

**1.0.- ALCANCE**

- Esta instrucción aplica a la operación de marcaje y empaque.
- Hacer del conocimiento al operador de que **la selladora trabaja a muy alta temperatura y deberá portar su EPP al operar.**

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

2.1- Es responsabilidad del supervisor de producción asegurarse que se cumplan los pasos de esta instrucción y de los operadores asignados seguir correctamente los pasos de esta instrucción.

2.2 – Es responsabilidad del operador mantener y realizar las actividades de 5’s en la máquina.

2.3 – El equipo de Protección Personal (EPP) deberá ser proporcionado por el departamento de seguridad, para poder operar dicha máquina se necesitará los siguientes equipos:



### 3.0.- INSTRUCCIÓN

3.1- Encendido de las 2 selladoras

3.1.1.- Encender la selladora del switch de encendido de cada una de las selladoras.



### 3.2.- Tomar la pieza de la mesa de stock del proceso de marcaje y empackado

3.2.1.- Tomar la pieza de las mesas de stock de material, colocarla en la mesa de trabajo y sopletear cada lado de la pieza para eliminar residuos, polvos o material extraño a la pieza.



3.2.2.- Preparar los estenciles alfanuméricos y acomodarlos de acuerdo al número de parte que se va a marcar con el aerosol.



3.2.2.1 – En caso de requerir algún marcado adicional en la pieza, tales como los siguientes símbolos (↑, F, A, B, entre otros), referir a los dibujos de cliente.

3.2.2.1.1 - B767 Drawings

ITEM	NUMBER	DOCUMENT TITLE	REV	DATE	COMMENTS
1.	AES-D0006	FOAM BLOCK – CENTER SECTION 767	D	01/11/2018	
1.1	AES-D0006D1	ENGINEERING CHANGE NOTICE	D1	10/26/2018	
2.	AES-D0008	FOAM BLOCK – RIGHT AUXILIARY SECTION 767	B	01/14/2018	
2.1	AES-D0008B1	ENGINEERING CHANGE NOTICE	B1	10/26/2018	
3.	AES-D0009	FOAM BLOCK – LEFT AUXILIARY SECTION 767	B	01/17/2018	
3.1	AES-D0009B1	ENGINEERING CHANGE NOTICE	B1	10/26/2018	
4.	AES-D0007	PLACARD - DETAIL	B	01/04/2018	
5.	AES-D0010	FOAM BLOCK – CONFIGURATION 2	A	06/27/2025	

3.2.2.1.2 - B737 Drawings

Installation of Center Fuel Tank Ignition Mitigation Foam in Boeing 737-600, 737-700 and 737-800 aircraft						
ITEM	DRAWING NUMBER	DRAWING TITLE	REV	DATE	EO/DCN	COMMENTS
1	AES-D0001	FOAM BLOCK	E	27 Oct 2017	*AES-D0001E1	
2	AES-D0002	FOAM BLOCK WING SECTION	F	27 Oct 2017	AES-D0002F1 AES-D0002F2 AES-D0002F3 *AES-D0002F4	
3	AES-D0003	PLACARD – DETAIL	A	03 Feb 2016		
4	B737NG-PL-01	B737NG AerSafe™ Kit	IR	01 MAY 2024		

REALIZÓ  
Jesus Dominguez

FECHA  
26/09/25

APROBÓ  
Gerente Ingeniería y mto

FECHA  
26/09/25

ISR11  
Rev.1

3.2.3.- Tomar la lata de aerosol y agitarla antes de su uso.



3.2.3.1 Este deberá ser el resultado del marcaje.

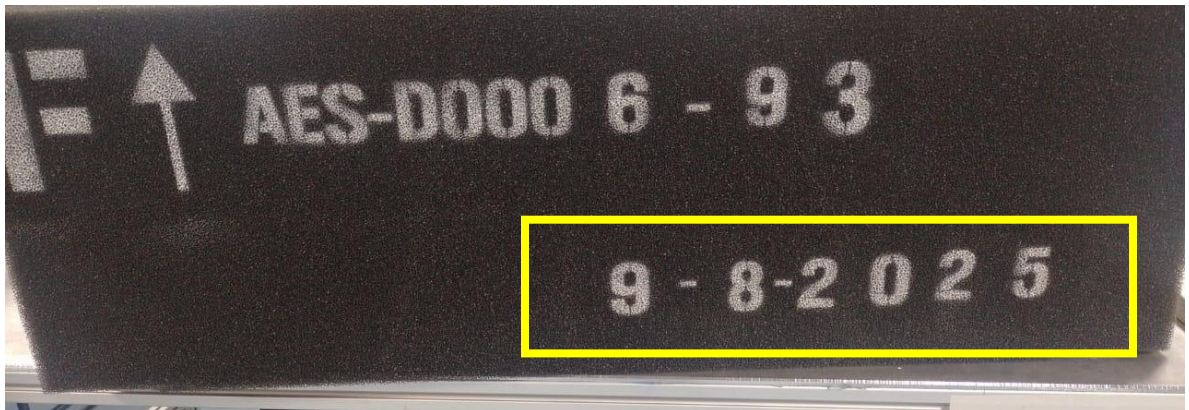


3.2.4. Para el marcado de la fecha, se deberá colocar la del día de fabricación, en caso de no tener espacio suficiente en la cara principal de la pieza, colocarse en una cara adyacente.

NOTA: el formato de la fecha es **MM-DD-AA** o **MM-DD-AAAA**



3.2.4.1 Este deberá ser el resultado del marcaje

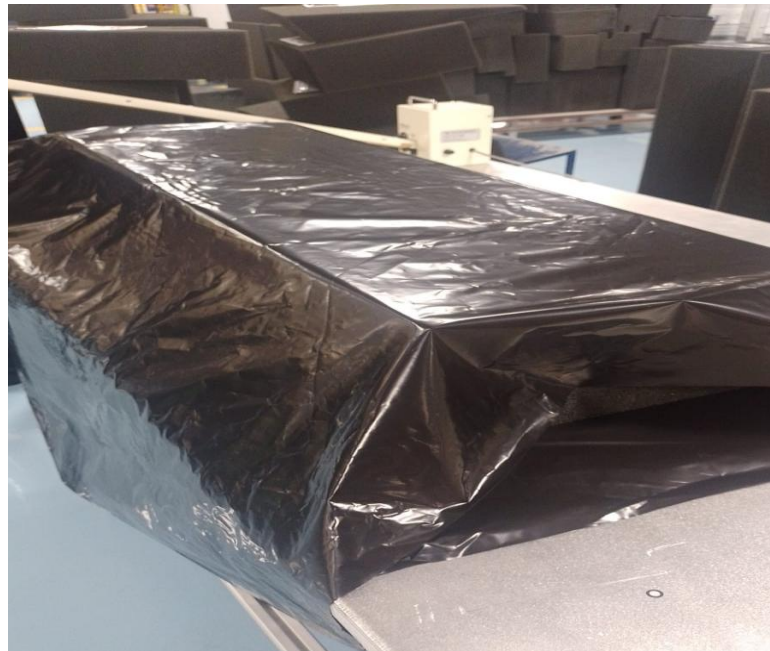


**3.3.- Empaque de pieza PT**

3.3.1 Jalar la bolsa de polietileno del rollo hasta la medida necesitada



3.3.2.- Introducir la pieza en la bolsa.



REALIZÓ  
Jesus Dominguez

FECHA  
26/09/25

APROBÓ  
Gerente Ingeniería y mtto

FECHA  
26/09/25

ISR11  
Rev.1

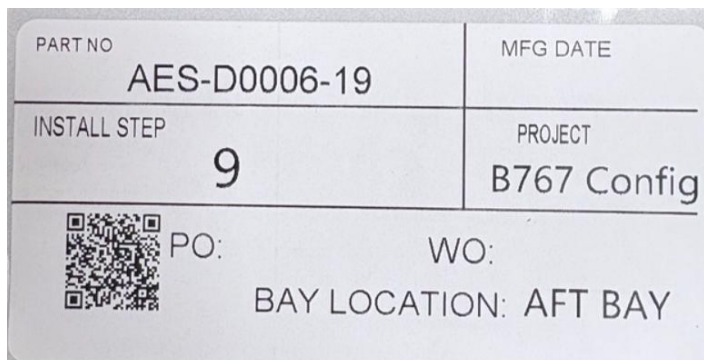
### 3.4 Sellado de bolsa de polietileno

3.4.1 Sellar la bolsa primero del lado izquierdo y luego el derecho



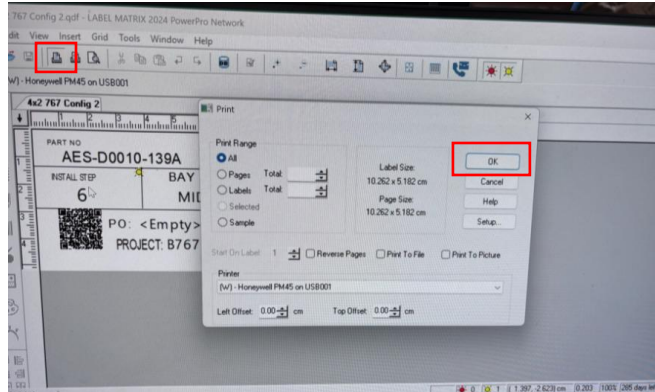
### 3.5 Colocación de etiqueta de identificación.

3.5.1 – Se colocará la etiqueta de identificación de pieza sobre una de las caras de la pieza.

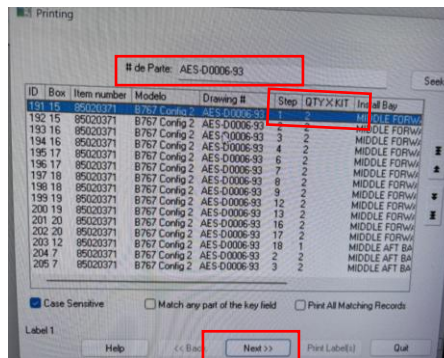


3.5.1.1 – Para la impresión de la etiqueta usar el software “Label Matrix 2024” de la computadora del área.

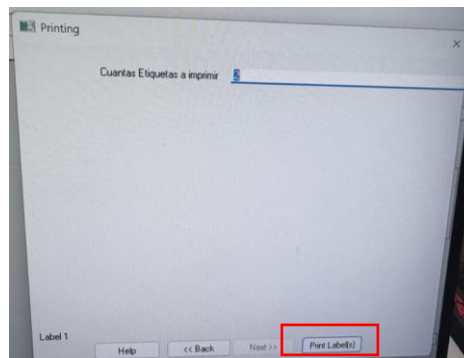
3.5.1.2 – Seleccionar “Print” y luego “Ok”



3.5.1.3 – Se abrirá una 2da, donde se escribirá el número de pieza, seleccionar la pieza de acuerdo al número de step que se muestra en la etiqueta viajera y presionar “Next”.



3.5.1.4 – Confirmar la cantidad de etiquetas a imprimir y presionas “Print Label”



**3.6 Colocación de pieza en la mesa de stock del siguiente proceso.**



**4.0 Prevención de contaminantes.**

Durante el proceso de marcaje y empaque, es fundamental asegurar que las piezas permanezcan libres de contaminantes que puedan comprometer su calidad y funcionalidad.

Tipos de contaminantes:

- Polvo
- Hilo
- Trapos
- Alcohol
- Guantes

Medidas preventivas:

Polvo: retirar periódicamente con métodos aprobados.

Hilo: en caso de encontrar algún segmento de hilo en las piezas, debe desecharse de inmediato en el contenedor verde de rebaba de hilo, evitando que queden restos en la mesa de trabajo o en las piezas.

Trapos: usar únicamente trapos aprobados, cambiarlos en cuanto presenten desgaste o suciedad.

Alcohol: aplicar solo la cantidad indicada y permitir la evaporación completa antes de manipular la pieza.

Guantes: utilizar guantes limpios y en buen estado; reemplazarlos al detectar desgaste o acumulación de polvo.

**5.0 – En caso de alguna anomalía en la máquina o durante la operación.**



**6.0 – Documentos de referencia**

- FIR304 (Hoja de arranque de marcaje y empaque)
- FIR301 (Registro de limpieza de proceso de marcaje y empaque)
- FIU647 (Instrucción de limpieza de marcaje y empaque)