










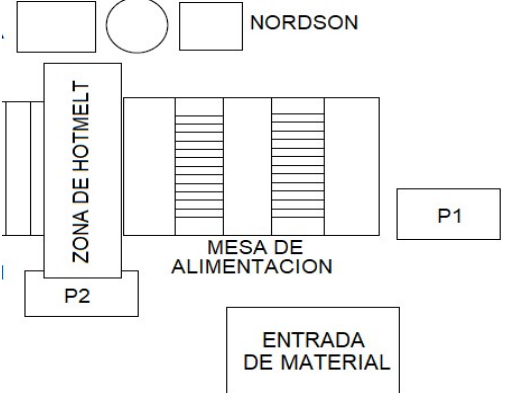


Innovation & Action 		<h1>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</h1>					CLAVE REVISIÓN FECHA PAGINA	<b>FII523</b> 0 09-ago-23 1 de 4		
<b>Nombre:</b>		<b>Cambio de adhesivo en máquina laminadora Black Bros</b>								
<b>1.0.-PROPÓSITO</b>	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.	<b>2.0.- ALCANCE</b>	Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP							
<b>3.0.-RESPONSABILIDAD</b>	<p><b>Ingeniero de procesos.</b> 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><b>Supervisor de producción.</b> Es responsable de validar la instrucción de trabajo y asegurar que se realicen las actividades y procedimientos mencionadas en esta.</p> <p><b>Seguridad:</b> Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p><b>Ingeniero de Calidad:</b> Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de calidad.</p> <p><b>Técnico de Mantenimiento:</b> Es responsable de ejecutar las actividades descritas en la instrucción de trabajo</p>					<b>4.0.- DEFINICIONES</b>	<b>N/A</b>			
<b>Número de parte:</b>	<b>Varios</b>	<b>Cliente</b>	<b>SCRUB DADDY</b>	<b>Proceso</b>	<b>Laminación</b>	<b>Control de documento AMEF</b>	<b>1036</b>	<b>Referencia Control Plan</b>	<b>1036</b>	
<b>CANTIDAD DE PERSONAS</b>	<b>2</b>		<b>PIEZAS POR HORA</b>	<b>N/A</b>			<b>TIEMPO CICLO</b>	<b>30</b>	<b>Otros datos</b>	<b>NA</b>
<b>Símbolo</b>	 HSE	 PUNTO CLAVE	 AUDITIVO	<b>Equipo de protección necesario para este proceso:</b>	 Lentes de seguridad	 Guantes de Teflon	 Zapato de Seguridad	 Mangas anti corte	<b>OTROS. ESPECIFIQUE</b>	
	 CALIDAD	 VISUAL	 MEDICIÓN		<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<b>NA</b>
<b>LAY OUT</b>							<b>FLUJO DEL PROCESO (Maquina)</b>			
							<b># Op,</b>	<b>Descripción</b>	<b>Tiempo</b>	
							1	Revisión y encendido	90	
							2	Check List	5	
							3	Operación de máquina laminadora	1	
							<b>Tiempo ciclo total</b>		<b>95</b>	
<b>REALIZO</b> Ingeniero de Procesos	<b>FECHA</b> 09-ago-23	<b>APRUEBA</b> Gerente de Ingeniería	<b>FECHA</b> 09-ago-23	ISR42 Rev. 0						

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Nombre:

Cambio de adhesivo en máquina laminadora Black Bros

Proceso

#Op

## PROCEDIMIENTO

1.- Cuando las marcas amarillas del piston lleguen al fondo sera necesario colocar un tambo nuevo de adhesivo.



Estas marcas nos indican que ya es necesario cambiar el tambo de adhesivo.

2.-Colocar el selector de flujo a la posicion de la **flecha hacia arriba** y subir solo un poco despues regresar a la posicion **neutral** (selector en medio ) despues quitar el pivote y conectar la manguera.

Procedimiento

1



Selector de flujo girar en posicion de las manecillas del reloj



Quitar el pivote.

Vista del interior del tambo



Tomar la manguera y enrosarla en donde se retiró el pivote

REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

09-ago-23

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

09-ago-23

ISR42

Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Nombre:

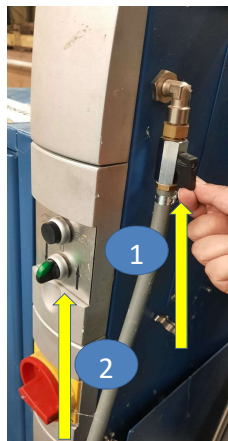
Cambio de adhesivo en máquina laminadora Black Bros

Proceso

#Op

## PROCEDIMIENTO

3.- Girar el interruptor de la manguera a la derecha para inyectar aire (1), empezar a subir el cabezal por completo colocando el selector con la flecha apuntando hacia arriba (2)



4.- Colocar el plástico entre el cabezal y el tambor para evitar escurrimiento de adhesivo, después abrir los Clamps y retirar el tambor.



Procedimiento

1

4.- Acercar el tambor nuevo y subirlo entre dos personas una vez arriba quitar la manguera de aire, cerrar los clamps y volver a colocar el pivote.



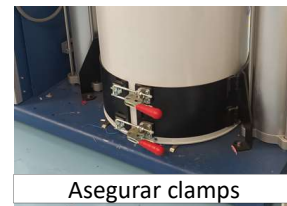
Bote de adhesivo nuevo



Retirar la manguera



Colocar el pivote



Asegurar clamps

REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

09-ago-23

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

09-ago-23

ISR42

Rev. 0

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FII523
REVISIÓN	0
FECHA	09-ago-23
PAGINA	4 de 4

Nombre: Cambio de adhesivo en máquina laminadora Black Bros

Proceso	#Op	<b>PROCEDIMIENTO</b>
---------	-----	----------------------

5.- Colocar el selector de flujo con la flecha hacia abajo y presionar ambos pulsadores para bajar el cabezal poco a poco.



6.- Esperar unos segundos para que empiece a calentar el adhesivo y aflojar el tornillo de purga para dejar escapar el aire, cuando comience a salir adhesivo deberá esperar a que no se aprecien burbujas para apretar el tornillo de purga.

Procedimiento 1



7.- Ahora puede proceder normalmente con la operación del equipo.

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



REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 09-ago-23	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 09-ago-23	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	--------------------	----------------------------------	--------------------	-----------------