

**Instrucción de Trabajo**

**Medición de OFC**

**CCI-0019**

Fecha de Alta	<b>21/oct/2025 08:48</b>	Revisión	<b>4</b>
Fecha de Elaboración	<b>10/oct/2025 10:55</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>21/oct/2026 08:48</b>
Emisor	<b>Lorena Martinez</b>		
Puesto	<b>Ingeniero de Control de Calidad</b>		

**Firmas**

<b>Paso</b>	<b>Participante</b>	<b>Puesto</b>	<b>Fecha</b>
Jefe Directo y Personal Relacionado	Vianey Berenice Reyes Herrera	Jefe(a) de control de calidad	13/oct/2025 08:57
RH	Daniela Turrubiarres Ramiro	Supervisor (a) de Recursos Humanos	16/oct/2025 18:01
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	21/oct/2025 08:48

**1. OBJETIVO:**

Definir instrucción de trabajo para la realización de prueba OFC.

**2. DEFINICIONES:**

**OFC:** Overflow capacity, medida que se usa para determinar el volumen que contiene una pieza.

**Tara:** Función que se usa para no considerar el peso del recipiente.

**Menisco:** Curvatura que toma la superficie de un líquido en un recipiente.

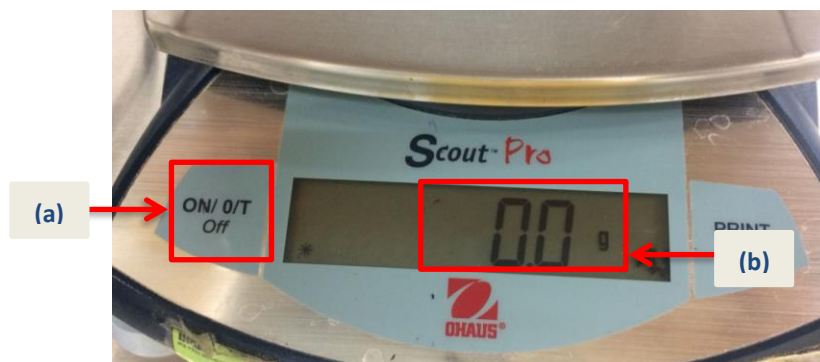
**3. RESPONSABILIDADES:**

Es responsabilidad del **Inspector de Control de Calidad** y/o **Auxiliar de Metrología** seguir el procedimiento establecido para realizar la medición del OFC.

**4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:**

La medición del OFC se realiza de acuerdo a los siguientes pasos:

4.1 Pulsa tecla **ON/ 0/T Off** (a) para encender la báscula, verifica que en la pantalla marque CERO como se muestra en la imagen (b).



4.2 Coloca la botella vacía en la báscula.

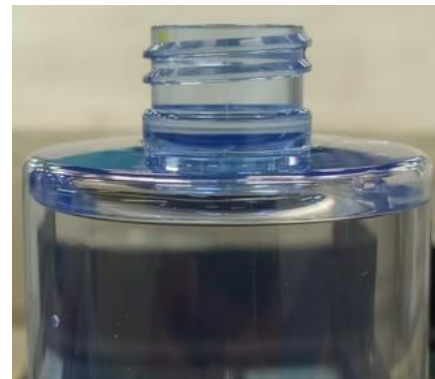
4.3 Pulsa Tecla **ON/ 0/T Off** para “tarar” (es decir que no se considere el peso de la botella/jarra).



4.4 Llena la botella hasta que el agua esté cerca del pico, después usa la jeringa para poder llenarla hasta que se forme un “menisco” que sobresalga del pico de la botella.



4.5 Pasa el abatelenguas de plástico sobre el pico para que se rompa el “menisco”, de ésta forma aseguramos que el agua esta exactamente al ras del pico.



Se consideran dos métodos para la medición del OFC:

**Método CON burbujas**

1. Coloca la botella llena (**con burbujas de aire**) en la báscula,
2. Captura la medida que muestra la pantalla de la báscula en el formato CCR-0031 Reporte de Inspección Moldeo, indicando “**con burbujas**”.

**Método SIN burbujas**

1. Retira la botella de la báscula.
2. Agita la botella (que ya está llena de agua) en forma circular sobre la mesa para eliminar las burbujas de aire y si es necesario rellena de agua



3. Coloca la botella llena (**sin burbujas de aire**) en la báscula.
4. **(4)** Captura la medida que muestra la pantalla de la báscula en el formato CCR-0031 Reporte de Inspección Moldeo, indicando **“sin burbujas”**.

Método Burbuja	con	✘	✘
Método Burbuja	sin	✓	✘
		<b>Aceptar material y</b> Pedir ajuste Ver CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad	<b>Rechazar Material y</b> Pedir ajuste ver CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad <b>(4)</b>

5. Cuando la botella no sea traslúcida, es decir, que no se pueda ver su interior y no se conozca con certeza si a esta se le forma una burbuja, se debe de realizar el procedimiento para eliminar la burbuja como si la tuviera. Se deben de registrar los resultados en el CCR-0031 Reporte de Inspección Moldeo.

**Nota: Asegurar que todas las botellas que fueron utilizadas para la prueba no se retornen a línea y sean enviadas a scrap.**

**5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

- CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad
- CCR-0031 Reporte de inspección moldeo