

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FPI74
REVISIÓN	3
FECHA	26-Enero-24
PAGINA	1/49

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

1.0.- ALCANCE

Describir responsabilidades que promuevan las buenas practicas en el área de SCRUB DADDY

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad de la operadores y empacadores de producción entender y llevar estas prácticas.
Es responsabilidad del Supervisor y Coordinadores la implementación y seguimiento de estas buenas practicas.

3.0.- DEFINICIONES.

EPP: Equipo de protección personal (guantes, zapatos de seguridad, mangas anticorte, mscarilla etc.) el cual es usado para realizar algún tipo de mantenimiento o actividad en la que el operador tenga algún riesgo como quemaduras, cortaduras, machucones, atrapamientos .(Revisar instrucciones de trabajo para asegurar que tipo de EPP se debe usar en dado caso que se requiera)



W.O : Work order (orden de trabajo) Sobre donde vienen las etiquetas finales

Registro de mantenimiento autónomo: Lista de verificación para confirmar el buen funcionamiento de la máquina y que se encuentra en optimas condiciones

Check list de mantenimiento: lista de verificación por parte del supervisor del cumplimiento de los mantenimientos autónomos.

Reporte de producción: Formato para registrar: El número de la orden, número de parte ,piezas producidas, eficiencia , tiempo muerto , piezas, scrap.

Hoja de arranque : Lista de verificación que sirve para confirmar que se tiene todo lo necesario para iniciar la producción de un número de parte.

Ayuda visual : Plástico de color amarillo o verde que debe contener, Hoja de set up, muestra estándar, etiqueta final y número de parte.

Etiqueta Viajera (FCR07): Etiqueta que identifica el material en proceso, confirmando la orden de producción, material, espesor, cinta, turno, operador etc.

Etiquetas finales: Etiquetas de producto terminado.

AREA DE BIN 60 : Área de pre-surtido de materia prima que proviene de almacén.

GAGE : Equipo de medición que mide el espesor de las hojas de Foam.

Ergonomía: Estudio de la adaptación de las máquinas, herramientas y espacio laboral a la persona que los emplea habitualmente, para lograr una mayor comodidad y eficacia.

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1

PROGRAMA DE PRODUCCIÓN : Listado de órdenes organizadas por máquina y procesos donde el seguimiento es muy importante para el cumplimiento en las entregas al cliente.

SET UP: **DOCUMENTO MUY IMPORTANTE EN LA OPERACIÓN**, ayuda que sirve para asegurar los requerimientos de nuestro cliente como: material, espesor, estilo de empaque, muestra los parámetros con los que se debe trabajar en las diferentes máquinas del área

REPORTE DE TIEMPO MUERTO: registro que sirve para apuntar los paros de máquina o línea durante el transcurso de turno.

REPORTE DE SCRAP: registro donde se apunta el material defectuoso (piezas, hojas, cajas etc.) que sale durante el transcurso de producción de algún número de parte.

NO OPERAR NINGUNA MÁQUINA SI NO RECIBISTE UNA CAPACITACION PREVIA

4.0.-INSTRUCCIÓN

Por tipo de aplicación de producto, queda prohibido el uso de joyería, así como artículos personales y alimentos dentro del área productiva.

4.1.- Corte en máquina horizontal

El operador de la máquina horizontal recibe la orden de trabajo (W.O.) procesa siguiendo el SET UP la cantidad exacta que solicita el formato FCR07, al finalizar se llenan los campos que aplique, se colocará el separador junto con la W.O. (se asegura su permanencia) Se traslada las hojas a los espacios asignados para máquinas horizontales en espera del siguiente proceso. Todo el material cortado debe ser registrado en los formatos de hoja de arranque (FPR-87) y reporte diario de corte (FCR-19) con todos los datos correspondientes.

4.1.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a operar la máquina, realizar el mantenimiento preventivo asignado.

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el apartado correspondiente del check list.



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

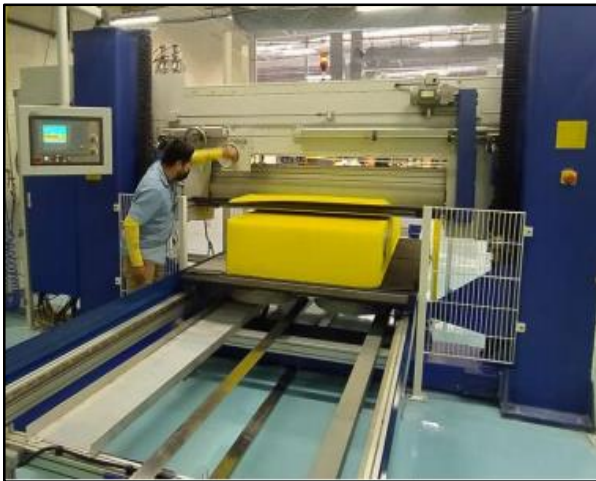
Rev.: 1



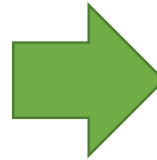
Retirar papel el papel encerado del Bun



Colocar el Bun en la mesa de corte



Corte de material



Medición del material cortado



Retirar material de la mesa de corte



Colocación de material en el carro asignado

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.2.-Laminadora Black Bros

Encargado de maquina laminadora recibe la orden de trabajo(W.O),se debe laminar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al número de parte a correr, laminar la cantidad exacta que solicita la identificación (FCR07),revisar que el material por laminar sea el correcto y del espesor indicado.

Realizar una prueba de gramaje(FII439) para verificar que los parámetros sean los correctos, esto se hace con ayuda de la bascula, este proceso se realizará 3 veces (inicio, mitad y final de turno) los resultados deberán anotarse en el formato correspondiente(CONTROL DE VARIABLES).

Si al realizar la prueba de gramaje ya con los parámetros establecidos en el SET UP los resultados están fuera de la tolerancia avisar a Ingeniería.

Realizar el proceso de laminado de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de máquina laminadora(FII439).

Todo el material laminado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción(FPR100) con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.

4.2.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar realizar el mantenimiento preventivo asignado a la maquina (FMI79).

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FM



Prueba de gramaje

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

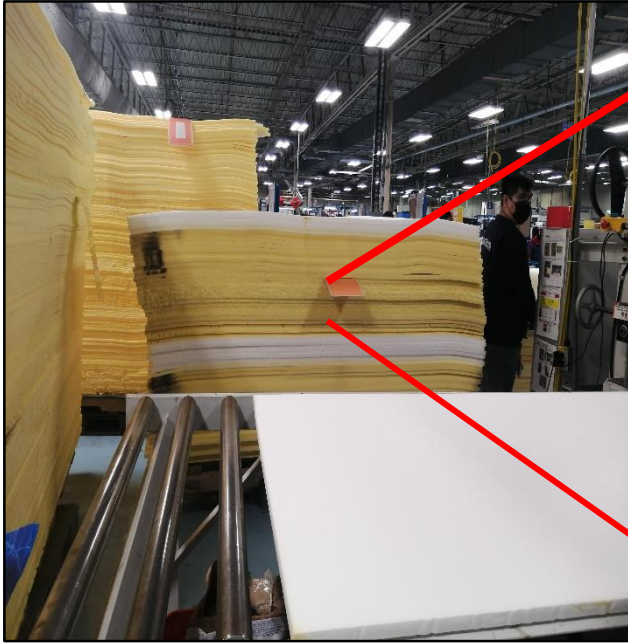
26-Enero-24

Gerente de Planta

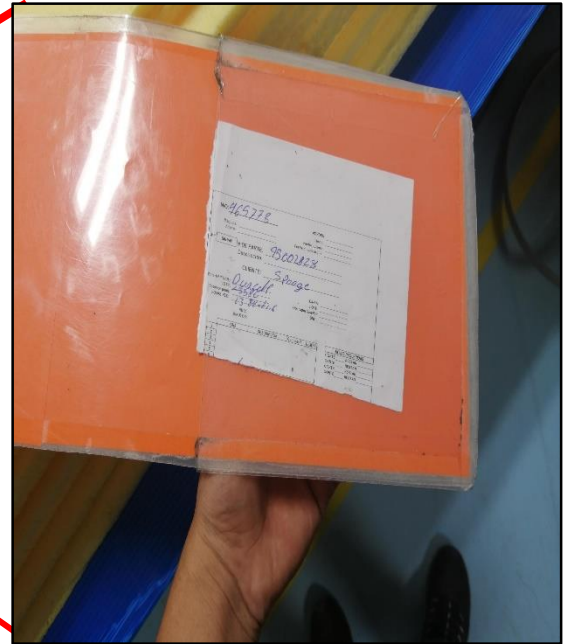
26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



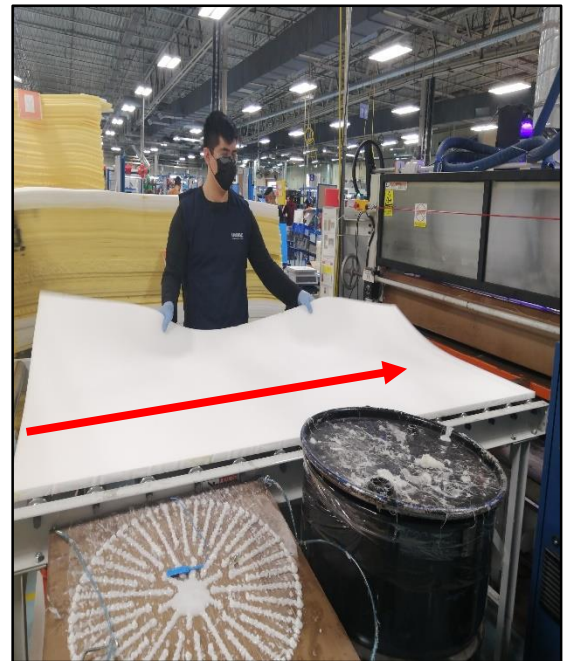
Material por laminar



Identificación de material



Deslizar material hacia el rodillo con adhesivo



REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1



Colocación del segundo material



Presión de rodillos sobre ambos materiales

Colocación de material laminado

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

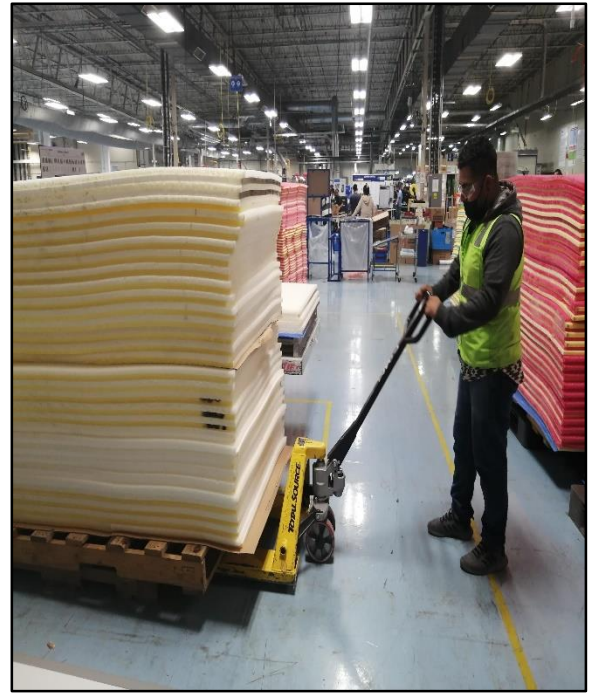
Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1



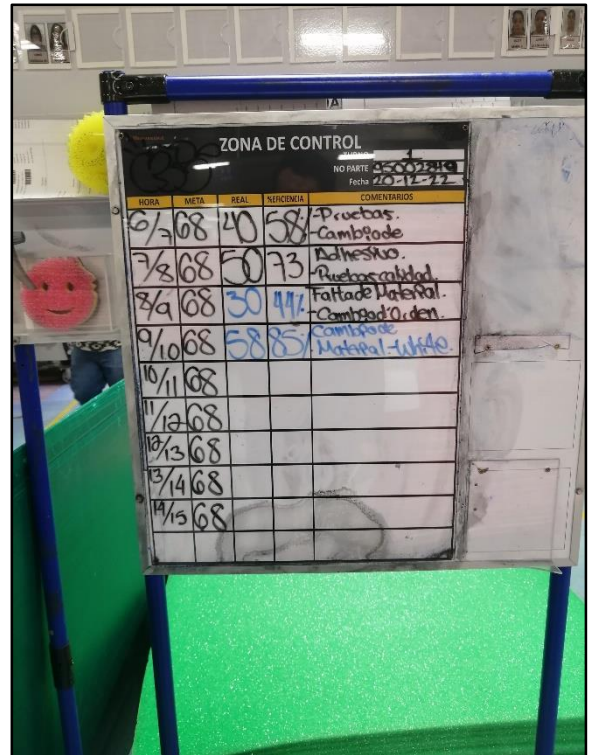
Material laminado se coloca en tarimas



Materialista traslada tarima al área de reposo



Material en área de reposo correctamente identificado



Llenado de pizarrón de producción por hora

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

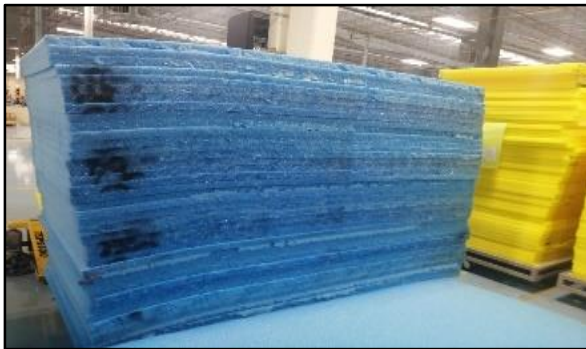
Rev.: 1

4.3.-Máquinas sunkist: El materialista traslada el material cortado en máquinas horizontales a las maquinas sunkist, se recibe la orden de trabajo(W.O),se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al número de parte a correr, procesar la cantidad exacta que solicita la identificación (FCR07),revisar que el material por cortar sea el correcto y del espesor indicado.

Realizar el proceso de corte de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquinas sunkist.Todo el material laminado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción (FPR99) con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap(FPR104) diario los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.

4.3.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina.

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



Material cortado en máquina horizontal



Corte en máquina sunkist



Operadora de maquina deberá colocar el material cortado en área asignada



Traslado de material

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.4.-Materialista SCRUB DADDY.

Deberá trasladar el material cortado en máquina sunkist y colocarlo en los carros asignados, cada carro deberá estar identificado con la etiqueta de identificación SCRUB DADDY(FPR 107) colocada dentro de un separador con los datos correspondientes así como la hoja de reposo en dado caso que el número de parte lo requiera.



Traslado de material



Colocar material en el área asignada



Colocar de la manera mas ordenada posible para evitar daños al material cuando se traslade al siguiente proceso.



WO: <u>529940</u>	Número de operador: <u>19295</u>
Máquina <u>Black Bros</u>	Turno <u>1</u>
#DE IGNA <u>95002918</u>	
CLIENTE <u>Mommy F.</u>	
MATERIAL: <u>Dalcell</u> LOTE <u>L-592-D</u> ESPESOR <u>12.7 +/- .1</u>	
MATERIAL: <u>E. Rosa</u> LOTE <u>M-213-H</u> ESPESOR <u>12.7 +/- .1</u>	
MATERIAL: _____ LOTE _____ ESPESOR _____	
MATERIAL: _____ LOTE _____ ESPESOR _____	
MATERIAL: _____ LOTE _____ ESPESOR _____	
ADHESIVO <u>8582a</u> LOTE <u>1719069</u>	
HOJAS REQ: <u>50</u> NO: TARIMA <u>10</u>	

FPR 107 REV

Colocar identificación

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.4.1.-Separación de piezas: realizado el corte se procede a retirar las piezas de la tira, antes de empezar la limpieza revisar que las piezas estén completas y que no presenten algún defecto, si se detecta alguna pieza que no cumpla con las especificaciones colocar en la caja de piezas de scrap.



Verificar que la piezas estén completas



Las piezas se separan manualmente del scrap



Las piezas con defectos se colocan en las cajas de scrap (CAJAS ROJAS)

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FPI74
REVISIÓN	3
FECHA	26-Enero-24
PAGINA	11/49

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

4.5.-Máquina PRECO

Se recibe la orden de trabajo(W.O) se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al numero de parte a correr, producir la cantidad exacta que indica la orden, revisar que el material a procesar esté identificado correctamente.

En caso de que algo no coincida aplicar metodología PARO,AVISO Y ESPERO.

Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquina preco3 (FII484), todo el material procesado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción(FPR106) de máquina con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.

4.5.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina (FMI95)

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



INOAC POLYTEC DE MEXICO - DIV. FOAM					
HOJA DE AJUSTE DE PRODUCTO - DIE CUT SET-UP SHEET					
CLIENTE (Customer)	SCRUB DADDY, INC	DESCRIPCIÓN (Description)	Scrub Mommy - White Foam	Nº De Parte	INFORMACIÓN GENERAL (OJO)
				IGNA	95002849
MATERIAL	Foam	EnduraPore DyeFree 395.6x1079.5x2235 mm DIALCELL BLANCO 738x1079x2235 N/A	No. de línea del material: 85771 85863	Dimensiones de la Pieza (Item Size)	
IMENSIONES DE HOJA DADO (Material Size)	1079X2235mm				
CANTIDAD DE HOJAS POR GOLPE (Material Layer)	1 (3 golpes por hoja)				
LOCALIZACIÓN DE DADO (Die Rack Location)	NARANJA 37				
CAVIDADES (Cavities)	63				
MÁQUINA Numero	SK3 / SK4 TI-0549				
PRESIÓN(Pressure) (mpa)	155 - 200 Kg/CS				
ALTURA(Height) (mm)	DESACTIVADA				
PRESIÓN(Pressure) (mpa)	Nota Ajustador: Ajustar la Presión de acuerdo al desgaste del polipropileno				
ALTURA(Height) (mm)					
TIPO DE CAJA(Box Type)	CAJA AZUL				
UNIDADES / PAQUETE (Pcs / Package)	A GRANEL				
UNIDADES / CAJA (Pcs / Case)	528 PIEZAS POR CAJA				
FECHA Original:	04-may-2002				
Autor:	Miguel Avilés				
Aprobado Por:	Alfredo A.				
Fecha de Revisión:					

Revisar ayuda visual y SET UP para trabajar con los parámetros indicados

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

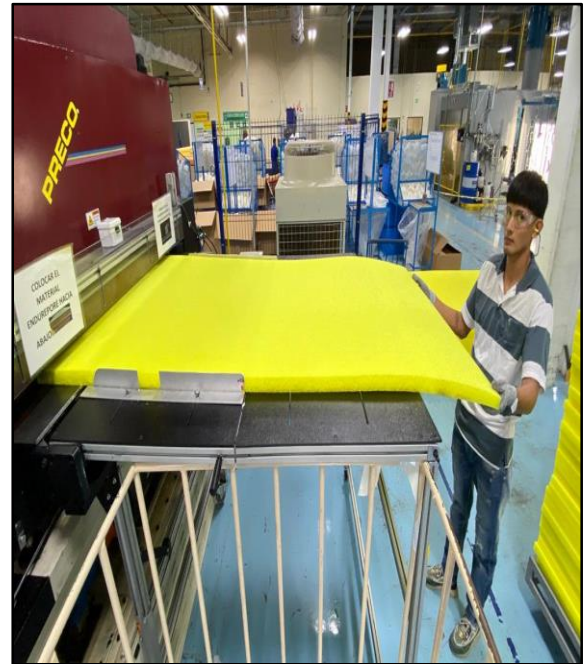
ISR11

Rev.: 1

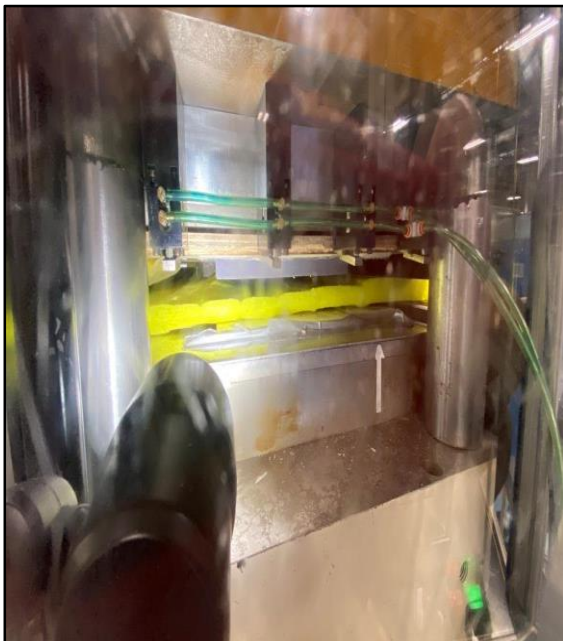
CLAVE	FPI74
REVISIÓN	3
FECHA	26-Enero-24
PAGINA	12/49



Materialista acerca el material a la máquina (debe estar identificado correctamente)



Operador coloca las hojas en la mesa ajustando el material a las guías



Corte de material, trabajar de acuerdo a la IT FII484



Salida de material, revisar que el material salga completo y no se atore dentro de la máquina

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

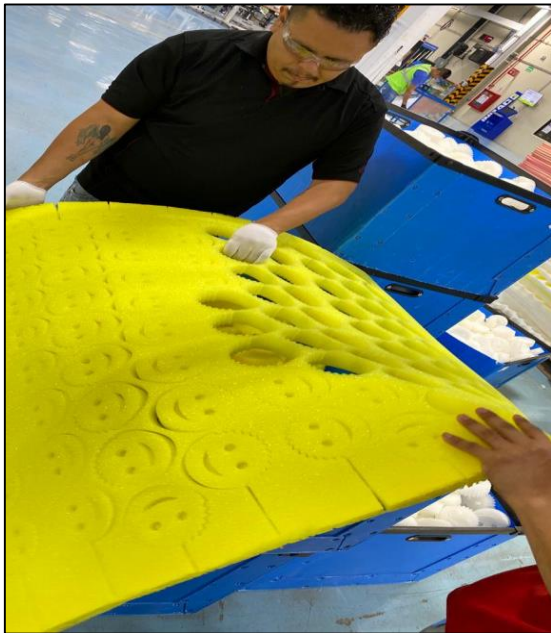
FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Inspección de hojas: las hojas cortadas se revisan siguiendo lo indicado en la instrucción de hoja de método para inspección de piezas (**FII502**)

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.6 MAQUINA SMART FOAM Y STRIPPING

Se recibe la orden de trabajo(W.O) se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al numero de parte a correr, producir la cantidad exacta que indica la orden, revisar que el material a procesar esté identificado correctamente.

En caso de que algo no coincida aplicar metodología PARO,AVISO Y ESPERO.

Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquina SMART FOAM (FII534), todo el material procesado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción(FPR109) de máquina con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.



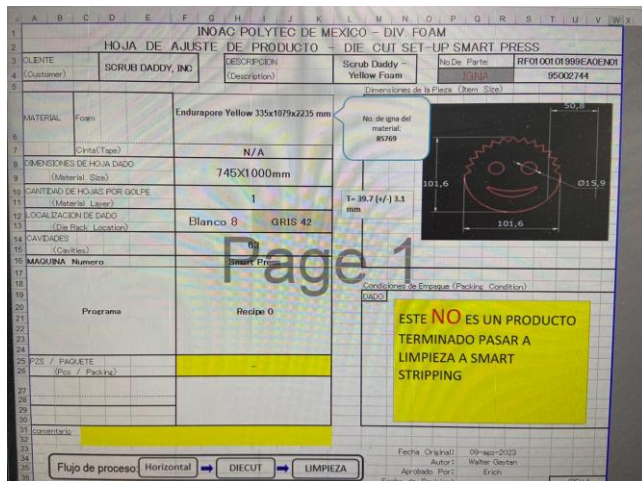
4.6.1. MANTENIMIENTO AUTONOMO

Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina (FMI107) (FMI108)

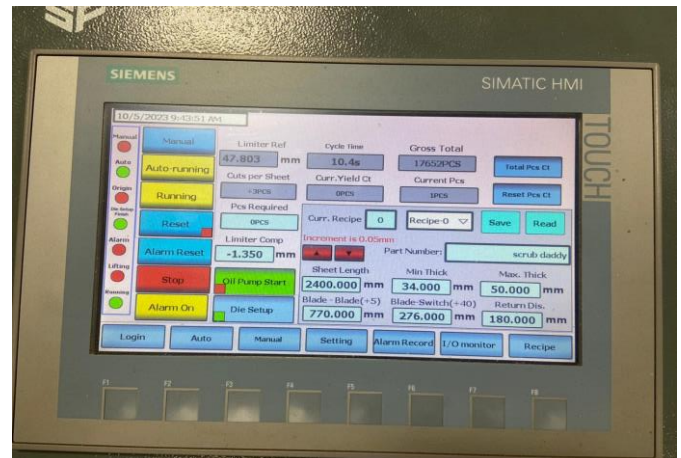
Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



SMART FOAM SET UP



VERIFICAR QUE EL PANEL DE CONTROL TENGA LOS PARAMETROS INDICADOS



REVISAR AYUDA VISUAL Y SET UP PARA TRABAJAR CON LOS PARAMETROS INDICADOS

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

EL CARRITO DE MATERIAL SE DEBERA ENCONTRAR IDENTIFICADO CON LA ETIQUETA VIAJERA



ETIQUETA VIAJERA

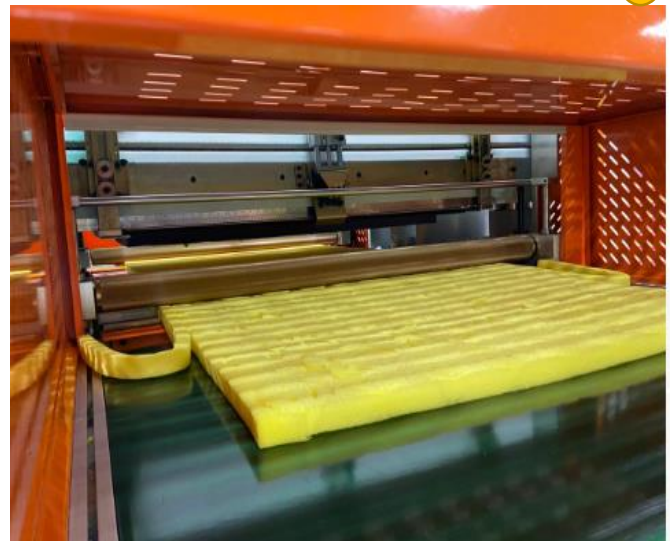
SE COLOCAN LAS HOJAS SOBRE LA MESA



SE PUEDEN COLOCAR MAXIMO 3 HOJAS



PASA A SU PROCESO DE CORTE



3

REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

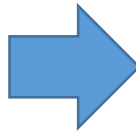
FECHA

26-Enero-24

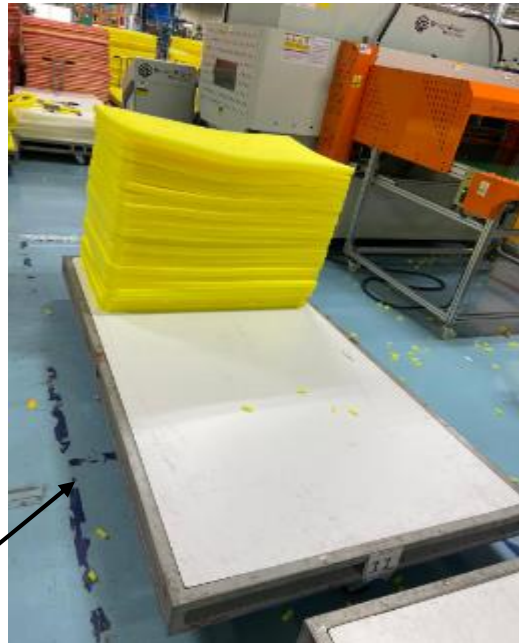
ISR11

Rev.: 1

UN OPERADOR RETIRA EL SCRAP DE LA HOJA CORTADA PREVIAMENTE



OTRO OPERADOR RETIRA LA PIEZA Y LA COLOCA EN EL CARRITO PARA MATERIAL EN SU AREA ASIGNADA



REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

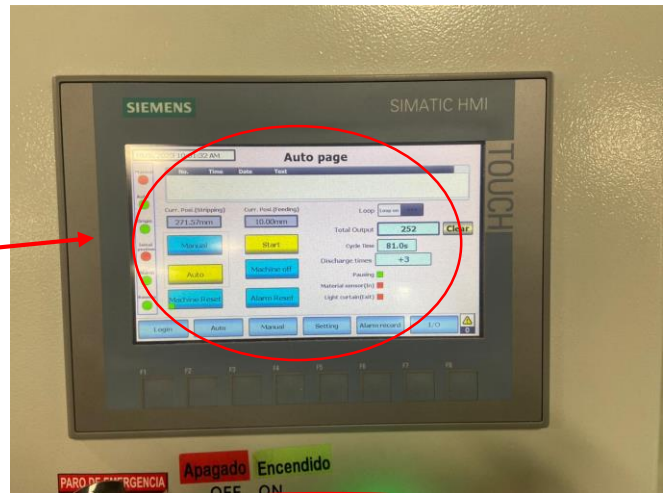
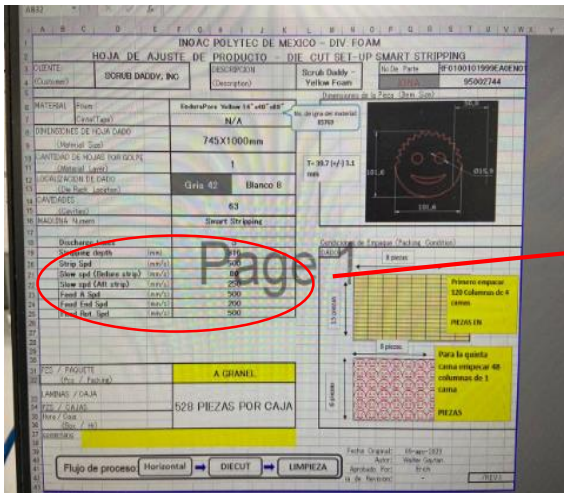
Rev.: 1

Operación STRIPPING



SET UP MAQUINA STRIPPING

PANEL DE CONTROL MAQUINA STRIPPING



Verifica que estén los parámetros correctos

El operador hace presión en el material para evitar que las piezas se salgan

EN LA SIGUIENTE OPERACIÓN (STRIPPIN) EL OPERADOR ALIMENTA LA BANDA PRINCIPAL



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1

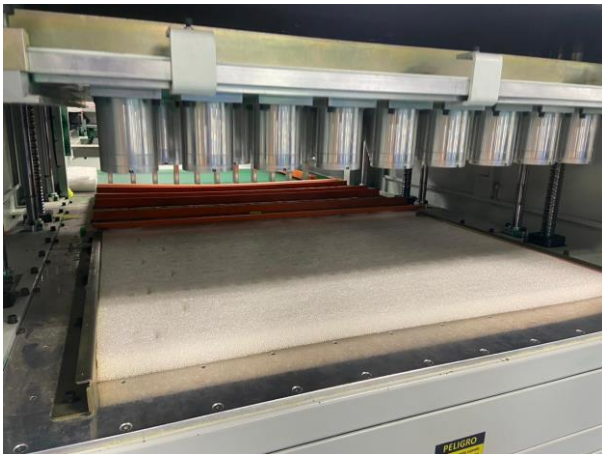
LA BANDA EMPUJA LA PIEZA



EL DADO RETIRA EL SCRAP DE LA HOJA



EL SIGUIENTE DADO DESPRENDE LAS PIEZAS DE LA HOJA



HOJA CON PIEZAS DESPRENDIDAS



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

3

COLOCAR EL ESQUELETO EN EL CARRO DE SCRAP



SE ALMACENA EL MATERIAL Y SE PASA A SU SIGUIENTE PROCESO (ISLAS, MAQUINAS JOCHAMP 1 Y 2)



BANDA DE SCRAP

BANDA CON MATERIAL LIMPIO

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.7.-Empacadora FLOWPACK

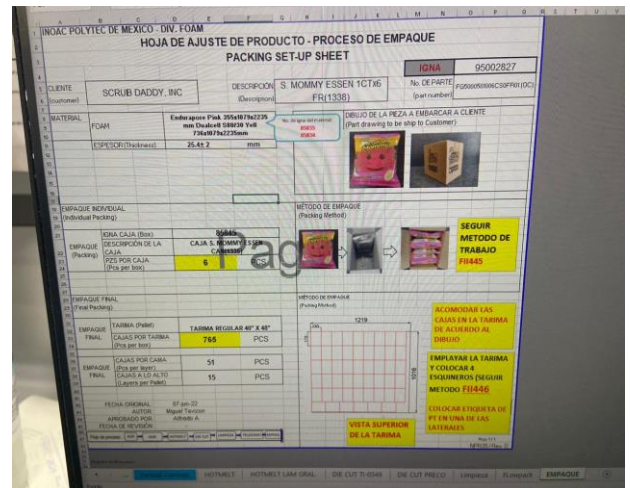
Se recibe la orden de trabajo(W.O) se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al número de parte a correr, producir la cantidad exacta que indica la orden, revisar que el material a procesar, las etiquetas y las cajas a utilizar sean correctos.

En caso de que algo no coincida aplicar metodología PARO,AVISO Y ESPERO.

Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquina FLOWPACK (FII535), todo el material procesado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción de maquina FLOWPACK(FPR97), con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida

4.7.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar realizar el mantenimiento preventivo asignado a la maquina (FMI110)

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



Revisar ayuda visual y SET UP para ver método de empaque y componentes

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

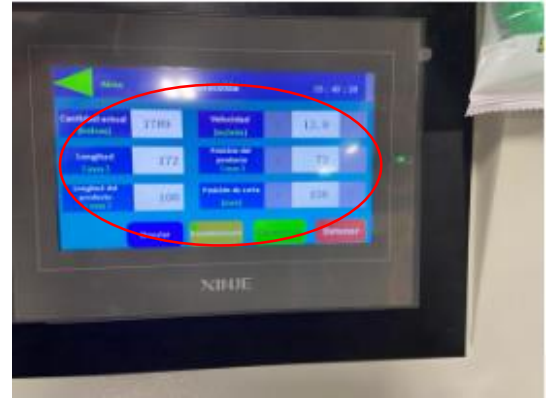
ISR11
Rev.: 1

OPERACIÓN FLOWPACK

3 Operadora coloca piezas sin scrap en la banda, verificar que todas las piezas vayan en la misma posición y la forma correcta: los ojos se colocan de manera que vayan en dirección a la salida del material, el operador deberá alimentar la banda de manera constante para que ninguna cavidad se quede sin material, esto para evitar un empaque sin piezas



HOJA SET UP



REVISAR QUE LOS PARAMETROS DEL PANEL DE CONTROL CONCUERDEN CON EL SET UP



PIEZA SIN SCRAP



CAJA CON PIEZAS SIN SCRAP

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

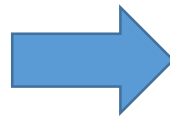
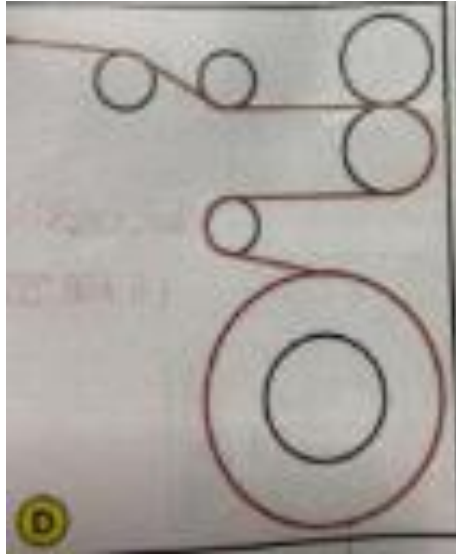
Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

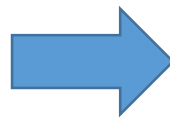
INSTALACION DE ROLLO DE EMPAQUE



ROLLO YA INSTALADO



COLOCAR LAS PIEZAS SIN SCRAP TOMADAS LACAJA Y SUMINISTRAR LA BANDA



COLOCAR LAS PIEZAS EN UNA SOLA DIRECCION Y CON 2CM DE ESPACIO ENTRE CADA UNA



REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

3

PROCESO DE EMPAQUE PLASTICO



PIEZA YA EMPACADA



EN CASO DE QUE EL FILM NO SE EMPAQUE DE MANERA CORRECTA DEPOSITAR EL SCRAP EN UNA BOLSA PLASTICA

SUMINISTRO DE CAJAS PARA PROXIMO EMPAQUETADO



CAJA YA EMPAQUETADA



REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

3

SE PROCEDE A ENCINTAR LAS
CAJAS DE CARTON



CAJAS YA ENCINTADAS



CAJAS LISTAS PARA SUER
COLOCADAS EN TARIMA



EMPAQUE FINAL EN TARIMA
DE MADERA



REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

4.8.-Islas: Operadoras reciben material en cajas azules o de cartón(FPI75), toman las piezas y con ayuda de ambas manos se coloca la pieza en el jig y se desliza la pieza hacia abajo para retirar el scrap, se coloca la pieza limpia a un costado y se harán torres de material limpio para posteriormente ser empacadas en cajas de cartón.



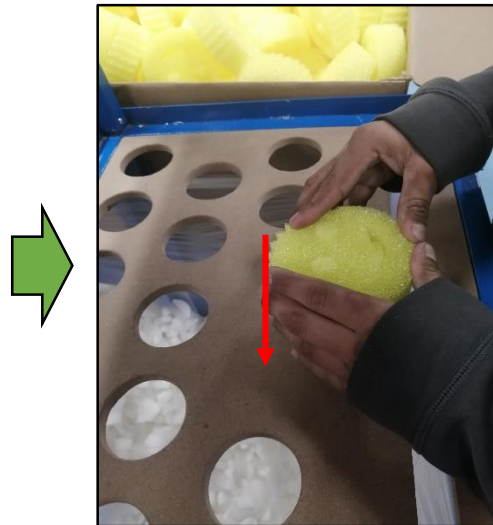
Mesa de trabajo



Material con scrap



Jig de limpieza



Método de limpieza



Pieza completamente limpia

REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

El material sin scrap será empacado en cajas de cartón (revisar SET UP para ver método de empaque), al finalizar el empaque se le colocará la etiqueta de producto final a la caja para posteriormente ser revisada y liberada por una inspectora de calidad. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida, se llenan los reportes de hoja de arranque, reporte de producción, reporte de tiempo muerto(FPR103) y scrap(FPR104) los cuales deberán ser entregados por el encargado de línea al final de turno al coordinador o supervisor. EL armado de cajas para el material sin scrap lo realizará el materialista(FPI75)

En la etiqueta final en la caja se deberán colocar los números de empleado de quien empacó el material y también de quien haya colocado esta etiqueta, no se debe colocar la caja en el área de inspección final si no lleva esta información.

2



Empaque de piezas sin scrap



Llenado de pizarrón



caja con etiqueta de producto final y liberada por calidad

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

Operadora coloca piezas sin scrap en la banda, verificar que todas las piezas vayan en la misma posición y la forma correcta: los ojos se colocan de manera que vayan en dirección a la salida del material, el operador deberá alimentar la banda de manera constante para que ninguna cavidad se quede sin material, esto para evitar un empaque sin piezas.



Pieza sin scrap



4.9.2.-Colocación de rollo: Revisar la instrucción FII405(hoja de método) para realizar de manera adecuada esta operación, pedir ayuda si es necesario para el levantamiento de rollo.



Rollo de empaque



Acomodo de rollo

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

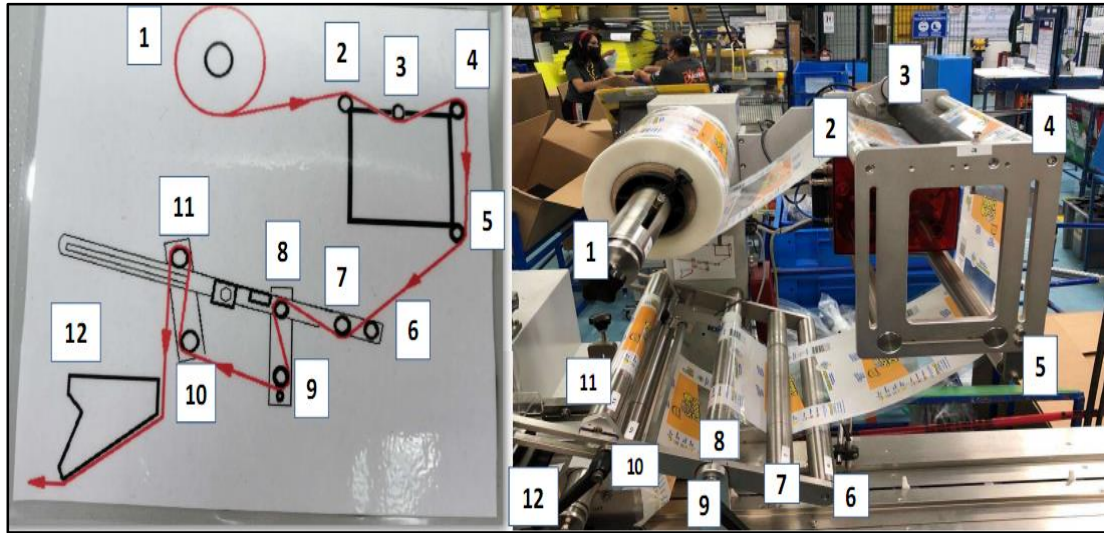
Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1



Método de colocación de rollo

4.9.3.-Arranque de línea: Al inicio de producción operador deberá hacer un muestreo de piezas para detectar algún defecto que pueda llegar a tener, si se encuentra algún defecto o una inconformidad, **PARA, AVISA Y ESPERA** hasta recibir instrucciones de coordinador(a) o supervisor(a).

Si se tiene alguna duda sobre alguna pieza, revisar la ayuda visual de defectos la cual muestra las piezas con las condiciones NG.

Una vez realizado el muestreo y no se encontró alguna inconformidad,continuar la producción para la siguiente operación. Las piezas de scrap que salgan durante la producción serán colocadas en los contenedores correspondientes, las bolsas dañadas serán colocadas en el aro de scrap y las piezas en las cajas rojas.



Ayuda visual con piezas NG

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

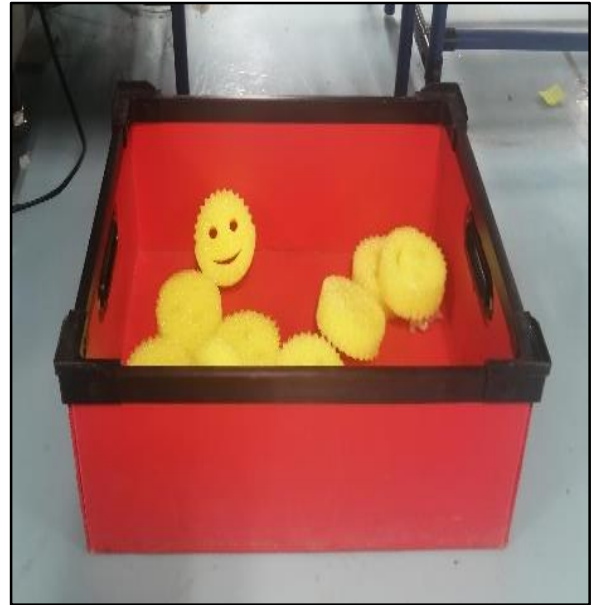
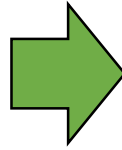
26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



scrap de bolsas plásticas



Las piezas con defectos se colocan en las cajas de scrap (CAJAS ROJAS)

4.9.4.-Empaque final: Operadoras toman del conveyor las piezas empaçadas en bolsa plástica para proceder con el empaque final , seguir método de empaque marcado en ayuda visual y SET UP, revisar que las piezas y las cajas a utilizar no presenten algún defecto, si se tiene duda de algún defecto reportarlo a supervisor(a) o coordinador(a).



Cajas a utilizar



Material empaçado



Cajas selladas

REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.10.-Empacadora SPARTAN

Se recibe la orden de trabajo(W.O) se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al numero de parte a correr, producir la cantidad exacta que indica la orden, revisar que el material a procesar, las etiquetas y las cajas a utilizar sean correctos.

En caso de que algo no coincida aplicar metodología PARO,AVISO Y ESPERO.

Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquina empacadora SPARTAN (FII459), todo el material procesado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción de máquina SPARTAN (FPR101), con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.

4.10.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina (FMI83)

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



INOAC POLYTEC DE MÉXICO - DIV. FOAM			
HOJA DE AJUSTE DE PRODUCTO - PROCESO DE EMPAQUE			
PACKING SET-UP SHEET			
CLIENTE (customer)	SCRUB DADDY, INC	DESCRIPCIÓN (Description)	SD COLORS ESSENT 1ctX120(7877)
IGNA	95002766	No. DE PARTE (part number)	FG010201100305EN01 (OC)
MATERIAL	FOAM	EnduraPore Green 14"x42.5"x88"	No. de grado del material: 80362
ESPESOR (Thickness)	25.4±2	mm	DIBUJO DE LA PIEZA A EMBARCAR A CLIENTE (Part drawing to be ship to Customer)
EMPAQUE INDIVIDUAL (Individual Packing)	IGNA CAJA (Box)	85782	18 piezas por hilera / 6 piezas por hilera / 60 Bolsas por Cama y 2 camas por caja
EMPAQUE (packing)	DESCRIPCIÓN DE LA CAJA	CAJA SD COLORS ESSENT 1ct X120	SEGUIR METODO DE TRABAJO FII415
	PZS POR CAJA (Pcs per box)	120	
EMPAQUE FINAL (Final Packing)	TARIMA (Pallet)	TARIMA REGULAR 40" X 48"	ACOMODAR LAS CAJAS EN LA TARIMA DE ACUERDO AL DIBUJO
	CAJAS POR TARIMA (Pcs per pallet)	36	EMPLAYAR LA TARIMA Y COLOCAR 4 ESQUINEROS (SEGUIR METODO FII420)
	CAJAS POR CAMA (Pcs per layer)	4	COLOCAR ETIQUETA DE PT EN UNA DE LAS
	CAJAS A LO ALTO (Layers per Pallet)	9	
FECHA ORIGINAL:	06-sep-21	AUTOR:	Omar Suárez
APROBADO POR:	Alfredo A	FECHA DE REVISIÓN:	15-sep-21
VISTA SUPERIOR DE LA TARIMA			
<p>Hoja 1 / 1 NPR35 / Rev. 0</p>			

Revisar ayuda visual y SET UP para ver método de empaque y componentes

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

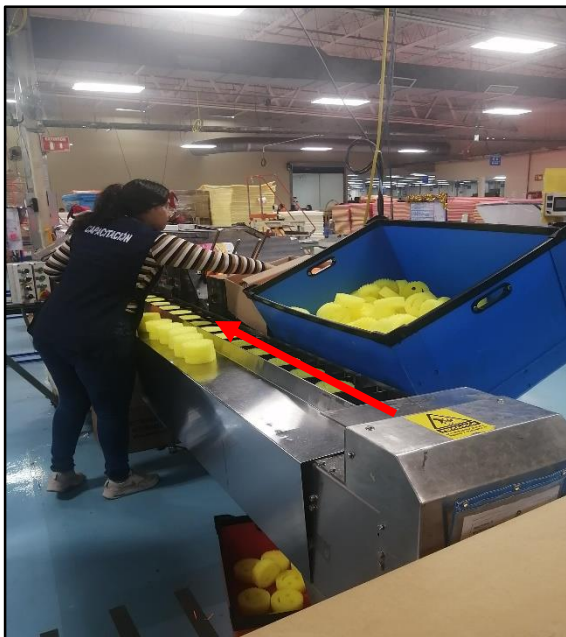
ISR11
Rev.: 1



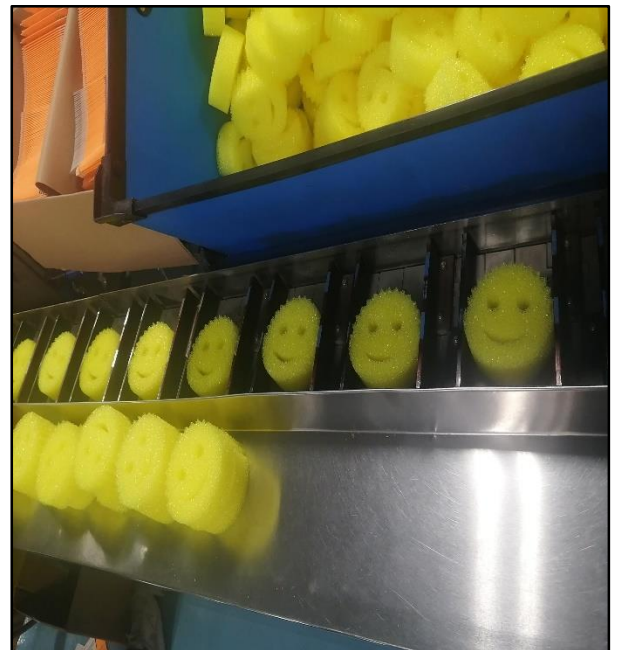
Materialista acerca material sin scrap a la máquina



Material sin scrap



Se colocan las piezas en la banda



Colocar las piezas en cada una de las cavidades en la misma dirección

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

CLAVE	FPI74
REVISIÓN	3
FECHA	26-Enero-24
PAGINA	32/49



Cajas sulfatadas



Acomodo correcto de cajas sulfatadas



Empaque



Material empacado en cajas sulfatadas

REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.11.-Empacadora JOCHAMP

Se recibe la orden de trabajo(W.O) se debe trabajar ajustando los parámetros establecidos en el SET UP de acuerdo al numero de parte a correr, producir la cantidad exacta que indica la orden, revisar que el material a procesar, las etiquetas y las cajas a utilizar sean correctos.

En caso de que algo no coincida aplicar metodología PARO,AVISO Y ESPERO.

Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de maquina empacadora JOCHAMP (FII497), todo el material procesado debe ser registrado en el formato de hoja de arranque y reporte de producción(FPR105) de máquina con todos los datos correspondientes así como también se deberán llenar los formatos de tiempo muerto(FPR103) y reporte de scrap diario(FPR104) los cuales serán entregados al final de turno al supervisor o coordinador. Se deberá llenar el pizarrón apuntando cada hora la eficiencia obtenida.

4.11.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina (FMI94)

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



INOAC POLYTEC DE MÉXICO - DIV. FOAM			
HOJA DE AJUSTE DE PRODUCTO - PROCESO DE EMPAQUE			
PACKING SET-UP SHEET			
CLIENTE (customer)	SCRUB DADDY, INC	DESCRIPCIÓN (Description)	SD COLORS ESSENT 1ctX120(7877)
			IGNA 95002766
			No. DE PARTE (part number) F0010020113030E01 (OC)
MATERIAL	FOAM	EnduraPore Green 14"x42.5"x88" ESPESOR (Thickness) 25.4±2 mm	No. de línea del material: 8236 DIBUJO DE LA PIEZA A EMBARCAR A CLIENTE (Part drawing to be ship to Customer)
EMPAQUE INDIVIDUAL (Individual Packing)	IGNA CAJA (Box) 85782	CAJA SD COLORS ESSEN 1ctX120	18 piezas por hilera 6 piezas por hilera 60 Bolsas por Cama y 2 camas por caja
EMPAQUE (packing)	PS POR CAJA (Pcs per box) 120	PCS	SEGUIR METODO DE TRABAJO FII415
EMPAQUE FINAL (Final Packing)	TARIMA (Pallet) 48"	TARIMA REGULAR 40" X 48"	ACOMODAR LAS CAJAS EN LA TARIMA DE ACUERDO AL DIBUJO EMPLAYAR LA TARIMA Y COLOCAR 4 ESQUINEROS (SEGUIR METODO FII420) COLOCAR ETIQUETA DE PT EN UNA DE LAS
EMPAQUE FINAL	CAJAS POR TARIMA (Pcs per box) 36	PCS	VISTA SUPERIOR DE LA TARIMA
EMPAQUE FINAL	CAJAS POR CAMA (Pcs per layer) 4	PCS	
EMPAQUE FINAL	CAJAS A LO ALTO (Layers per Pallet) 9	PCS	
FECHA ORIGINAL:	06-sep-21		
AUTOR:	Omar Suárez		
APROBADO POR:	Alfredo A		
FECHA DE REVISIÓN:	15-sep-21		
Flujo de proceso: [Iconos]			

Revisar ayuda visual y SET UP para ver método de empaque y componentes

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Máquina Jochamp



Materialista acerca el material sin scrap a la máquina



Operador llena la tolva con las piezas

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

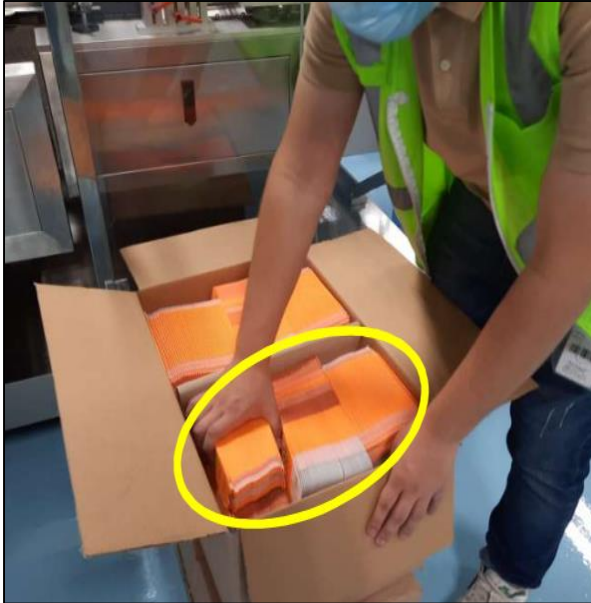
26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Cajas sulfatadas



Revisar que las cajas no estén dañadas, rotas o pegadas



Colocar cajas en el dispensador



Colocar todas las cajas en la misma dirección

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



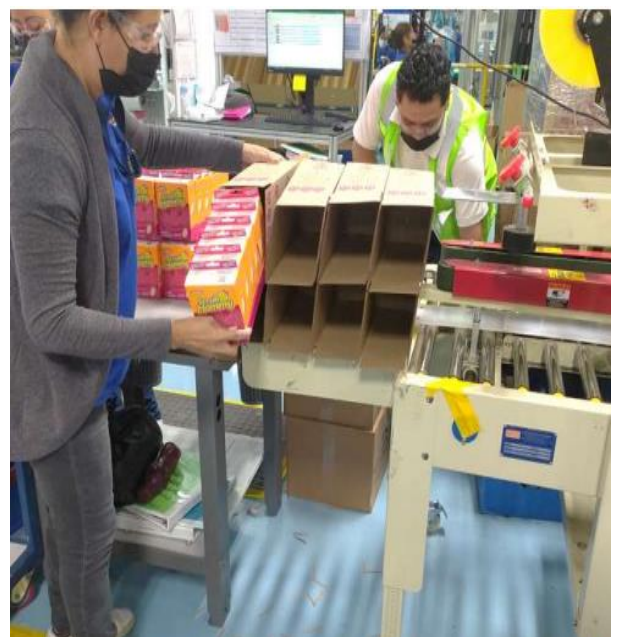
Computadora de control de empaque, trabajar de acuerdo a lo establecido a la IT FII509



Empaque automático



Las cajas sulfatadas con piezas dentro son empacadas en cajas corrugadas



REALIZÓ

Gerente de Producción

FECHA

26-Enero-24

APROBÓ

Gerente de Planta

FECHA

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Materialista acerca el material sin scrap a la máquina



Operador vacía las piezas en la tolva



Tolva llena de material



Al inicio de cada corrida se deberá llenar por completo el perímetro de la mesa vibratoria

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

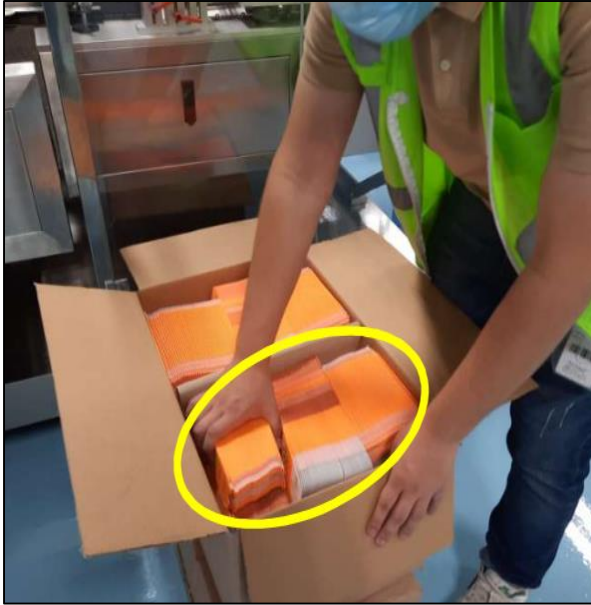
26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Cajas sulfatadas



Revisar que las cajas no estén dañadas, rotas o pegadas



Colocar cajas en el dispensador



Colocar todas las cajas en la misma dirección

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

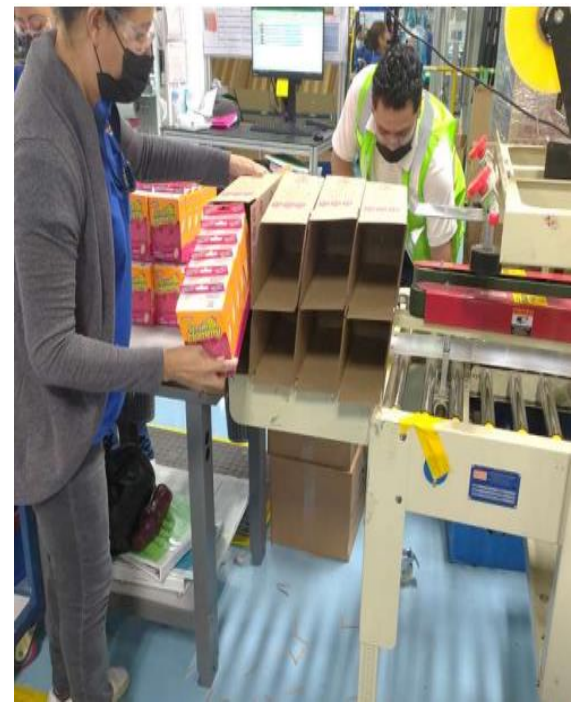
Rev.: 1



Computadora de control de empaque



Empaque automático



Las cajas sulfatadas con piezas dentro son empacadas en cajas corrugadas

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

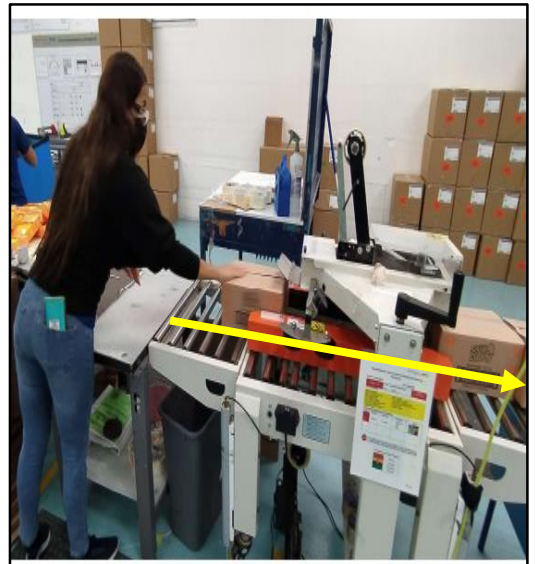
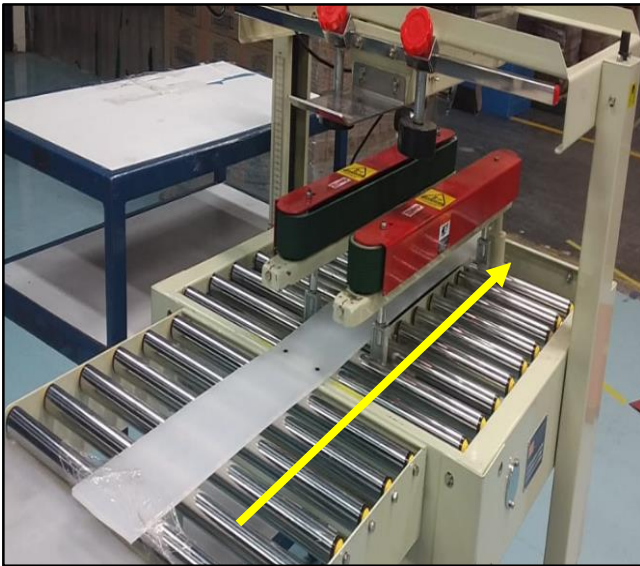
Rev.: 1

4.13.-Encintadoras:

Operadores toman cajas de cartón con producto final empacado dentro, se coloca la caja en los rodillos de la encintadora y se debe deslizar hacia adelante para que se le sea colocada la cinta. Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de trabajo **FII431**.

4.13.1-Mantenimiento autónomo. Antes de iniciar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina.

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.14.-Empaque en tarima:

Persona encargada de colocar las cajas en la tarima sigue el método indicado en el SET UP y/o ayuda visual para el acomodo correcto, con ayuda de la escalera asignada para esta área coloca las cajas que van a mayor altura, una vez colocadas todas las cajas que van en la tarima se procede a emplear la tarima junto con los esquineros como lo indica el método de empaque, después de este proceso se coloca la etiqueta de producto final sobre el empaque a la mitad de uno de los lados, inspectora de calidad inspecciona y libera (coloca el sello de calidad) la tarima para posteriormente ser llevada al almacén por el materialista del área.

INDAC		INSTRUCCIÓN DE TRABAJO (HOJA DE MÉTODO)		FECHA	PROJ
Proceso	Proceso	NO	DESCRIPCIÓN	FECHA	PROJ
1 P R O C E S O A R M A D O D E T A R I M A Y E M P L A Y E	1	5.0.- PROCEDIMIENTO	Tomar las cajas en orden de mayor altura a la tarima. Repartir las cajas en orden de mayor altura a la tarima. "CARGAR POR CARGA"		
	2		Realizar el empaque con las cajas en orden de mayor altura a la tarima. "CARGAR POR CARGA"		
	3		Tomar la herramienta de apoyo para el empaque en la parte superior de la tarima. (Cinta o Imagen)		
	4		Empezar a empujar desde la base de la tarima. Tomar las herramientas para el empaque en la parte superior de la tarima. "CARGAR POR CARGA"		
	5		Empezar la tarima de mayor altura. Una vez cargada la tarima se coloca la cinta en la parte superior para asegurar el empaque.		
	6		Limpiar la tarima y dejarla lista para ser utilizada. Colocar el sello de calidad en la parte superior de la tarima.		



Método de empaque



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11
Rev.: 1

CLAVE	FPI74
REVISIÓN	3
FECHA	26-Enero-24
PAGINA	44/49



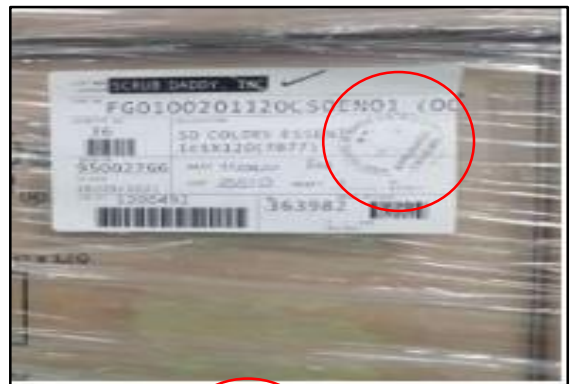
Antes de usar la escalera revisar que se encuentre en buen estado



Se traslada la tarima a la empleadora automática para reforzar el empaquetado.



Colocar etiquetas de producto final



Material liberado por calidad

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1


4.15.-Disposición de scrap:

En cada máquina y/o estación de trabajo deberá estar colocada una caja roja la cual servirá para depositar las piezas y cajas NG (rotas, pegadas, mal cortadas, mal espesor, poros, etc.) que salgan durante la producción, al terminar de trabajar un número de parte y al final de turno las piezas deberán contarse y apuntarse en el reporte diario de scrap (**FPR104**)

Para el scrap generado que no sean piezas o cajas rechazadas se colocarán contenedores en los lugares correspondientes, estos contenedores una vez llenos serán llevados a la compactadora.

Innovation & Action
INOAC

REPORTE DE SCRAP SCRUB DADDY



Fecha: _____ Turno: _____ Máquina: _____

Número de parte (IGNA)	Orden	No. empleado	TIPO DE MATERIAL	Cantidad	*Tipo de defecto	Comentarios
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						

TIPO DE MATERIAL:

1. piezas
2. cajas sulfatadas
3. cajas corrugadas
4. hojas
5. Rollos (kg de bolsas de scrap)

***Tipos de defectos:**

1. Curvatura/Inclinación
2. Adherencia (pegadas)
3. Mala adherencia (despegadas)
4. Cortas/Mal corte
5. Poros
6. Material dañado/rayado
7. Material contaminado
8. Rotas
9. Dañadas por máquina
10. otros (especificar en el apartado de comentarios)

***En columna de Tipo de defecto apuntar el número**

Nombre y firma de Supervisor o coordinador

Nombre y firma de Inspector de calidad
FPR104 REV 0

Reporte de scrap exclusivo del área SCRUB DADDY

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1



Caja para colocar las cajas dañadas, rotas, pegadas etc.



Caja para colocar las piezas rechazadas



Contenedor de scrap para máquinas horizontales y laminadora BLACK BROS, una vez lleno será llevado por el personal de la compactadora para su siguiente proceso.



Contenedor de scrap para máquinas sunkist, este contenedor es llevado a la compactadora por el materialista del área.

REALIZÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

APROBÓ

FECHA

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

4.16.-Molino:

Las piezas con condición negativa que salgan durante el turno deberán trasladarse al molino para ser trituradas y después ser llevadas a la compactadora por el materialista del área. Trabajar de acuerdo a lo establecido en la instrucción de operación de molino triturador.

4.16.1.-Mantenimiento autónomo. Antes de empezar a trabajar, realizar el mantenimiento preventivo asignado a la máquina (FMI63)

Recuerda utilizar el EPP requerido al realizar el mantenimiento, al finalizar, colocar la inicial de la persona que realizó el mantenimiento en el formato correspondiente(FMR12)



Material triturado es colocado en bolsas de plástico y llevado a la compactadora

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

4.17.- Si detectas alguna falla en tu equipo de trabajo reportarlo a mantenimiento con una orden de trabajo **(FMR 09)**

4.17.1.- Cumpliendo con el mejoramiento al medio ambiente, el equipo de mantenimiento debe apagar todas las luces de producción durante los horarios de comida en los diferentes turnos de producción.

4.18.- Control de producto no conforme o sospechoso

En caso de detectar producto no conforme colocar en el contenedor de scrap, y en el caso de tener producto sospechoso notificar al departamento de Calidad para su clasificación.

4.19.- Plan de reacción ante anomalías

Si detectas algún punto que no cumple con la Seguridad, Calidad, Eficiencia o Mantenimiento, seguir la secuencia de **Pare, Avise y Espere**, hasta la indicación de tu coordinador(a) o supervisor(a).



4.20.-Paros NO Programados.

Durante cualquier situación de emergencia el operador se tiene que ausentar de su área de trabajo, por algún paro no programado el material que se quedó en la máquina se le dará disposición de scrap y se anotará en el registro correspondiente, (ejemplo: una hoja cortada en maquina horizontal).

Ante cualquier anomalía o en caso de ser necesario la empresa se vea en la necesidad de realizar un paro no programado que este fuera del alcance de producción y que por esta razón se vea afectada la calidad del producto o la entrega al cliente, se restablecerán las actividades laborales, siguiendo el check list de reinicio de producción (**FPR 93**).

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1

Buenas prácticas para trabajar en área SCRUB DADDY

4.21.-Por cuestiones de ergonomía se hará rotación de personal en las máquinas, las o los operadores de cada máquina harán intercambio de posición de trabajo cada 3 horas.

4.22.-Al finalizar un turno, el supervisor deberá revisar que se hayan echo correctamente las 5S para posteriormente hacer entrega del área al siguiente turno, así mismo se revisarán entre ambos supervisores pendientes o situaciones ocurridas para tener un buen inicio de turno.

5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- FPP03 CONTROL DE OPERACIONES DE MANUFACTURA FOAM
- FPI43 IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO
- FPI61 MANEJO DE SCRAP ITP/FOAM
- FPR36 HOJA DE SET UP
- FII405 HOJA DE MÉTODO COLOCACION DE ROLLO
- FPR103 REPORTE DE TIEMPO MUERTO SCRUB DADDY
- FPR104 REPORTE DE SCRAP SCRUB DADDY
- FMR09 ORDEN DE TRABAJO DE MANTENIMIENTO
- FPR107 ETIQUETA DE IDENTIFICACION SCRUB DADDY
- FPR105 HOJA DE ARRANQUE Y REPORTE DE PRODUCCION EMPACADORA JOCHAMP
- FPR106 REPORTE DE PRODUCCION Y HOJA DE ARRANQUE PRECO SCRUB DADDY
- FII484 OPERACIÓN DE MAQUINA PRECO
- FMI95 MANTENIMIENTO PRECO3
- FII497 OPERACIÓN DE MAQUINA EMPACADORA JOCHAMP
- FII509 OPERACIÓN DE MAQUINA EMPACADORA JOCHAMP2
- FMI94 MANTENIMIENTO EMPACADORA JOCHAMP 1
- FMI96 MANTENIMIENTO EMPACADORA JOCHAMP2
- FII459 OPERACIÓN DE MAQUINA EMPACADORA SPARTAN
- FMI83 MANTENIMIENTO EMPACADORA SPARTAN
- FPR101 HOJA DE ARRANQUE Y REPORTE DE PRODUCCION EMPACADORA SPARTAN
- FII502 HOJA DE MÉTODO PARA INSPECCIÓN DE PIEZAS
- FPI75 INSTRUCCIÓN DE MATERIALISTA SCRUB DADDY
- FII534 INSTRUCCION DE TRABAJO MAQUINA SMART FOAM
- FMI107 MANTENIMIENTO MAQUINA SMART FOAM
- FMI108 MANTENIMIENTO MAQUINA STRIPPING
- FII535 INSTRUCCIÓN DE TRABAJO MAQUINA FLOWPACK
- FMI110 MANTENIMIENTO FLOWPACK
- FPR98 HOJA DE ARRANQUE EMPAQUE

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

FECHA

Gerente de Producción

26-Enero-24

Gerente de Planta

26-Enero-24

ISR11

Rev.: 1