

**Instrucción de Trabajo**

**Cambios de dado en maquinas de estampa**

**PRI-0046**

Fecha de Alta	<b>16/dic/2025 09:05</b>	Revisión	<b>4</b>
Fecha de Elaboración	<b>19/nov/2025 11:49</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>16/dic/2026 09:05</b>
Emisor	<b>Raymundo Rodriguez Ruiz</b>		
Puesto	<b>Supervisor de Ajustes</b>		

**Firmas**

<b>Paso</b>	<b>Participante</b>	<b>Puesto</b>	<b>Fecha</b>
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	24/nov/2025 11:39
RH	Daniela Turrubiarres Ramiro	Supervisor (a) de Recursos Humanos	09/dic/2025 09:08
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	16/dic/2025 09:05

## 1. OBJETIVO:

Describir el método de cambio de dados en máquinas decoradoras en IPM División Botellas

## 2. DEFINICIONES:

IPM – Inoac Polytec de México

Dado – placa grabada para la impresión de estampa

## 4 3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del Supervisor de Ajustadores validar que se realice el cambio de dado correctamente.
- Es responsabilidad del Líder de Ajustadores verificar que se realice el cambio de dado.
- Es responsabilidad del Ajustador realizar el cambio de dado en máquinas decoradoras. 4

## 4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

- 4.1.1 El ajustador revisa en la hoja de set up (en el apartado “HOT STAMP (dado)”) de la línea donde se requiere el cambio de dado para ubicar el número de parte del dado que requiere.
- 4.1.2 El ajustador sigue los pasos de la instrucción **PRI-0048** para la Solicitud de dado.
- 4.1.3 El ajustador recibe el dado asegurándose de mantener el empaque para conservarlo en buenas condiciones hasta llegar a la línea de producción donde se realizará el cambio.
- 4.1.4 Si es necesario, el ajustador elimina el sobrante del sello de impresión del dado con una navaja, manipulándola con precaución y usando guantes anticorte.



#### **4.2 COLOCACIÓN DE DADO**

- 4.2.1 Para la colocación del nuevo dado, el ajustador aprieta el tornillo del dado mientras sujeta el cuerpo con las pinzas.
- 4.2.2 El ajustador realiza los ajustes de nivelación de la plancha
- 4.2.3 El ajustador pone en medidas el producto de acuerdo a hoja de set-up.
- 4.2.4 El ajustador valida que la impresión no presente inclinación
- 4.2.5 El ajustador registra la hora en que terminó el cambio en **PRR-0036**
- 4.2.6 El ajustador hace registro de este cambio en el **PRR-0024**
- 4.2.7 El ajustador se acerca al inspector de calidad para aprobar la validación del cambio
- 4.2.8 Si el cambio es correcto, el inspector de calidad firma el **PRR-0024** y lo entrega al ajustador.
- 4.2.9 El ajustador avisa de manera verbal a la coordinadora de grupo para el arranque de línea.
- 4.2.10 Cuando se requiera retirar un dado de la máquina el Ajustador afloja los tornillos del dado con una llave Allen mientras lo sujeta con las pinzas de extensión lo retira, y una vez que se enfría el dado, este debe entregarse a almacén de refacciones para solicitar el cambio o para entregar si la línea ya termino.

#### **4.3 INVENTARIO DE DADOS**

- 4.3.1 El líder de ajustadores realiza un recorrido en el área de producción, preparación de máquinas decoradoras y jaula de máquinas para realizar el inventario de dados que se encuentran en producción.
- 4.3.2 Envía un mensaje al asistente de compras con el inventario de dados en producción.
- 4.3.3 Asistente de Compras responde el mensaje informando si existe una diferencia en inventario de dados de producción contra JDE y si es así el líder de ajustadores realiza lo siguiente:
  - Realiza un nuevo recorrido para identificar los dados faltantes
  - a) Si el dado está en una línea de producción que aún está trabajando envía un mensaje a Asistente de Compras para avisar que el dado se encuentra en producción notificando en que línea.
  - b) Si el dado está en una línea que ya terminó y no se ha retirado pide a un ajustador que lo retire y entregue a almacén de refacciones. Envía mensaje al Asistente de Compras para notificar que el dado se entregó al almacén.

#### **5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

**Clave:**

PRI-0046

**Revisión:**

4

PRP-0002 Proceso de producción decorado

PRI-0048 Solicitud de material para ajustes

PRR-0024 Cambios durante la orden de producción

PRR-0036 Solicitud de ajuste y tiempos muertos de Ajustador