

Instrucción de Trabajo

Rutina de limpieza en área de moldeo

PRI-0050

Fecha de Alta	12/mar/2025 08:01	Revisión	8
Fecha de Elaboración	26/feb/2025 14:14	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	12/mar/2026 08:01
Emisor	Daniel Careaga		
Puesto	Ingeniero de Procesos de Producción		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	03/mar/2025 11:18
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	03/mar/2025 15:04
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	12/mar/2025 08:01

1 OBJETIVO:

El Objetivo de la presente instrucción es definir el método y frecuencia de limpieza en las áreas de las Inyectoras de moldeo en IPM División Botellas

2 DEFINICIONES:

IPM: Inoac Polytec México

3 RESPONSABILIDADES:

Es responsabilidad del Supervisor de producción verificar el cumplimiento de la siguiente instrucción de trabajo

Es responsabilidad del técnico de moldeo cumplir con la siguiente instrucción de trabajo utilizando el EPP necesario.

4 INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1 La siguiente instrucción tiene como finalidad el asegurar la limpieza en el área de moldeo durante las corridas de producción, así como definir el método y frecuencia de limpieza de los equipos o áreas involucradas.

Los químicos a utilizar son: Neutra kleen, alcohol, según aplique.

El equipo de limpieza que podrá utilizar será: Servilletas azules, trapos, guantes, trapeador, avión, escoba y recogedor.

A continuación, se define la tabla de la metodología para la limpieza de acuerdo al área o equipo.

El técnico de moldeo revisara los componentes de los equipos y debe asegurar que estén en buen estado, si alguno se encontrase dañado o quebrado, deberá reportarlo inmediatamente al supervisor del área para detonar él informa ERCF y hacer la sustitución del articulo dañado.

(8)

QUIEN	QUE	COMO	FRECUENCIA
TECNICO DE MOLDEO	Inyectora en general	Utilizando una servilleta azul húmeda con Neutra Kleen, limpia la superficie de la inyectora, así como sus guardas y alrededores. Durante la limpieza de la inyectora, el técnico de moldeo revisara la caja de purga que está detrás de la inyectora. Asegurando que se encuentre en buen estado. En caso de daño o ruptura deberá reportarlo al supervisor del área.	2 Inyectoras por turno y cuando aplique.
	Banda Transportadora	Utilizando una servilleta azul húmeda con neutra kleen, limpiar la superficie de la banda transportadora.	
	Chiller	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Termorregulador	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Premixer	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Movacolor	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Transformador	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Secador portátil	Limpiar con servilleta azul humedecida con Neutra kleen, la superficie de los equipos y guardas, retirar excedentes con una servilleta seca.	
	Estación de empaque	Retirar cualquier cinta y/o etiqueta pegada en la estructura y limpiar con una servilleta azul húmeda con alcohol los residuos de pegamento al terminar retirar excedentes con una servilleta seca. Limpiar la estructura en general con una servilleta humedecida con alcohol. Sacudir tapete, barrer o avionar.	
	Área de trabajo	Retirar papeles, botellas o basura que se encuentre en el piso, barre y/o aviona su área de trabajo.	

(8)

NOTA. - Queda prohibido el uso de aire comprimido para sopletear las áreas de trabajo, sea moldeo o decorado y/o inyectoras. Ya que al usar aire comprimido se elevan muchas partículas de contaminación, corriendo el riesgo de contaminar el producto.

4.2 Llenado de registro PRR-0072

El registro consta de 2 hojas que establecen las semanas en la que se está trabajando y en donde están programadas la limpieza de las inyectoras.

4.2.1 El técnico de moldeo realiza la limpieza, completando todos los puntos del check list. Se limpiarán 2 máquinas por turno (es decir el técnico de moldeo del T1 y el del T2 limpian 4 máquinas por día), al término de su rutina....

4.2.2 El llenado del formato **PRR-0072** por parte del técnico de moldeo es el siguiente:

- a) coloca el Nombre del responsable en la parte superior del check list.
- b) Coloca el día de la semana y el número de día del mes en el que se encuentra.
- c) coloca el # de ID del equipo periférico asociado a la inyectora en el momento de la limpieza.
- d) Coloca una "paloma" en el recuadro correspondiente del punto según la actividad realizada.

Innovation & Action
INOAC

Check list de limpieza área moldeo

Responsable		Emmanuel Cabañas		Turno 1				MES Y AÑO		MARZO. 2024		
Semana	Fecha	Inyectora	Inyectora en general	Banda Transport	# Chiller	# Termo.	# Premixer	# Movacolo	# Transf.	# Secador Portatil	Estacion de empaque	Area de trabajo (piso)
SEMANA 1	Lunes 4	INY 5	✓	✓	4	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	✓	✓
		INY 6	✓	✓	N/A	6	2	8	2	N/A	✓	✓
	Martes 5	INY 7	✓	✓	6	N/A	N/A	N/A	N/A	2	✓	✓
		INY 8	✓	✓	N/A	3	N/A	N/A	N/A	N/A	✓	✓
	Miércoles 6	INY 9	✓	✓	N/A	4	3	3	1	N/A	✓	✓
		INY 10	✓	✓	2	N/A	N/A	7	N/A	N/A	✓	✓
		INY 12										

4.2.3 Una vez que el técnico de moldeo le entregue el check list **PRR-0072** al supervisor. El supervisor deberá validar la limpieza de los equipos, si detecta áreas de oportunidad deberá retroalimentar al técnico de moldeo para realizar nuevamente la limpieza.

Clave:

PRI-0050

Revisión:

8

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

PRR-0072 Check list de limpieza área moldeo