

Instrucción de Trabajo

Operación de maquina tampoprint

PRI-0042

Fecha de Alta	27/nov/2024 11:08	Revisión	3
Fecha de Elaboración	06/nov/2024 07:15	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	27/nov/2025 11:08
Emisor	Enrique Santos Garcia Villanueva		
Puesto	Supervisor de Producción Decorado		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	06/nov/2024 08:42
Jefe Directo y Personal Relacionado	Daniel Careaga	Ingeniero de Procesos de Producción	12/nov/2024 07:15
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	25/nov/2024 11:51
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	27/nov/2024 11:08

1. OBJETIVO:

Explicar el procedimiento para la correcta operación de las máquinas tampoprint decoradoras

2. DEFINICIONES:

IPM: Inoac Polytec de México

Hoja de Set Up: Documento donde se especifican los materiales a utilizar y los procesos requeridos para la fabricación del producto

Maquina Tampoprint decoradora: Máquina utilizada para imprimir/decorar envases con tinta por medio de un pad, un cliché y tinta (para los fines de esta instrucción la llamaremos “Máquina tampo”)

Pad: Goma utilizada para realizar la impresión en la pieza a decorar

Cliché (dado): Dispositivo que contiene el decorado a imprimir

Fixture / Dispositivo: Pieza mecánica utilizada para sujetar /colocar la botella a decorar

EPP: Equipo de Protección Personal.

3. RESPONSABILIDADES:

La Operadora de decorado es responsable de seguir los procedimientos descritos en la siguiente instrucción, así como utilizar el equipo necesario para la operación de la máquina y reportar las fallas de la máquina.

La Coordinadora de decorado es responsable de validar el material y equipo necesario para la operación de la máquina y reportar cualquier falla de ser necesario

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1 Preparación:

Antes de empezar a operar la máquina tampoprint, la operadora de decorado:

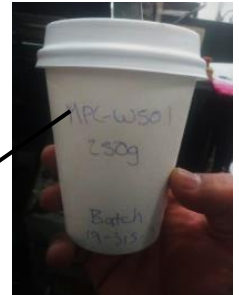
- 4.1.1 Verifica que las botellas de aprobación, botella de fuga y patrón de medida se encuentren en su contenedor correspondiente (cuando así aplique).



4.1.2 Verifica que la tinta corresponda contra lo requerido en la hoja de Set Up y anota en el formato **PRR-0024** de acuerdo a lo indicado en la PRI-0025:

SILK SCREEN (Serigrafia):

Process Proceso	Positive/ Positivo	Ink/ Tinta
1	IPG 8735R0	MPC-W501
2	IPG 8736R0	MPC-N70



4.1.3 Realiza su rutina de limpieza de acuerdo a lo descrito en la IT **PRI-0060**

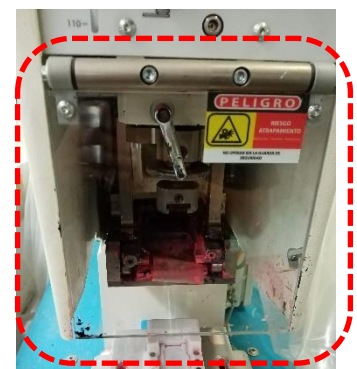
4.1.4 Utiliza su EPP y se coloca guantes para evitar la contaminación del producto

4.1.5 Valida que la máquina tenga lo siguiente:

a) El paro de emergencia debe estar desactivado (se jala o se gira en sentido de las manecillas del reloj).



b) El área del decorado debe tener su cubierta de seguridad colocada.



c) El display de información debe estar encendido



(3)
4.1.6 Revisa las condiciones de medida pasando la botella patrón de medida y realiza este procedimiento cada dos horas durante el turno (sigue el procedimiento descrito en la IT **PRI-0025**)



4.1.7 Se asegura de devolver la botella de medida limpia a su lugar después de revisar la medida



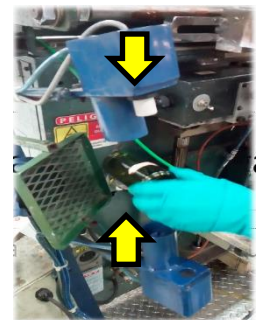
4.1.8 También anota los resultados en el formato **PRR-0009** y avisa a la coordinadora en caso de detectar la medida fuera de límites.

4.2 Operación:

4.2.1 La operadora abre la caja de botella a decorar y/o toma la botella del proceso anterior. De ser necesario pasa la botella por el antiestático siguiendo el procedimiento descrito a continuación:



4.2.2 Coloca la botella bajo el antiestático (el sensor es color blanco), procurando que tu mano no obstruya la descarga de aire



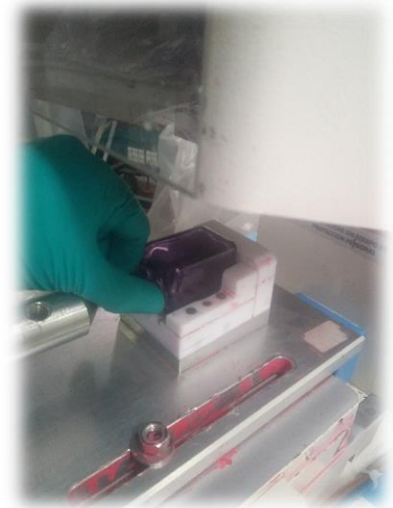
4.2.3 De ser necesario gira la botella ligeramente hacia ambos lados para que la descarga de aire la cubra completamente



4.2.4 Una vez realizada la descarga de aire, pasa la botella al siguiente proceso



4.2.5 Ahora la operadora toma la botella y la coloca en el fixture, asegurándose de que la botella quede bien colocada en el mismo.



4.2.6 Acciona los bimanuales de la máquina oprimiendo ambos botones al mismo tiempo, para empezar el ciclo de decorado



4.2.7 Una vez terminado el ciclo de decorado la operadora toma la botella (con cuidado de no mancharse porque la tinta está fresca) y la coloca en el siguiente proceso



4.2.8 Durante el proceso la operadora de decorado realiza las rutinas de inspección en proceso de acuerdo a las botellas de criterios dentro del contenedor de calidad de la línea y/o en base a lo mencionado en la IT **PRI-0025** y llena los formatos de registro correspondientes



4.2.9 Cada vez que la operadora realiza las rutinas de limpieza de pantalla o de revisión de medidas y/o cuando haya riesgo de mancha de tinta en sus guantes, la operadora de la maquina revisa los mismos y los limpia o hace cambio de guantes según se necesite.



4.2.10 La tinta utilizada en la maquina tampoprint seca por tiempo, sin embargo, con el fin de ayudar en el proceso en ocasiones se utiliza un horno para ayudar al secado de la tinta



4.2.11 Los pasos 1 al 7 de esta sección se repiten continuamente durante la operación de la máquina

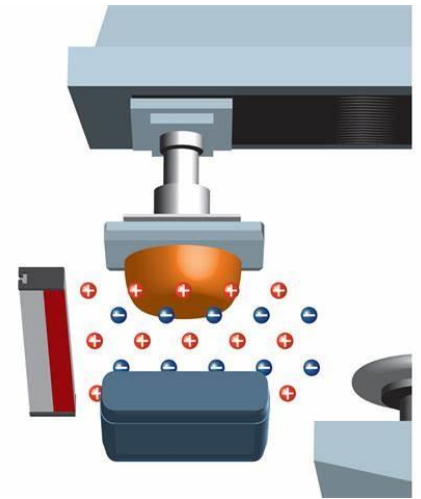
4.3 Limpieza de pad

4.3.1 En el caso de la operación de decorado con pad utilizado en la maquina tampoprint no se requiere limpieza del mismo, ya que durante el proceso la maquina está programada para auto limpieza, sin embargo, de ser necesario se debe limpiar el pad de la siguiente forma:

4.3.2 Se acciona el paro de emergencia para evitar cualquier incidente

4.3.3 Se toma una servilleta con alcohol y suavemente se pasa por debajo del pad hasta remover el exceso de tinta

4.3.4 Se deja secar por 3 segundos y se prosigue con la operación de la maquina



(3)

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

PRP-0002 Proceso de producción decorado

PRI-0025 Inspección de botella

PRI-0060 Rutina de limpieza en líneas de decorado.

PRR-0024 Cambios durante la orden de producción

PRR-0009 Formato para registro de inspección de medida y revisión de tinta en líneas automáticas

(3)