











	INSTRUCCIÓN DE TRABAJO		CLAVE	FI1544
	Nombre:	Protocolo de Limpieza Rapida de Maquina Laminadora Black Bros		REVISIÓN
			FECHA	24-jun-24
			PAGINA	1 de 4

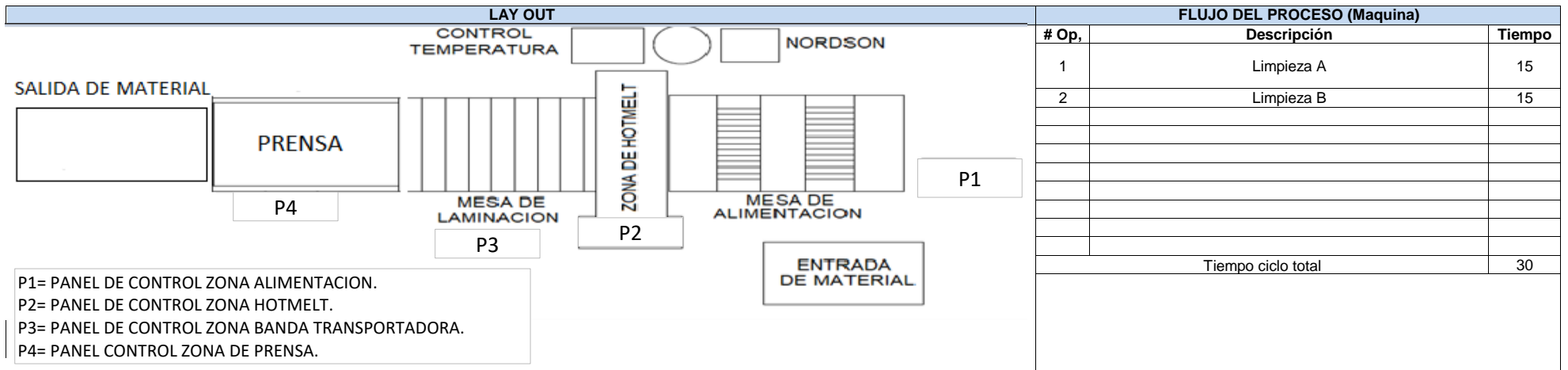
1.0.-PROPÓSITO	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.	2.0.- ALCANCE	Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP
-----------------------	---	----------------------	--

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> <p>Tecnico de Mantenimiento: Ejecuta las actividades descritas en la Instrucción de Trabajo</p>	4.0.- DEFINICIONES	<p>Rodillo Aplicador: Rodillo que hace contacto con las hojas y les transfiere el adhesivo.</p> <p>Rodillo Doctor: Rodillo que no tiene contacto con las hojas y sirve para ajustar el gramaje aplicado.</p>
-----------------------------	---	---------------------------	--

Número de parte:	Varios	Cliente	SCRUB DADDY	Proceso	Laminación	Control de documento AMEF	1036	Referencia Control Plan	1036
------------------	---------------	---------	--------------------	---------	-------------------	---------------------------	-------------	-------------------------	-------------

CANTIDAD DE PERSONAS	4	PIEZAS POR HORA	68	TIEMPO CICLO	0	Otros datos	NA
----------------------	----------	-----------------	-----------	--------------	----------	-------------	-----------

Símbolo	 HSE  PUNTO CLAVE  AUDITIVO	Equipo de protección necesario para este proceso:	 Lentes de seguridad	 Guantes Alta Temperatura	 Zapato de Seguridad	 Mangas anti corte	OTROS. ESPECIFIQUE
	 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	



REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	24-jun-24	Jefe de Ingeniería	24-jun-24	Rev. 0

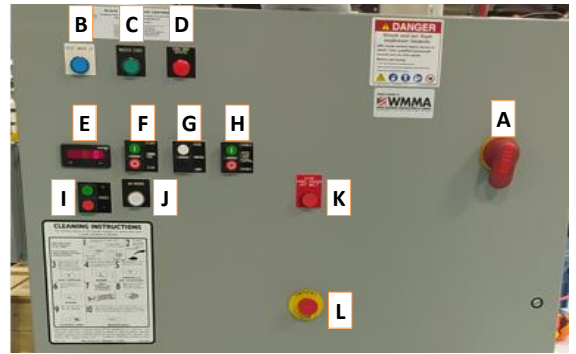
INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FII544
REVISIÓN	1
FECHA	24-jun-24
PAGINA	2 de 4

Nombre: Protocolo de Limpieza Rapida de Maquina Laminadora Black Bros

Proceso #Op **PROCEDIMIENTO**

1.- PANEL DE CONTROL ZONA HOTMELT.



Controles del Equipo

1

ID	DESCRIPCION
A	INTERRUPTOR GENERAL, ENERGIZA Y DESENERGIZA LA ZONA DE ADHERENCIA.
B	RESET, RESETEA LA MAQUINA DESPUES DE UN PARO DE EMERGENCIA.
C	MASTER START, ENCIENDE EL PANEL.
D	INDICADOR DE FALLO.
E	DISPLAY, MUESTRA LA VELOCIDAD DE AVANCE.
F	ACTIVA O DESACTIVA LOS RODILLOS DE AVANCE.
G	GUARDAS, SUBE O BAJA LAS GUARDAS DE LA CABINA DE ADHERENCIA.
H	ACTIVA O DESACTIVA LAS VALVULAS DE ADHESIVO.
I	CONTROL DE VELOCIDAD, CONTROLA LA VELOCIDAD DE AVANCE DE LOS RODILLOS.
J	CAMBIA EL SENTIDO DE GIRO EN REVERSA (LIMPIEZA DE RODILLOS).
K	STOP, DETIENE TODA LA OPERACIÓN.
L	PARO DE EMERGENCIA.

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 24-jun-24	APRUEBA Jefe de Ingeniería	FECHA 24-jun-24	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	--------------------	-------------------------------	--------------------	-----------------

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FII544
REVISIÓN	1
FECHA	24-jun-23
PAGINA	3 de 4

Nombre: Protocolo de Limpieza Rapida de Maquina Laminadora Black Bros

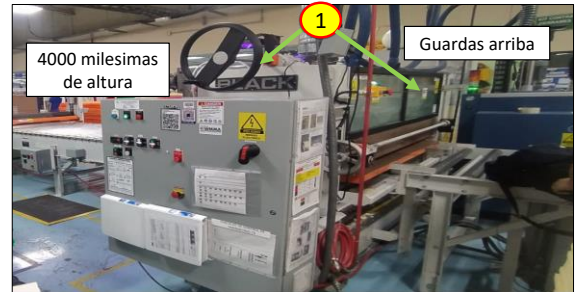
PROCEDIMIENTO

Protocolo de Limpieza A: En caso de que en el canal de adhesivo (material entre rodillos) se presenten grumos y estos se transfieran a los rodillos, solicite al personal de mantenimiento que realice la siguiente actividad:

- 1.- Suba los rodillos a una altura de 4000mils y suba también las guardas de cristal.
- 2.- **Mantener la temperatura a 265°F. (1)**
- 3.- Coloque la bandeja metálica bajo los rodillos y presione el botón **DISABLE** para detener el flujo de adhesivo.
- 4.- Abra los rodillos a 350mils para derramar el contenido del canal de adhesivo en la bandeja.
- 5.- Para remover los grumos de los rodillos utilice una espátula sintética, tanto en Rodillo Doctor como Aplicador (nunca use espátula metálica ya que puede dañar el cromado de los rodillos).



Grumos en canal de adhesivo



4000 milésimas de altura

Guardas arriba

Limpieza A

1-4

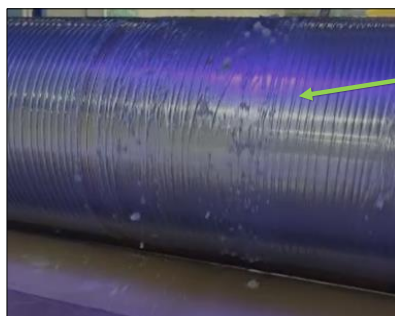


Desactive el bombeo continuo del adhesivo



Abrir a 350 milésimas para derramar adhesivo

Con la bandeja arriba vuelta el adhesivo del canal entre los rodillos



Grumos de adhesivo en rodillo



Remoción de grumos con espátula

Nota: En caso de que los grumos persistan proceda con el método de limpieza utilizando el **plastificante H.B.Fuller HL-9555**, tal como lo indica el **Método de Trabajo 2** de esta IT, se aplicará el químico solo hasta que se deshaga de los grumos. Si los grumos persisten proceda acorde a la IT **FMI79**.

CUIDADO: En caso de contacto físico con adhesivo caliente, acudir a enfermería para recibir atención inmediata. Procure no tocar el adhesivo sin el EPP adecuado.

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 24-jun-24	APRUEBA Jefe de Ingeniería	FECHA 24-jun-24	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	--------------------	-------------------------------	--------------------	-----------------

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FII544
REVISIÓN	1
FECHA	24-jun-24
PAGINA	4 de 4

Nombre: Protocolo de Limpieza Rapida de Maquina Laminadora Black Bros

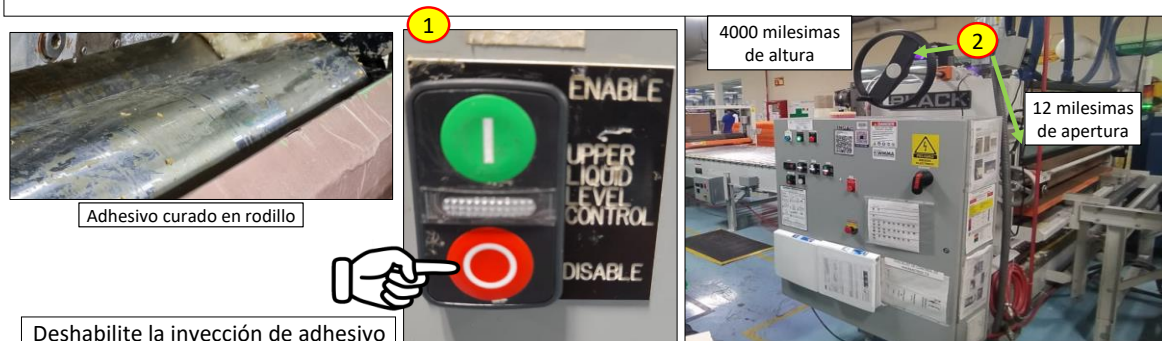
Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

Protocolo de Limpieza B: Para evitar capas de material curado o grumos solidificados en los rodillos será necesario realizar una limpieza rapida cada 12 horas con plastificante H.B.Fuller HL-9555

- 1.- Presione el boton **DISABLE** para detener la inyección de adhesivo y utilice el remanente entre los rodillos (aproximadamente 4 a 5 hojas)
- 2.- Suba los rodillos a una altura de 4000mils, separelos a 12mils y detenga la rotación.
- 3.- **Mantener la temperatura a 265°F. (1)**
- 4.- Coloque la bandeja metalica bajo los rodillos y suba también las guardas de cristal.
- 5.- Vierta 2 vasos de plastificante H.B.Fuller HL-9555 a lo largo del Rodillo Aplicador.
- 6.- Ponga los rodillos en marcha hacia adentro y deje el plastificante trabajar 4 minutos.
- 7.- Cierre los rodillos a 5mils y presione el botón **JOG REVERSE** para derramar el material sobre la charola.
- 8.- Use un trapo para eliminar el material residual de los rodillos.
- 9.- Si el trapo se adhiere al rodillo considere repetir una vez mas los pasos del 5 al 8.
- 10.- Al finalizar ajuste los rodillos a los valores que indica el setup del proceso (altura y separación)



Limpieza B

1-10



El botón Jog Reverse se debe mantener presionado

CUIDADO: Los rodillos nunca deben juntarse ya que



NOTA: Este procedimiento no le debe tomar mas de 15 minutos.

CUIDADO: En caso de contacto fisico con adhesivo caliente, acudir a enfermería para recibir atención inmediata. Procure no tocar el adhesivo sin el EPP adecuado.

REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

24-jun-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

24-jun-24

ISR42

Rev. 0