

Instrucción de Trabajo

**Manejo de rebaba en botella
CCI-0007**

Fecha de Alta	22/ago/2025 10:31	Revisión	4
Fecha de Elaboración	19/ago/2025 16:46	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	22/ago/2026 10:31
Emisor	Lorena Martinez		
Puesto	Ingeniero de Control de Calidad		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Vianey Berenice Reyes Herrera	Jefe(a) de control de calidad	22/ago/2025 09:14
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	22/ago/2025 09:38
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	22/ago/2025 10:30

1. OBJETIVO:

Definir el método de inspección y la disposición de las botellas con rebaba.

2. DEFINICIONES:

mm: Milímetros

CMR: Unión de la base con el cuello

Base NECK: Base del cuello

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del Inspector de Control de Calidad y/o Auxiliar en Metrología inspeccionar, aprobar y/o rechazar las botellas de acuerdo a esta instrucción.
- Es responsabilidad de personal de producción sortear el material que así lo requiera, portando guantes limpios e íntegros.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1 Inspección de la botella

1. El Inspector de Control de Calidad y/o Auxiliar de Metrología toma la botella directo de la inyectora o del empaque.
2. Con una mano sujeta la base y, con la otra, recorre suavemente los dedos alrededor de la rosca para detectar cualquier tipo de rebaba.
3. Revisa y verifica visualmente que no haya rebaba en parte interna y externa de la rosca, pico de la botella y punto de inyección.

4.2 Medición de la rebaba

En caso de haber detectado rebaba en la botella, el Inspector de Control de Calidad y/o Auxiliar en Metrología mide la rebaba con el Comparador óptico siguiendo los siguientes pasos:

- 1) Encender Comparador Óptico.
- 2) Colocar la botella boca abajo sobre el perfil metálico de la platina, frente al iluminador de contorno, asegurando la visibilidad de la rebaba.
- 3) Ajustar el enfoque para visualizar el área que se va a revisar.
- 4) Dependiendo de la dirección que tenga la rebaba ajustar eje [X] o eje [Y] de la siguiente manera:

Medir rebaba en eje X:

- Una vez que se tiene visible el área en donde se encuentra la rebaba, ajustar con ayuda de la manivela para avance fino [eje X] tomando como referencia 0 el inicio de la rebaba, es decir, en la parte de la botella en donde comienza la rebaba.
- Presiona el botón [X] que se encuentra en la interfaz/ Display para calibrar a cero.

- Una vez obtenido el punto de inicio de la rebaba y el eje se encuentre en 0, mover eje [X] hasta el punto más alto de la rebaba.
- Tomar el valor que se indica en la Interfaz/Display, si el resultado es mayor a 0.25 mm es No Aceptable.

Medir rebaba en eje Y:

- Una vez que se tiene visible el área en donde se encuentra la rebaba, ajustar con ayuda de la manivela de elevación [eje Y] tomando como referencia 0 el inicio de la rebaba, es decir, en la parte de la botella en donde comienza la rebaba.
- Presiona el botón [Y] que se encuentra en la interfaz/ Display para calibrar a cero.
- Una vez obtenido el punto de inicio de la rebaba y el eje se encuentre en 0, mover eje [Y] hasta el punto más alto de la rebaba.
- Tomar el valor que se indica en la Interfaz/Display, si el resultado es mayor a 0.25 mm es No Aceptable.

5) El resultado se registra en el CCR-0031 Inspección Moldeo.

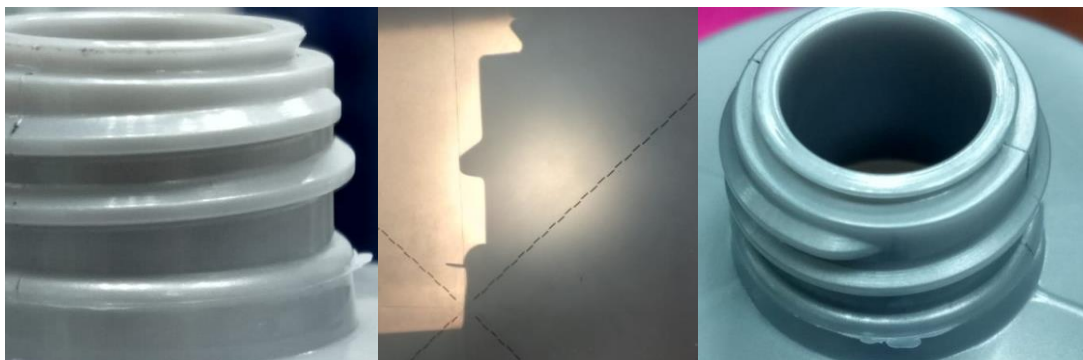
6) (4) En caso de que la rebaba no sea aceptable, colocar una Alerta de Calidad CCR-0005. (4)

4.3 Tipos de rebaba

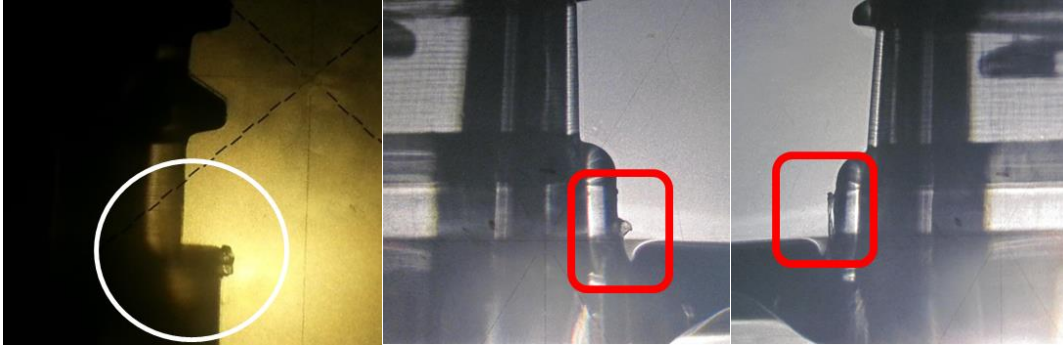
1) Rebaba de sombrero



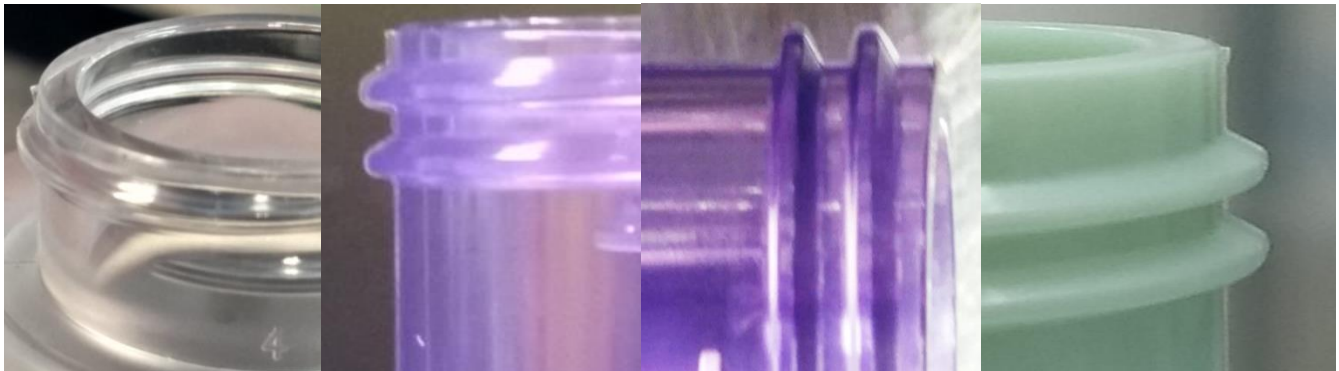
2) Rebaba en CMR



3) Rebaba en Base Neck



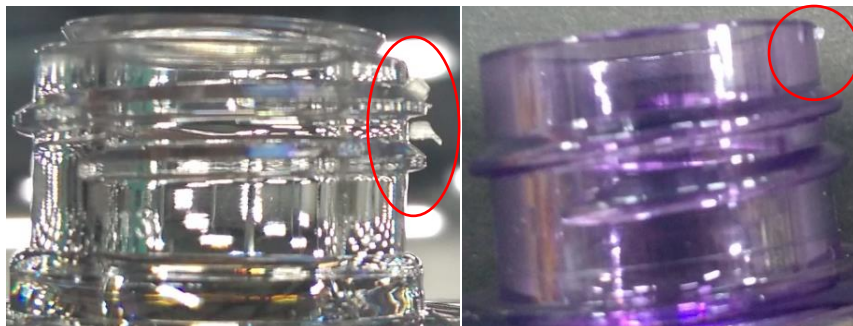
4) Rebaba en la línea de unión de la Rosca



5) Rebabas por golpes (Rosca, Pico o Base Neck)



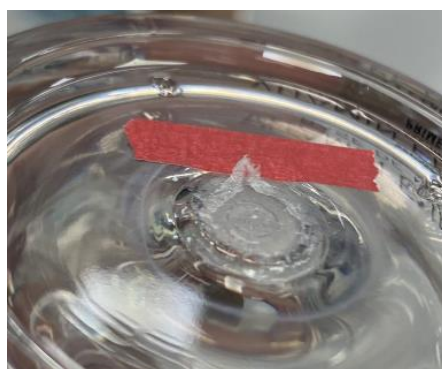
6) Rebaba de papel



7) Rebaba parte interna del cuello



8) Rebaba en punto de inyección



5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

CCR-0031 REPORTE DE INSPECCION MOLDEO
CCR-0005 Alerta de Calidad