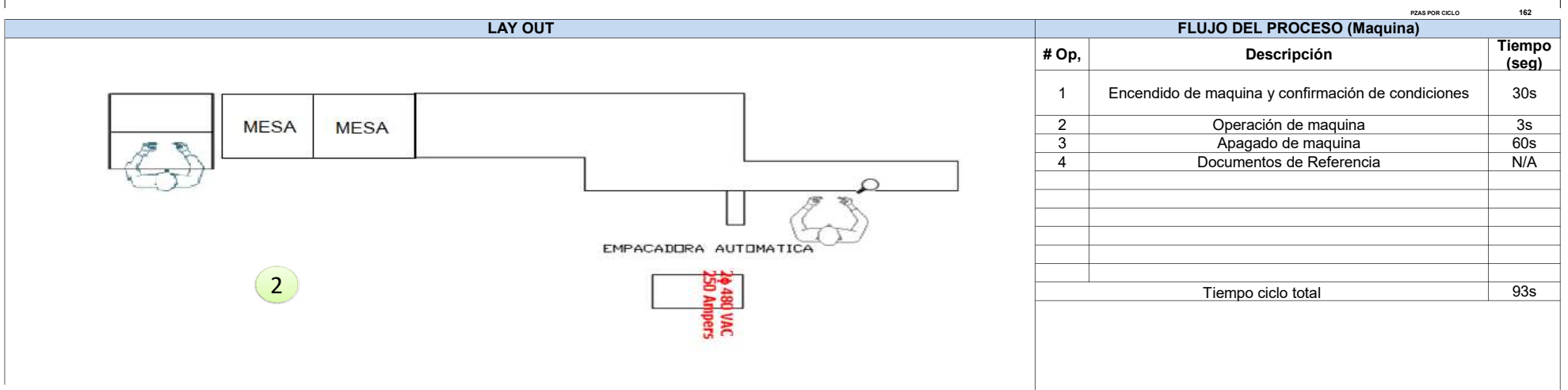


1.0.-PROPÓSITO	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.	2.0.- ALCANCE	Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP
3.0.-RESPONSABILIDAD	<p>Ingeniero de procesos. Es responsable de elaborar un método de trabajo estándar indicando cada una de las actividades a realizar en cada operación de la manufactura de un producto, retrabajo de un producto y control de calidad de un producto. Es responsable de asegurar que todas las actividades cumplan con todos los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p>Supervisor de producción. Es responsable de validar la instrucción de trabajo y asegurar que se realicen las actividades y procedimientos mencionadas en esta.</p> <p>Seguridad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p>Ingeniero de Calidad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de calidad.</p>	4.0.- DEFINICIONES	N/A

Número de parte:	N/A	Cliente	Scrub Daddy	Proceso	Empaque	Control de documento AMEF	N/A	Referencia Control Plan	N/A
------------------	-----	---------	-------------	---------	---------	---------------------------	-----	-------------------------	-----

CANTIDAD DE PERSONAS	3	PIEZAS POR HORA	N/A	TIEMPO CICLO	N/A	Otros datos	NA
----------------------	---	-----------------	-----	--------------	-----	-------------	----

Símbolo	+	HSE	●	PUNTO CLAVE	👂	AUDITIVO	Equipo de protección necesario para este proceso:	🕶️	Lentes de seguridad	🧤	Guantes Anti corte	👢	Zapato de Seguridad	👕	Mangas anti corte	OTROS. ESPECIFIQUE		
	◆	CALIDAD	👁️	VISUAL	🔑	MEDICIÓN		SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
	👤	MANUAL	🔧	HERRAMIENTA	📏	1-2												



REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	Alejandro Portillo 28/03/2024	Jefe de Ingeniería	28/03/2024	Rev. 0

Nombre:

Operación de Maquina Empacadora Spartan

Proceso #Op

PROCEDIMIENTO

2

Panel de control (Nombre/Selector y su funcionamiento)



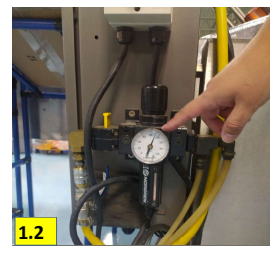
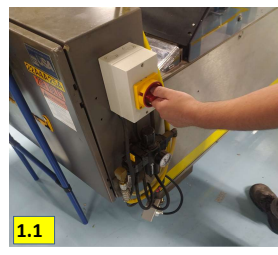
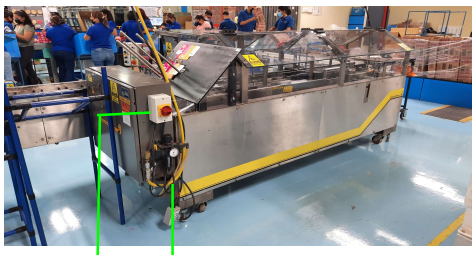
Boton / Perilla	Funcionamiento
START	Arranca el proceso de empaque
INT/CONT	Alterna entre modo Intermitente y Continuo
AUTO/MAN	alterna entre modo Automatico y Manual
VAC ON/OFF	Switch de suministro de aire de vacio
HOME CONV	Botón de Home de conveyor de entrada
HOME SPARTAN	Acciona la zona de empaque mientras se presiona
RESET	Reinicia despues de Apagado o Paro de emergencia
PARO EMERGENCIA	Detiene la operación en cualquier punto
MOTOR ON/OFF	Switch de motor de zona de empaque
CONV ON/OFF	Switch de motor de conveyor de entrada

1.- Encendido de la maquina

- 1.1.- Encender el interruptor principal, girando la manija hacia la derecha (POSICION VERTICAL).
- 1.2.- Revisar que el manometro indique una presión de entre 80psi y 100psi

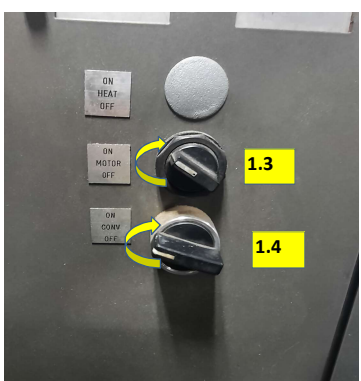
Encendido de maquina y confirmación de condiciones

1



INTERRUPTOR PRINCIPAL MANOMETRO

- 1.3.- Accionar hacia la derecha la perilla de Motor ON/OFF
- 1.4.- Accionar hacia la derecha la perilla de Conv ON/OFF
- 1.5.- Girar a la derecha el paro de emergencia para desactivarlo.



Nombre:

Operación de Maquina Empacadora Spartan

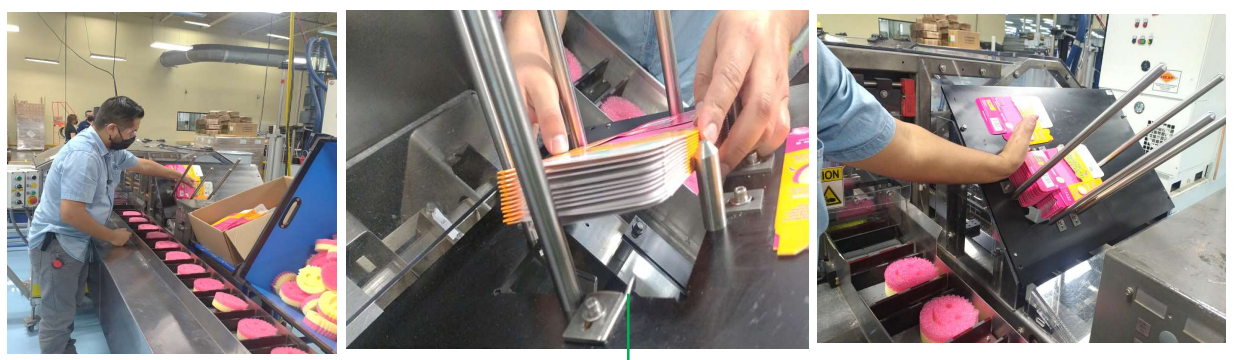
Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

2. Operación de la maquina.

2.1 Realizar la carga de cajas en el deposito de cajas, colocar las cajas entre las guias asegurando que la parte de arriba de la caja quede sobre el soporte curvo que se encuentra en la entrada de la guia y realizar el acomodo alineandolas hacia arriba con la palma de la mano.



Soporte curvo de sujecion.

2.2 Colocar una caja de material a procesar frente a la banda de alimentación y colocar piezas sobre la banda apuntando los cabellos hacia arriba como se muestra en la imagen. Colocar endurapore hacia arriba en caso de material laminado.



Banda de alimentación

2.3 Iniciar la secuencia de arranque (la llave se deberá insertar en el switch necesario)

- 2.3.1.- Colocar la perilla INT/CONT en INT (Intermitente)
- 2.3.2.- Colocar la perilla VAC ON/OFF en ON (Encendido del vacio de las ventosas)
- 2.3.3.- Presionar el botón verde RESET (se deberá escuchar escape de aire)
- 2.3.4.- Colocar la perilla AUTO/MAN en Auto (Automático)



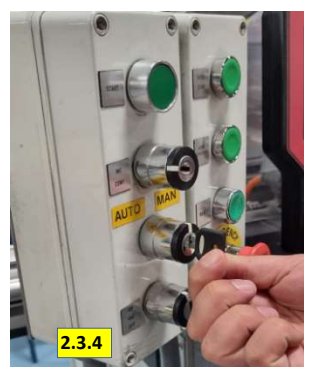
2.3.1



2.3.2



2.3.3



2.3.4

2

Operación de maquina

2







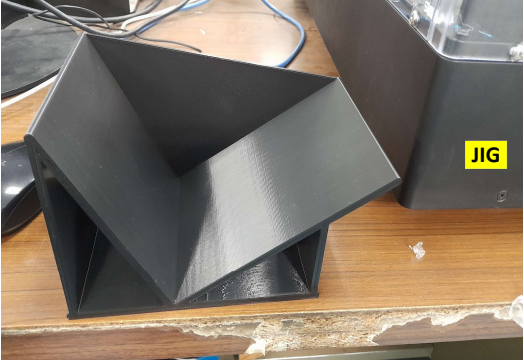
REALIZO
Ingeniero de Procesos




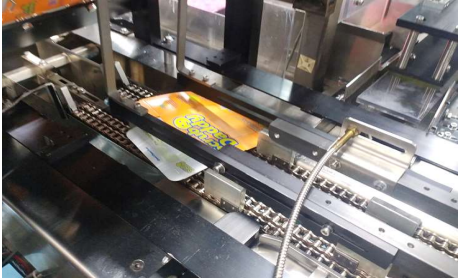



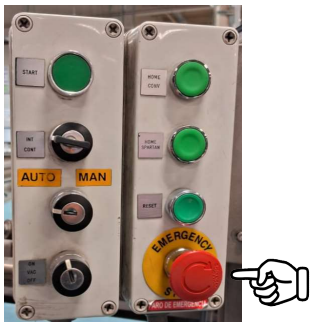
FECHA
28-mar-24

APRUEBA
Jefe de Ingeniería

FECHA
28-mar-24

ISR42
Rev. 0

<p>Innovation & Action INOAC</p>	<p>Nombre:</p>	<p>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</p> <p>Operación de Maquina Empacadora Spartan</p>	<p>CLAVE</p> <p>REVISIÓN</p> <p>FECHA</p> <p>PAGINA</p>	<p>FII 459</p> <p>2</p> <p>28-mar-24</p> <p>4 de 6</p>
<p>Proceso</p> <p>#Op</p> <p>Operación de maquina</p>	<p>2</p>	<p style="text-align: center;">PROCEDIMIENTO</p> <p>2.3.3.- Presionar botón START 2.3.4.- Colocar perilla INT/CONT en CONT</p> <p>2.4.- Alimentar las cavidades del conveyor con piezas limpias mientras este avanza</p> <p>2.5.- Después de que se arme la caja y se empaque la pieza, tomar la caja sulfatada y colocar dentro de la charola en caso de los numeros de parte que la necesiten, de lo contrario pasar directamente al punto 2.6</p> <p>2.6.- Después el siguiente operador colocara con la ayuda del jig indicado la charola en la caja de carton corrugado segun corresponda y la pasará através de la encintadora y despues al armado de tarima segun lo indique el set-up correspondiente.</p>	      	
	<p>REALIZO</p> <p>Ingeniero de Procesos</p>	<p>FECHA</p> <p>28-mar-24</p>	<p>APRUEBA</p> <p>Jefe de Ingeniería</p>	<p>FECHA</p> <p>28-mar-24</p>

Innovation & Action INOAC		INSTRUCCIÓN DE TRABAJO		CLAVE	FII 459				
Nombre:		Operación de Maquina Empacadora Spartan		REVISIÓN	2				
Proceso		#Op		FECHA	28-mar-24				
				PAGINA	5 de 6				
		PROCEDIMIENTO							
Operación de maquina	2	<p>CAJAS ATORADAS EN MAQUINA. En caso de que este suceso se presente colocar el paro de emergencia, colocarse los GUANTES ANTICORTE, subir la guarda trasera y remover la caja. Despues cerrar con cuidado la guarda sin dejarla caer, desactive el paro de emergencia y reinicie con la siguiente secuencia: Perilla INT/CONT en INT > Reset > Home Spartan > Start > Perilla INT/CONT en CONT</p>							
	2	 <p>Colocar Paro de Emergencia</p>	 <p>Ponerse los guantes anticorte</p>	 <p>Subir guarda</p>	 <p>Quitar la caja, si la caja se encuentra dañada pasarla a scrap si no es así devolverla con el stock de cajas.</p>				
Apagado de maquina.	3	<p>3.- Apagado de maquina.</p> <p>3.1.- Iniciar la secuencia de apagado.</p> <p>3.1.1.- Colocar la perilla AUTO/MAN en MAN (Manual).</p> <p>3.1.2.- Colocar la perilla VAC ON/OFF en OFF (Apagado del vacio).</p> <p>3.1.3.- Colocar la perilla INT/CONT en INT (Intermitente).</p> <p>3.1.4.- Presionar el paro de Emergencia.</p> <p>3.1.5.- Accionar hacia la izquierda la perilla de Motor OFF</p>							
		 <p>3.1.1</p>	 <p>3.1.2</p>	 <p>3.1.3</p>	 <p>3.1.4</p>				
REALIZO	INGENIERO DE PROCESOS	FECHA	28-mar-24	APRUEBA	Jefe de Ingeniería	FECHA	28-mar-24	ISR42	Rev. 0

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Nombre:

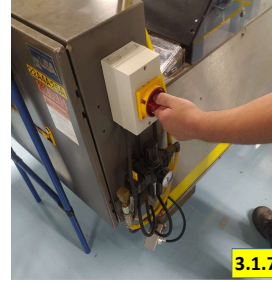
Operación de Máquina Empacadora Spartan

Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

- 3.1.6- Accionar hacia la izquierda la perilla de Conv OFF
- 3.1.7.- Girar el interruptor principal a la izquierda.



EN CASO DE ALGUNA ANORMALIDAD EN LA MAQUINA UTILIZE LA METODOLOGIA:



Apagado de máquina

3

REALIZO

FECHA

APRUEBA

FECHA

Ingeniero de Procesos

28-mar-24

Jefe de Ingeniería

28-mar-24

ISR42

Rev. 0