













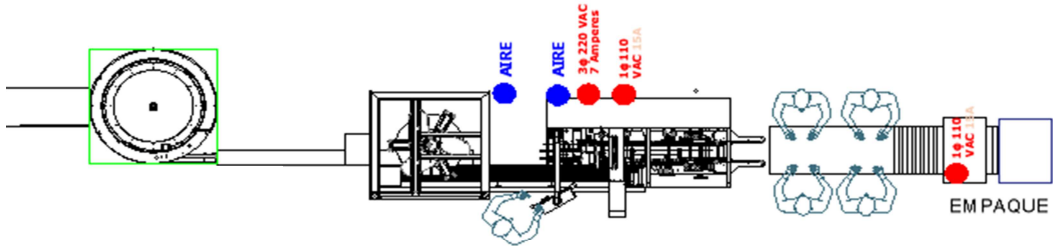


Innovation & Action 		<h1>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</h1>				CLAVE FII509			
Nombre:		Operación de Maquina Empacadora Jochamp				REVISIÓN FECHA PAGINA			
1.0.-PROPÓSITO Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.		2.0.- ALCANCE Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP							
3.0.-RESPONSABILIDAD 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. Supervisor de producción. Es responsable de validar la instrucción de trabajo y asegurar que se realicen las actividades y procedimientos mencionadas en esta. Seguridad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de seguridad de planta y otros. Ingeniero de Calidad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de calidad.		4.0.- DEFINICIONES		N/A					
Número de parte:	95002802 - 95002810	Cliente	Scrub Daddy	Proceso	Empaque	Control de documento AMEF FMEA973	Referencia Control Plan CP973		
CANTIDAD DE PERSONAS	6	PIEZAS POR HORA	N/A			TIEMPO CICLO	N/A		
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 NA
	 CALIDAD	 VISUAL	 MEDICIÓN		SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	
 MANUAL	 HERRAMIENTA	 1-2							
LAY OUT					FLUJO DEL PROCESO (Maquina)				
					# Op,	Descripción	Tiempo		
					1	Encendido de maquina y confirmación de condiciones	150s		
					2	Operación de maquina	45		
					3	Apagado de maquina	60s		
Tiempo ciclo total							255s		
REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 06/01/2024	APRUEBA Jefe de Ingeniería	FECHA 05/01/2024						
							Rev. 0		

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Operación de Maquina Empacadora Jochamp

CLAVE	FI1509
REVISIÓN	1
FECHA	06-ene-24
PAGINA	2 de 6

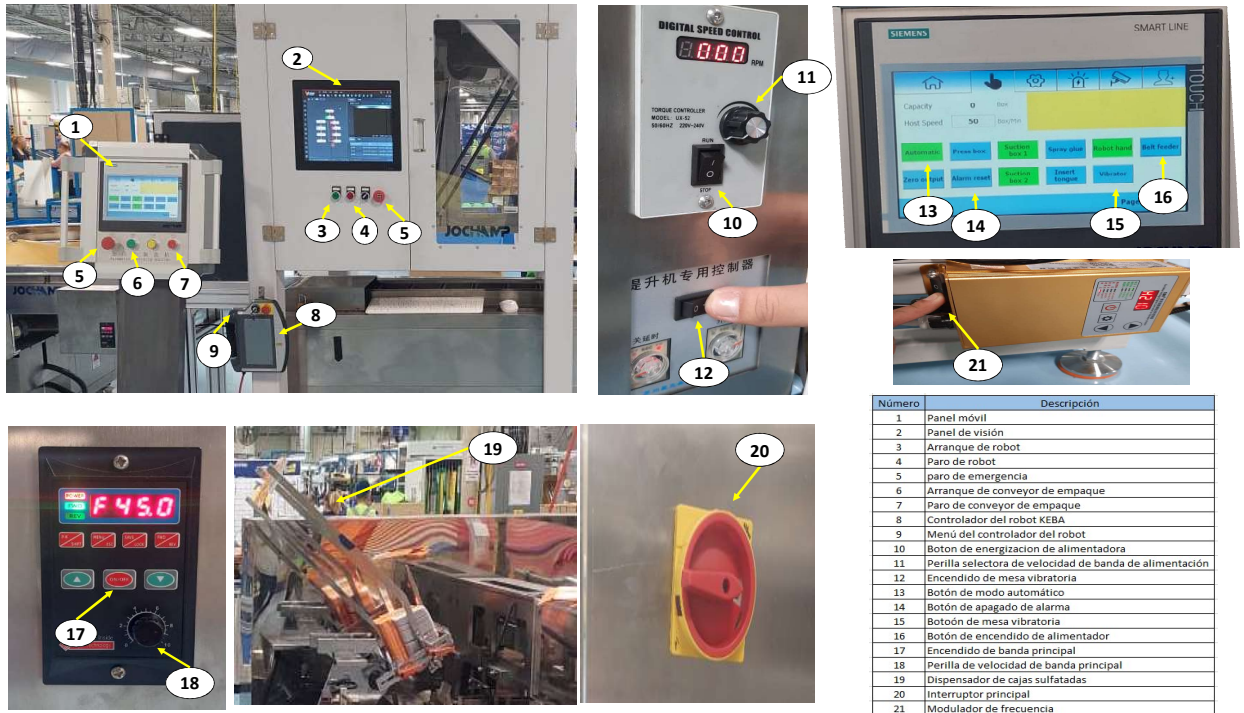
Nombre:

Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

Panel de control (Nombre/Selector y su funcionamiento)



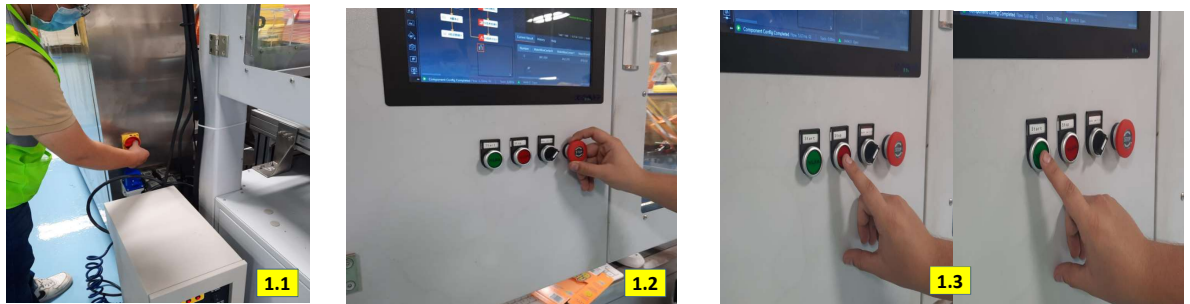
Número	Descripción
1	Panel móvil
2	Panel de visión
3	Arranque de robot
4	Paro de robot
5	Paro de emergencia
6	Arranque de conveyor de empaque
7	Paro de conveyor de empaque
8	Controlador del robot KEB
9	Menú del controlador del robot
10	Botón de energización de alimentadora
11	Perilla selectora de velocidad de banda de alimentación
12	Encendido de mesa vibratoria
13	Botón de modo automático
14	Botón de apagado de alarma
15	Botón de mesa vibratoria
16	Botón de encendido de alimentador
17	Encendido de banda principal
18	Perilla de velocidad de banda principal
19	Dispensador de cajas sulfatadas
20	Interruptor principal
21	Modulador de frecuencia

1.- Encendido de la maquina

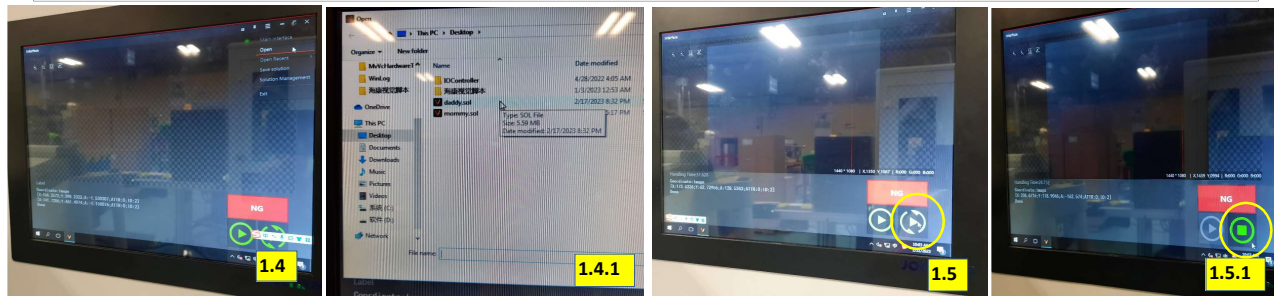
Encendido de maquina y confirmación de condiciones

1

- 1.1.- Encender el interruptor principal, girando la manija hacia la derecha (POSICIÓN HORIZONTAL)
- 1.2.- Revisar que no haya ningun paro de emergencia activo.
- 1.3.- Presionar Stop y Start para mandar el robot a home.



- 1.4.- Dar doble click al icono de las tres líneas y seleccionar la opción de open.
 - 1.4.1.- Seleccionar el programa a correr.
- 1.5.- Seleccionar el botón de Play de la parte inferior derecha en color verde.
 - 1.5.1.- Cuando el triángulo cambie a un cuadro significa que la máquina esta corriendo en continuo.



REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

06-ene-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

06-ene-24

ISR42

Rev. 0

Nombre:

Operación de Maquina Empacadora Jochamp

Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

1. Encendido de la maquina.

1.6.- Energizar el alimentador de piezas. (Beltfeeder)

1.6.1.- Encender la banda del alimentador y mantener la perilla de velocidad en 75 +/- 10.

1.7.- Presionar el botón ON/OFF de la banda principal (Banda negra).

1.7.1. Si el display no muestra la velocidad, ajustar el valor con la perilla selectora a una velocidad de 45 +/- 1, con



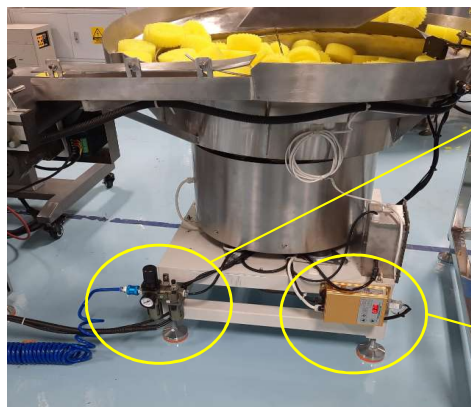
Encendido de maquina y confirmación de condiciones

1

1.8.- En la parte de trasera de la mesa vibratoria checar los dos componentes principales.

1.8.1.- Dejar el sistema de presurizado encendido cuando se corre Scrub Mommy, verificando la aguja del manómetro con una presión alrededor de los 60 psi.

1.8.1.1.- Para correr Scrub Daddy es necesario apagar el aire, jalando hacia la izquierda el interruptor azul que se encuentra a un lado del manómetro.



REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

06-ene-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

06-ene-24

ISR42

Rev. 0

Nombre:

Operación de Máquina Empacadora Jochamp

Proceso

#Op

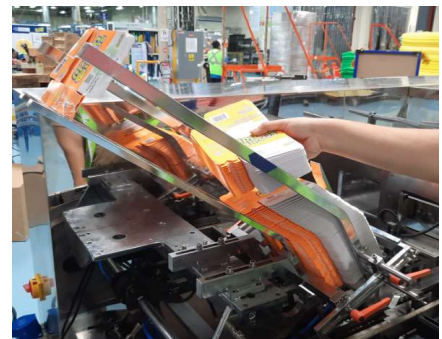
PROCEDIMIENTO

2. Operación de máquina.

2.1.- Alimentar la caja de entrada de material.



2.2.- Alimentar cajas en el dispensador de cajas sulfatadas.

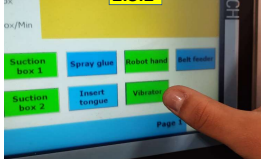
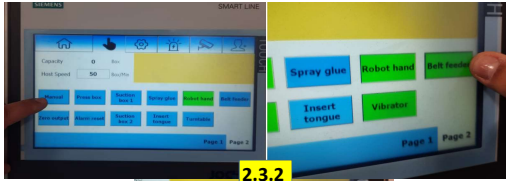
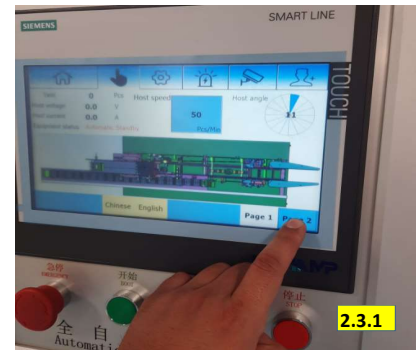
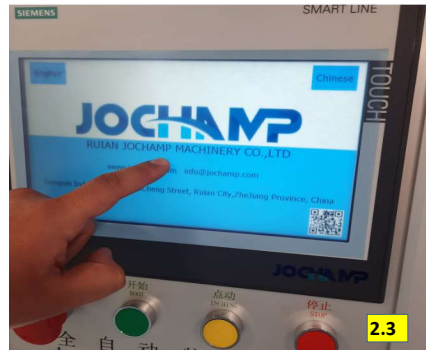


2.3.- En la pantalla móvil de la empacadora presionar el centro de la pantalla.

2.3.1.- Presionar el botón PAGE 2.

2.3.2.- Presionar el botón Automatic, luego el botón Vibrator, seguido del botón Beltfeeder.

2.3.3.- Si se encuentra alguna alarma, presionar el botón Alarm Reset y después el botón físico verde.



Operación de máquina

2







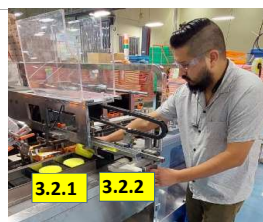

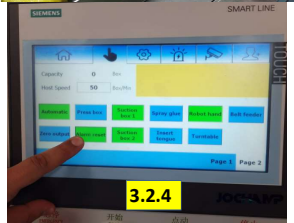
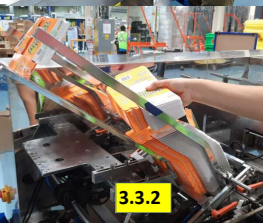
REALIZO
Ingeniero de Procesos

FECHA
06-ene-24

APRUEBA
Jefe de Ingeniería

FECHA
06-ene-24

ISR42
Rev. 0

Innovation & Action INOAC		INSTRUCCIÓN DE TRABAJO		CLAVE	FII509
Nombre:		Operación de Maquina Empacadora Jochamp		REVISIÓN	1
Proceso	#Op	PROCEDIMIENTO		FECHA	06-ene-24
				PAGINA	5 de 6
Operación de maquina	2	<p>2.4.- Al inicio de cada corrida se deberá llenar por completo el perímetro de la mesa vibratoria.</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 números de parte que se utilice.</p> <p>2.6.- Luego el siguiente operador colocará la charola o set de cajas sulfatadas en la caja de cartón corrugado con la ayuda de la Base Ergonomica y la pasará a través de la encintadora, después al armado de tarima siguiendo el setup</p>   			
Alarmas principales	3	<p>3.- Alarmas principales</p> <p>3.1.- "Box not expanded" 3.1.1.- Remover caja sulfatada no abierta. 3.1.2.- Remover última pieza del conveyor de empaque.</p> <p>3.2.- "Pusher overload" 3.2.1.- Desplazar hacia atrás el empujador. 3.2.2.- Sacar la pieza aplastada y colocar una nueva. 3.2.3.- Desplazar hacia adelante el empujador. 3.2.4.- Presionar el botón Reset Alarm.</p> <p>3.3.- "Box warehouse is short" 3.3.1.- Se presenta cuando quedan pocas cajas en el dispensador de cajas 3.3.2.- Rellenar a la manera recomendada</p>			
		     			
REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42	
Ingeniero de Procesos	06-ene-24	Jefe de Ingeniería	06-ene-24	Rev. 0	

PROCEDIMIENTO

3.4. Caja atorada dentro del conveyor de empaque
 3.4.1.- Presionar el botón rojo de paro de conveyor de empaque.
 3.4.2.- Retirar la caja atorada.
 3.4.3.- Reanudar el arranque del conveyor de empaque.



4.- Apagado de maquina

4.1.- Presionar los botones en el Panel Móvil **Vibrator** y **Beltfeeder** para que cambien a color celeste, y presionar el botón físico rojo para detener el funcionamiento del conveyor.
 4.2.- Seleccionar el botón físico Stop para detener el robot.
 4.3.- Apagar la banda principal con el botón físico ON/OFF.
 4.4.- Desenergizar el alimentador de piezas. (Beltfeeder)
 4.5.- Apagar la banda del alimentador.
 4.6.- Apagar el modulador de frecuencia.
 4.7.- Presionar los paros de emergencia del panel móvil y del robot.



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



4.- Documentos de referencia

Apagado de maquina

4