

1. ALCANCE

Esta instrucción de trabajo aplica para el uso de horno en volteo de la división SIT.

2. RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad de la(s) Coordinadora(s), Supervisores u Operadores Certificados de cada Área seguir al pie de la letra esta instrucción, tomando en cuenta las especificaciones de esta, así como el uso de la información.

Es responsabilidad de las personas involucradas en el proceso, seguir esta instrucción a detalle.

3. DEFINICIONES

Interruptor: dispositivo eléctrico que nos permite realizar una función de ON/OFF desde un mando

4. INSTRUCCIÓN

4.1. Medidas de seguridad

4.1.1. Antes de comenzar el proceso se debe colocar el equipo de protección personal

- Lentes
- Guantes de algodón

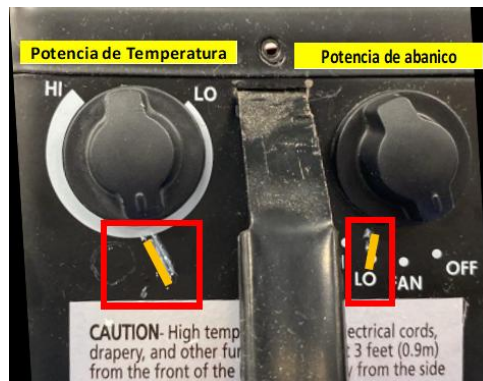
Si no cuenta con el EPP requerido lo deberá de solicitar con su supervisor.

- ❖ Es importante NO meter material al horno que no sean piezas de costura de vinyl/piel.
- ❖ NO dejar material al horno por más de 3 minutos, ya que podría generar incendios o quemaduras.
- ❖ Al momento de introducir el material al horno, deberá de utilizar las dos ventanas de entrada para que no ingrese completamente el brazo y evitar alguna posible quemadura.
- ❖ En caso de emergencia PARE la operación, apague el horno y notifique a su supervisor

4.2. Encendido y/o apagado de horno SIT

4.2.1. Se deberá encender el horno desde el interruptor Potencia de abanico y colocar en el apartado de LO (Low)

4.2.2. Posteriormente colocar perilla de Potencia de Temperatura en la marca estipulada para que la temperatura oscile entre 60°-70°C



REALIZÓ
Ingeniero de Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

APROBÓ
Coordinador de Lanzamientos
& Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

ISR11
Rev.1

- 4.2.3. Para apagar deberá colocarse OFF en perilla de Potencia de Abanico
- 4.2.4. Una vez encendido, dejar que la temperatura del horno oscile entre 60°-70° C y confirmar con pistola de calor.



- 4.2.5. Finalmente, cuando sea controlada la temperatura del horno, se procederá a cerrar cubierta para evitar mal manejo de operación en las especificaciones de temperaturas del horno. Este será bloqueado por candado y solamente manipulado por líder de producción y/o técnico de mantenimiento.



REALIZÓ
Ingeniero de Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

APROBÓ
Coordinador de Lanzamientos
& Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

ISR11
Rev.1

4.3. Acomodo de piezas dentro del horno

- 4.3.1. Para el uso del horno deberá ser utilizado para piezas que cuenten con marcas de volteo o manipulación de material.
- 4.3.2. Deberán colocarse 2 filas de piezas encontradas una sobre otra. Posicionar cabecera con patrón Back hacia abajo y sobre ella de manera inversa back hacia abajo.



- 4.3.3. Con ayuda del cronometro colocar en el horno, deberá hacer set up de 2 a 1 minuto como tiempo máximo de colocación de cabeceras dentro del horno.



- 4.3.4. Una vez ya terminado su tiempo de colocación estipulado en cronometro, deberemos sacar las piezas y proceder a empacarlas en su caja final. Asegurando que la pieza no cuente con daños ocasionados por el horno tales como marcas o quemaduras.



REALIZÓ
Ingeniero de Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

APROBÓ
Coordinador de Lanzamientos
& Procesos SIT

FECHA
10/16/2025

ISR11
Rev.1