













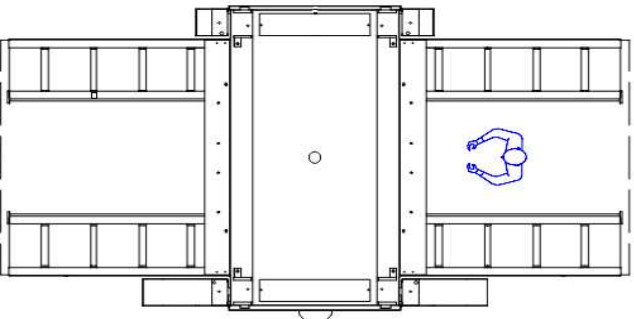


Innovation & Action 	INSTRUCCIÓN DE TRABAJO						CLAVE	FII582	
	Nombre:	Operación de Maquina ATOM 2						REVISIÓN	1
							FECHA	05-ago-24	
							PAGINA	1 de 8	
1.0.-PROPÓSITO	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.		2.0.- ALCANCE	Aplica para todos los procesos de manufactura 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:	VARIOS	Cliente	SCRUB DADDY	Proceso	DIE CUT	Control de documento AMEF	1036	Referencia Control Plan	1036
CANTIDAD DE PERSONAS	2	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 NA				
	 CALIDAD	 VISUAL	 MEDICIÓN				<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
	 MANUAL	 HERRAMIENTA	 1-2	PIEZAS POR CICLO 162					
LAY OUT						FLUJO DEL PROCESO (Maquina)			
						# Op,	Descripción	Tiempo	
						1	Encendido de máquina y confirmación de parametros	25	
						2	Operación de la máquina	65	
						3	Apagado de la máquina	15	
						Tiempo ciclo total		105	
REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA						
Ingeniero de Procesos	05/08/2024	Jefe de Ingeniería	05/08/2024	ISR42 Rev. 0					

Nombre: Operación de Máquina ATOM 2

Proceso #Op **PROCEDIMIENTO**

Panel de control



Número	Descripción
1	Interruptor principal
2	Paro de motor
3	Encendido de motor
4	Subir / Parametros
5	Bajar / Parametros
6	Acceso a programación
7	Reducir
8	Aumentar

ENCENDIDO DE MÁQUINA Y CONFIRMACIÓN DE PARÁMETROS

1

1.- Encendido de Máquina

1.1.- Encender el interruptor principal, girando la manija hacia la derecha (POSICIÓN VERTICAL)



REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

05-ago-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

05-ago-24

ISR42

Rev. 0

Nombre:

Operación de Máquina ATOM 2

Proceso

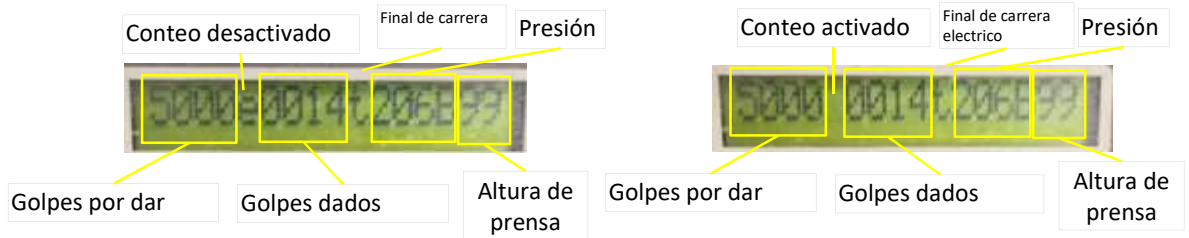
#Op

PROCEDIMIENTO

1.2.- Encender el motor presionando el botón verde.

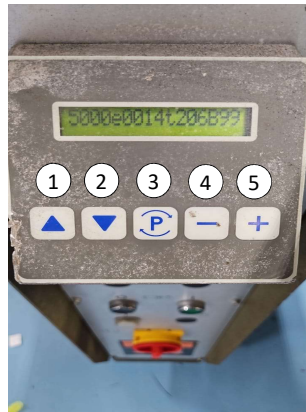


1.3.- Activar el conteo oprimiendo la flecha hacia arriba.



ENCENDIDO DE MÁQUINA Y CONFIRMACIÓN DE PARÁMETROS

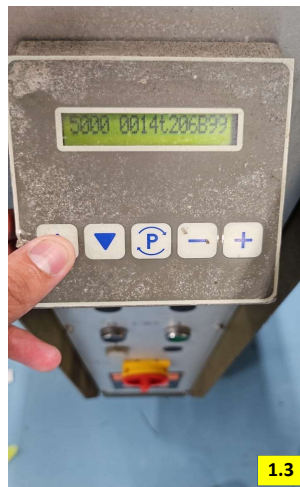
1



Número	Descripción	
1	Navegación en parametros	Activar / desactivar conteo
2	Navegación en parametros	Seleccionar metodo de trabajo
3	Llave de entrada a parametros	
4	Reducir valor del parametro	Reset de conteo
5	Aumentar valor del parametro	

NOTA

Al encender la máquina, el conteo queda automáticamente desactivado



REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

05-ago-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

05-ago-24

ISR42

Rev. 0

Nombre:

Operación de Máquina ATOM 2

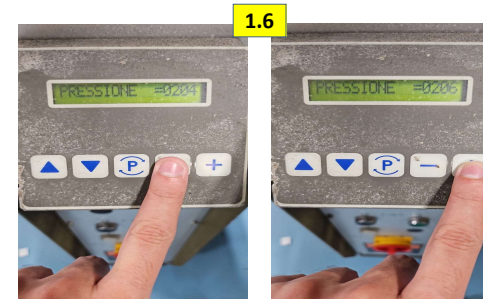
Proceso

#Op

PROCEDIMIENTO

- 1.5- Entrar a los parámetros oprimiendo el botón "Llave de entrada a parámetros"
1.6.- Ajustar la presión marcada en el SET - UP con los botones "Reducir" y "Aumentar"

NOTA
Al abrir los parámetros, automáticamente nos arroja al parámetro de presión.



NOTA
Al entrar a parámetros, la máquina permite 4 segundos sin actividad, después de 4 segundos el display volverá a la página principal automáticamente

1.7- Verificar los parámetros



RISALITA : ASCENSO
ATT SALITA : ASCENSO EN ESPERA
TEMPO CEPP0 : TIEMPO DE REGISTRO
PAUSA : PAUSA
PEZZI IMPOS : PIEZAS ESTABLECIDAS

- 1.8.- Verificar que la **perilla selectora de modo de corte**, se encuentre hacia abajo, que es el modo Corte por Presión



1

REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

05-ago-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

05-ago-24

ISR42

Rev. 0

Innovation & Action INOAC		INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Nombre: Operación de Máquina ATOM 2		CLAVE	FII582
Proceso		#Op		REVISIÓN	1
				FECHA	05-ago-24
				PAGINA	5 de 8
PROCEDIMIENTO					
2.-Operación de la máquina					
2.1.- Colocar la hoja sobre el dado 2.1.1.- Centrar la hoja dado justo sobre la línea negra remarcada en el foam del dado 2.2 Colocar el acrílico sobre la hoja					
					
NOTA La línea negra remarcada sobre el foam del dado se encuentra a 1.5cm del margen de las navajas para dar cuerpo al corte.					
2.3.- Introducir el dado tomándolo por las agarraderas 2.4.- Colocar el dado en la línea marcada (Cinta amarilla)					
					
2.5.- Presionar ambos botones al mismo tiempo					
NOTA Se deben mantener los dos botones presionados hasta que la prensa regrese a su altura ajustada, de lo contrario, el proceso será interrumpido provocando corte incompleto.					
NOTA El sensor de entrada debe estar tapado para poder presionar.		NOTA Colocar el cubo sobre el sensor después de introducir el dado y quitar el cubo del sensor antes de extraer el dado.			
					
		2.6.- Extraer el dado tomándolo por las agarraderas 2.7.- Cortar con cutter las orillas sobrantes de la hoja 2.8.- Retirar la hoja cortada y centrar la hoja dado con mínimo un centímetro y medio de separación en la navaja 2.9.- Colocar el acrílico y repetir el punto 2.3 al 2.6			
					
NOTA El dado se debe extraer solamente hasta la línea amarilla marcada sobre la mesa de rodamientos.					
					

Operación de la máquina.

2

REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	05-ago-24	Jefe de Ingeniería	05-ago-24	Rev. 0

Nombre:

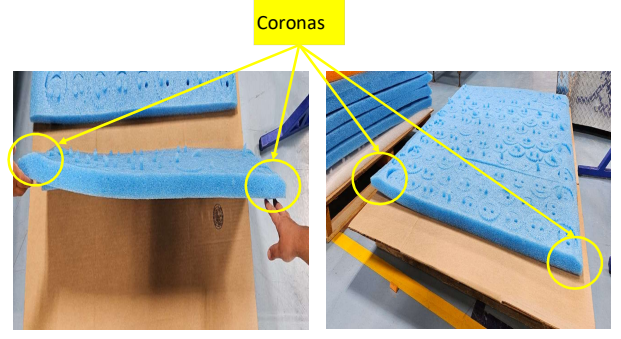
Operación de Máquina ATOM 2

Proceso

#Op

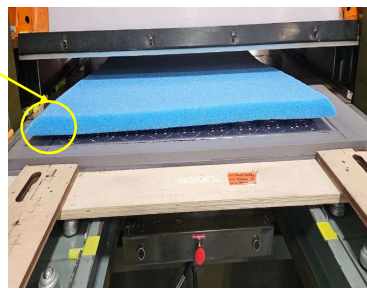
PROCEDIMIENTO

NOTA
En caso de contar con corona, la hoja se cargara hacia la izquierda tapando con la parte plana la navaja



NOTA
La hoja esta cargada hacia la izquierda dejando la corona del lado izquierdo fuera de la navaja

NOTA
La hoja quedara un poco corta del lado derecho del dado

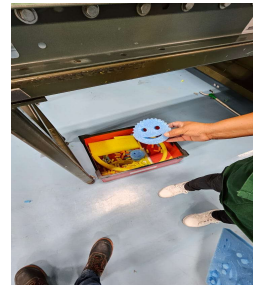
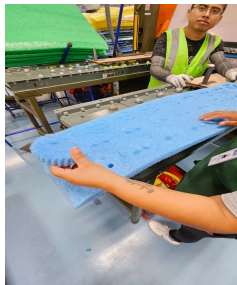
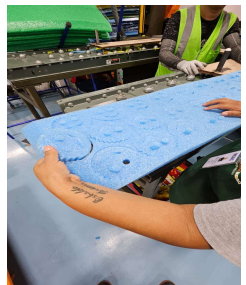
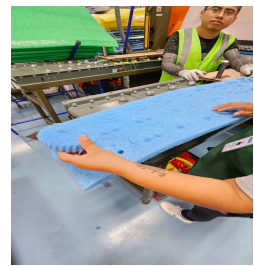
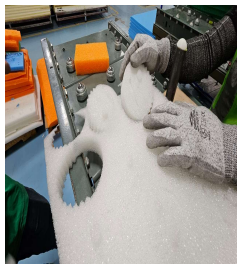


Operación de la máquina.

2

1

NOTA
Se quitarán las piezas cortadas en la corona y se scrapearán



REALIZO
Ingeniero de Procesos

FECHA
05-ago-24













APRUEBA
Jefe de Ingeniería

FECHA
05-ago-24

ISR42
Rev. 0

Innovation & Action INOAC		INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Operación de Máquina ATOM 2		CLAVE	FII582
Nombre:				REVISIÓN	1
Proceso				FECHA	05-ago-24
#Op				PAGINA	7 de 8
PROCEDIMIENTO					
Operación de la máquina.	2	1		2.10.- Operación de la máquina (Proceso Doble)	
		2.11.- Colocar la hoja sobre el dado		2.11.1.- Centrar la hoja dado justo sobre la línea negra remarcada en el foam del dado	
		2.12 Colocar el acrílico sobre la hoja		  	
		NOTA La línea negra remarcada sobre el foam del dado se encuentra a 1.5cm del margen de las navajas para dar cuerpo al corte.			
		2.13.- Introducir el dado tomándolo por las agarraderas		2.14.- Colocar el dado en la línea marcada (Cinta amarilla)	
		 		2.15.- Presionar ambos botones al mismo tiempo	
		NOTA Se deben mantener los dos botones presionados hasta que la prensa regrese a su altura ajustada, de lo contrario, el proceso será interrumpido provocando corte incompleto.			
		NOTA El sensor de entrada debe estar tapado para poder presionar.		NOTA Colocar el cubo sobre el sensor después de introducir el dado y quitar el cubo del sensor antes de extraer el dado.	
		   		2.16.- Retirar la tapa del sensor y extraer el dado tomándolo por las agarraderas 2.17.- Cortar con cutter las orillas sobrantes de la hoja 2.18.- Retirar la hoja cortada y centrar la hoja dado con mínimo un centímetro y medio de separación en la navaja mientras opera el lado opuesto. 2.19.- Colocar el acrílico y repetir del punto 2.13 al 2.16	
		  		NOTA La operación será de un lado mientras que el otro se prepara para operar y viceversa.	
NOTA Al extraer el dado se debe evitar la obstrucción del sensor		  			

REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	05-ago-24	Jefe de Ingeniería	05-ago-24	Rev. 0

<p>Innovation & Action</p> 	<p>Nombre:</p>	<p>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</p>	<p>CLAVE</p>	<p>FII582</p>
		<p>Operación de Máquina ATOM 2</p>	<p>REVISIÓN</p>	<p>1</p>
			<p>FECHA</p>	<p>05-ago-24</p>
			<p>PAGINA</p>	<p>8 de 8</p>
<p>Proceso</p>	<p>#Op</p>	<p>PROCEDIMIENTO</p>		
<p>Operación de la máquina.</p>	<p>2</p>	<p>2.20.- Aplanar las piezas cortadas en la hoja dado con la plancha para tener un buen acomodo</p>  <p>NOTA En caso de aparecer en el display "MESSAGIO 15" se verifica que no haya algun objeto obstruyendo las cortinas, una ves verificado se continua con la operación normal</p> 	<p>Intercalar el posicionamiento de las hojas en el carro para reforzar su acomodo</p>  <p>NOTA La prensa detendrá su operación en el caso de que algun objeto obstruya las cortinas de seguridad.</p> 	
<p>APAGADO DE LA MÁQUINA</p>	<p>3</p>	<p>3.1- Apagar el motor presionando el botón negro 3.2- Verificar que se haya apagado el botón verde</p>   <p>3.3- Apagar el interruptor principal, girando la manija hacia la izquierda (POSICIÓN HORIZONTAL)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="397 1375 649 1627"> <p>ENCENDIDO</p>  <p>3.3</p> </div> <div data-bbox="722 1375 950 1627"> <p>APAGADO</p>  <p>3.3</p> </div> </div> <p>NOTA EL NUMERO MÁXIMO DE CAVIDADES DE SCRUB DADDY Y SCRUB MOMMY QUE LA PRESNA PUEDE CORTAR ES DE 27 CAVIDADES</p> <p>EN CASO DE ALGUNA ANORMALIDAD EN LA MÁQUINA UTILIZE LA METODOLOGIA:</p> <div style="text-align: center;">    </div> <p>4.- Documentos de referencia</p>		
<p>REALIZO Ingeniero de Procesos</p>		<p>FECHA 05-ago-24</p>	<p>APRUEBA Jefe de Ingeniería</p>	<p>FECHA 05-ago-24 ISR42 Rev. 0</p>