

**Instrucción de Trabajo**

**Preparación de probador de fugas de pedestal**

**PRI-0047**

Fecha de Alta	<b>10/feb/2026 14:52</b>	Revisión	<b>10</b>
Fecha de Elaboración	<b>12/nov/2025 14:05</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>10/feb/2027 14:52</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	Yazmin Flores Robledo	Coordinador (a) de Capacitación	31/ene/2026 09:20
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	10/feb/2026 14:52

**1. OBJETIVO:**

El objetivo de esta instrucción es que el personal capacitado con esta instrucción pueda realizar el ajuste apropiado y entrega a producción de un probador de fugas de pedestal.

**2. DEFINICIONES:**

**Probador de Fugas:** Máquina para la detección de botellas con agujero.

**Conveyor:** Banda transportadora de botellas integrada con el Probador de fugas.

**Boquilla:** Aditamento utilizado para sellar y soplar aire dentro de la botella para la prueba de fuga.

**Servo Motor:** Motor eléctrico que tiene la capacidad de ubicarse en cualquier posición dentro del rango de operación, mantenerse estable en dicha posición y puede ser controlado tanto en velocidad como en posición.

**Botella de Fuga:** Botella utilizada para verificar que se estén detectando correctamente las botellas con fuga.

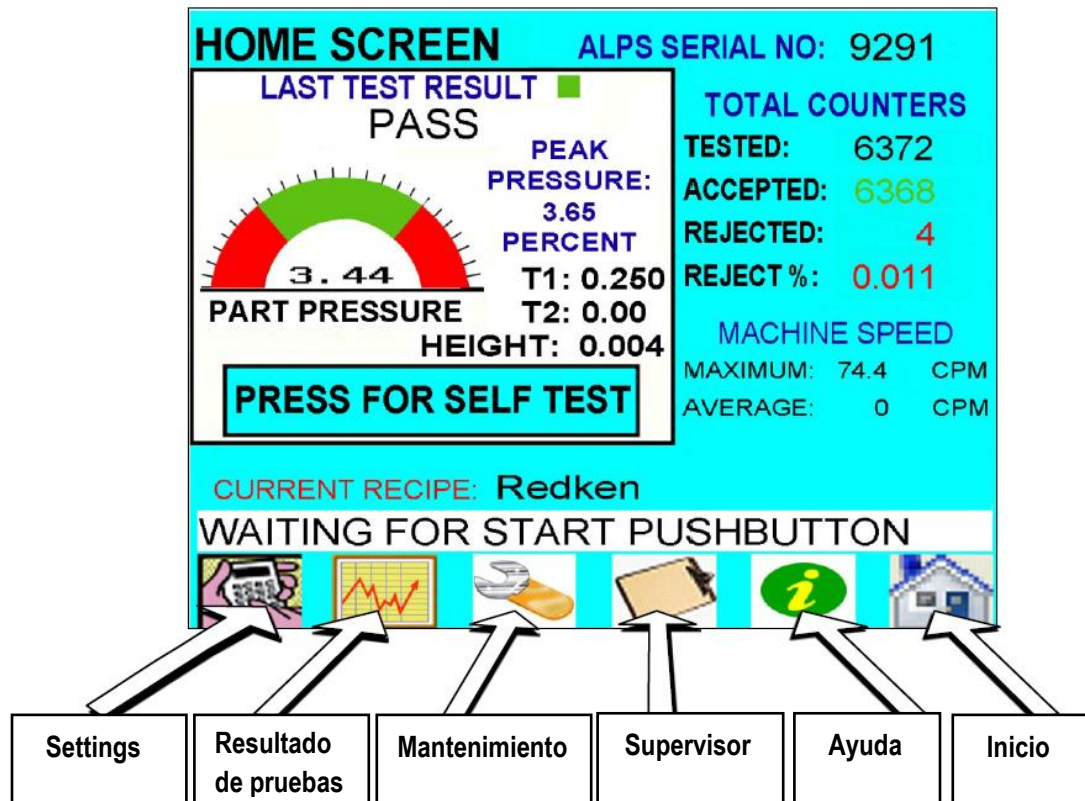
**Pivote:** Orificio plástico controlado para calibrar la fuga.

**3. RESPONSABILIDADES:**



Es responsabilidad de los ajustadores y técnicos de moldeo seguir esta instrucción para realizar el ajuste y entrega a producción del probador de fugas de pedestal.


#### 4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

##### 4.1: Señalización de los botones en la pantalla principal:



##### 4.2: Calibración Asistida (Guided Set-up)

4.2.1. Seleccionar el botón de “Settings”  después presionar 

**Nota:** Al seleccionar  desplegará una pantalla de ayuda con más detalles del procedimiento.

##### 4.2.2. Ajustes mecánicos (Mechanical Instructions)

En caso de que la boquilla o Nariz necesite ser cambiada de acuerdo al tamaño del cuello de la botella, se debe tomar en cuenta la siguiente información.  
 Si la boquilla o Nariz es la indicada, (Saltar el proceso de cambio de Nariz).

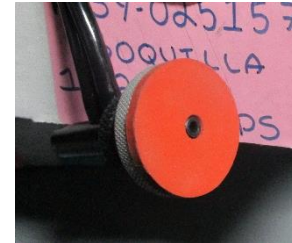


Medidas de Boquilla

BOQUILLA 1.125"

BOQUILLA .50"

BOQUILLA 2.75"



Proceso para el cambio de Nariz (Boquilla).

**Paso 1.-** Se deberá apagar el L.E. y aflojar las dos manijas que se muestran en la imagen.



**Paso 2.-** Una vez flojas las manijas, se debe girar la manivela de ajuste de modo que el probador suba lo más que se pueda.



**Paso 3.-** Una vez arriba el probador o sistema de detección, se deben quitar los 4 tornillos de la placa que se representan en la imagen, con la ayuda de una llave Allen 9.64mm Estándar.



**Paso 4.-** una vez que se retiraron los tornillos de la placa, se debe desconectar el probador de las siguientes entradas de aire.



Las mangueras se giran con la mano para que salgan

Se presiona la línea con la mano para que salga.

**Paso 5.-** Es necesario quitar las tuercas que están encontradas con ayuda de llaves españolas. (Medias según sean requeridas).



**Paso 6.-** ya que se aflojaron las tuercas, puede retirar la boquilla y seleccionar la que mejor se adapte de acuerdo al tipo de cuello (ver ejemplo 1).



**Ejemplo 1**

**Diámetro**



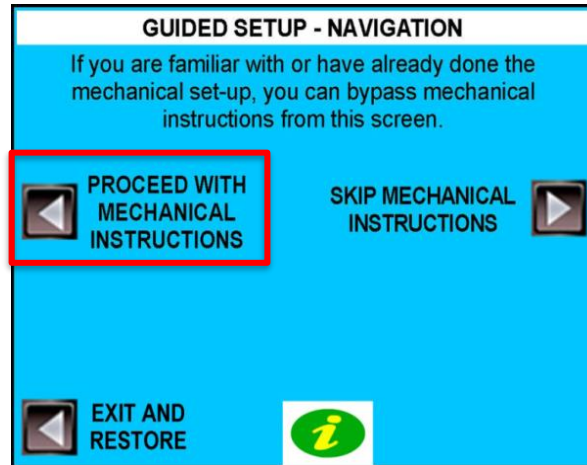
Utilizar Boquilla  
 Boquilla 1.125"

**Diámetro**

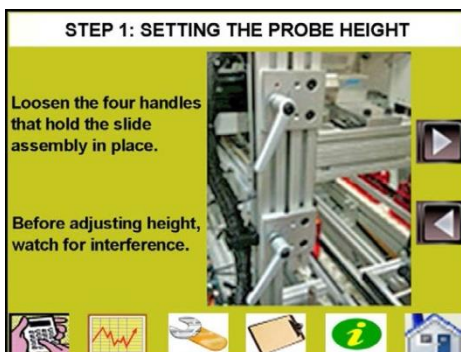


Utilizar Boquilla  
 Boquilla 2.75"

PASO 1 (Ajustes mecánicos): Ajustar la altura de la Boquilla



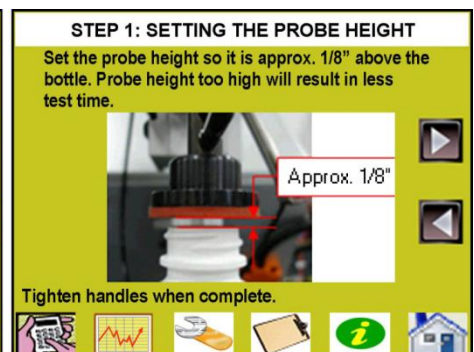
Aflojar las manijas, rotar la manivela para bajar o subir el marco hasta que la boquilla quede a 1/8" de separación sobre el cuello de la botella.



Aflojar las 4 manijas



Rotar la manivela



Ajustar la boquilla a 1/8" de separación de la botella

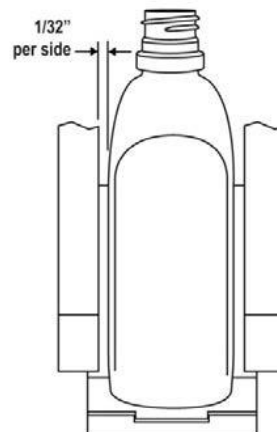
PASO 2 (Ajustes mecánicos): Ajuste de Rieles

Colocar varias botellas a lo largo del conveyor alineadas con el centro de la boquilla. Ajustar las guías dejando un espacio de 1/32" entre la botella y la guía, asegurándose de que las botellas no se atoren a lo largo del trayecto de las guías.

**STEP 2: SETTING UP THE GUIDE RAILS**

It is best to center a series of containers on the conveyor centerline to make sure the rails are parallel to bottle flow. Adjust the rails so that there is approx. 1/16" clearance for bottle travel (1/32" per side). Set the height of the rails slightly lower than the bottle centerline.







PASO 3 (Ajustes mecánicos): Pre-ajuste del Sensor de presencia de la botella

Usando el mecanismo de ajuste múltiple, ajustar la altura del sensor a una parte consistente del cuello de la botella, dejando 1/4" de separación entre la botella y el sensor, si el sensor se coloca a la altura de la rosca, podría causar inconsistencias, también asegurar que el sensor no interfiera con el camino de la botella en el conveyor.

Photo-eye height and location is set with three hand knobs:

Top: Up/Downstream  
Middle: Up/Down  
Bottom: In/Out

Tighten firmly when completed.

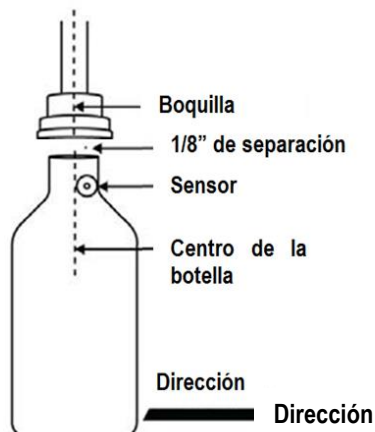
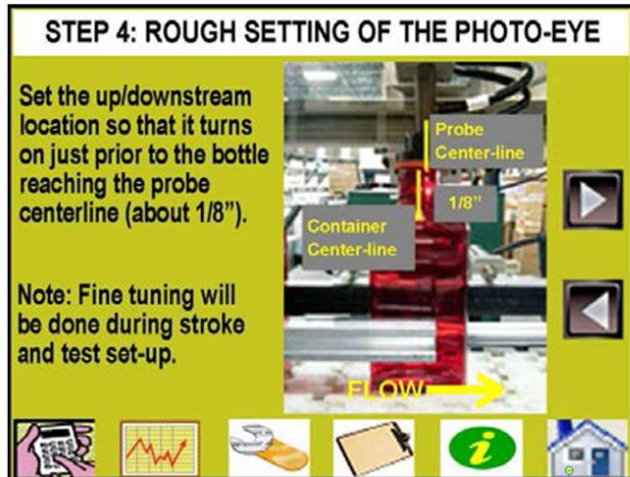



Ajustar la posición del sensor usando las 3 perillas del mecanismo

Set height of photo-eye so that it is set to a consistent part of the neck. Avoid aiming the photo-eye at threads or other areas that may cause inconsistencies. Set the photo-eye about 1/4" from the container. Make sure the eye doesn't interfere with bottle travel.



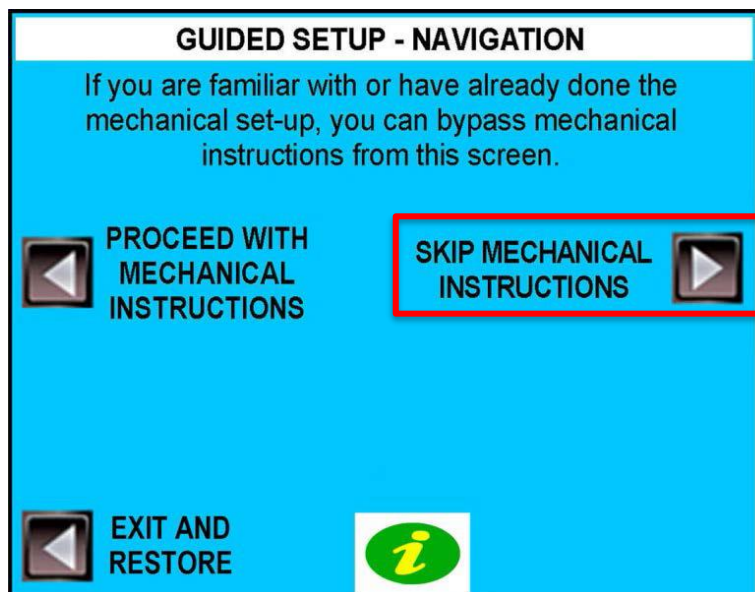

Ajustar sensor a una parte consistente de la botella tratando de evitar los hilos de la rosca. Se recomienda 1/4 de separación entre la botella y el sensor



Ajustar aproximadamente el sensor con el centro de la botella y el centro de la boquilla para que coincidan. El ajuste fino se realiza más adelante.

PASO 4 (Ajustes mecánicos): Terminar ajustes mecánicos

Una vez terminados los ajustes mecánicos regresar al paso 5.2.1 y seleccionar “SKIP MECHANICAL INSTRUCTIONS” (Saltar ajustes mecánicos) para empezar con el ajuste de detección de fugas de la botella.




4.2.3. Ajuste de presión de la boquilla (Probe Regulator Set-up)

**GUIDED SETUP - PROBE REGULATOR SETUP**



Before setting regulators, make sure Probe tip is no more than 1/8" above the top of the container.

Start out with prob pressure at 20 pounds. Large wide mouth containers may need pressure to be set higher.




**Probe Regulator is set too high, decrease setting until needle is within green range.**



Note: Probe Regulator may require fine tuning after setup.

EXIT AND RESTORE  **NEXT** 

**GUIDED SET UP HELP: PROBE REGULATOR**



Note: The Probe Regulator is mounted to the side of the control box. Make sure you lock it via the locking nut after making adjustments.

MORE INFO  RETURN TO GUIDED SET-UP 

Ajustar el regulador de "Probe" (boquilla) hasta que la línea del indicador de "POUNDS OF FORCE" (Libras de presión) este dentro del rango en verde. Al finalizar seleccionar "NEXT" para continuar.

4.2.4. Ajuste de presión de llenado (Fill Regulator Set-up)

**GUIDED SETUP-FILL REGULATOR SET-UP**


Turn OFF the conveyor and place bottle centered under the test head. PRESS the activate test button. Peak Pressure should fall inside the GREEN zone.



**ACTIVATE TEST**

FILL REGULATOR setting is OK PRESS proceed to continue.

CURRENT FILL TIME SETTING: 0.300

CURRENT FILL REGULATOR SETTING: 8.3 PSI



EXIT AND RESTORE  **NEXT** 

**GUIDED SET UP HELP: FILL REGULATOR**

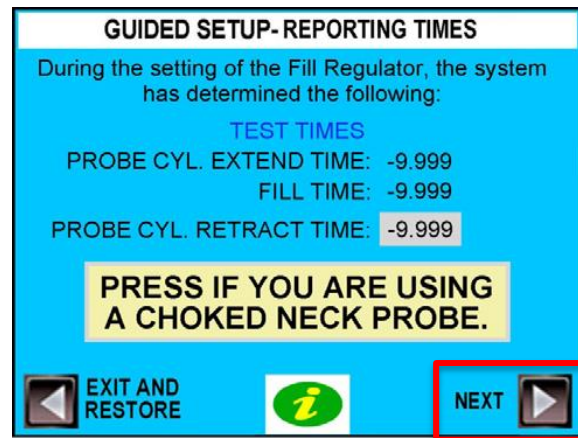


Note: The Fill Regulator is mounted to the side of the control box. Make sure you lock it via the locking nut after making adjustments.

MORE INFO  RETURN TO GUIDED SET-UP 

Colocar un contenedor de bajo de la boquilla, seleccionar el botón de "ACTIVATE TEST" y ajustar el regulador hasta que la línea del indicador de "PEAK PRESSURE" este dentro del rango en verde. Al finalizar seleccionar "NEXT" para continuar.

#### 4.2.5. Reporte de Tiempos (Reporting times)

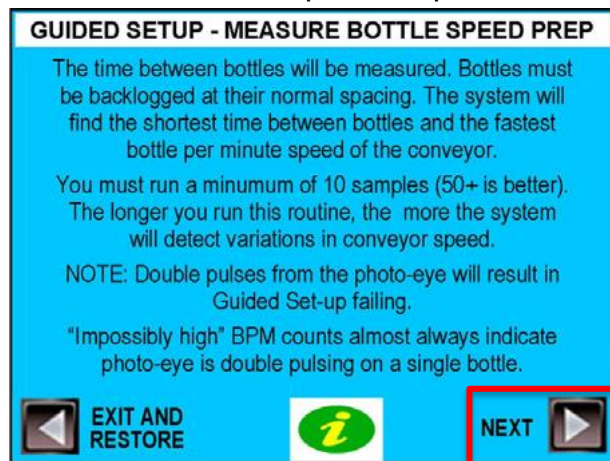


En esta pantalla no se realiza ningún cambio. Seleccionar “NEXT” para continuar.

#### 4.2.6. Medición de velocidad y tiempo entre botellas (Measure bottle speed)

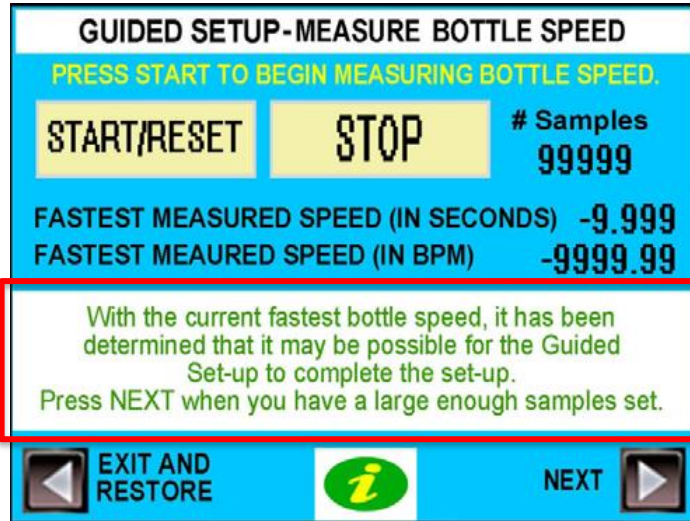
En este paso el Probador de Fugas medirá automáticamente la velocidad y el tiempo de separación que tiene una botella de la que le sigue. Asegurar que el sensor no detecte doble una botella ya que esto ocasionará falla en el ajuste.

Ejemplo: Si colocas 10 botellas, debe de aparecer que se detectaron 10 botellas.



Paso1: Colocar en el conveyor mínimo de 10 botellas con el conveyor en paro, lo más junto posible y seleccionar “NEXT” para continuar.

Paso 2: Arrancar el conveyor y presionar el botón de “START/ RESET” en la pantalla, al momento de terminar de pasar botella #10 la pantalla mostrará un recuadro con letras verdes, indicando que “es posible continuar con el Ajuste” con la velocidad que se seleccionó, después de esto presionar el botón “NEXT” para continuar con el siguiente paso.



NOTA: Si falla este paso marcará un recuadro rojo y se tendrá que repetir la prueba con menos velocidad o acomodando bien las botellas. Presionar el botón START/RESET para volver a realizar la medición.

Si el sensor marca lecturas equivocadas mientras las botellas pasan enfrente del sensor, se puede seleccionar el botón de “Ayuda” y ajustar el “PHOTO-EYE REARM DELAY” (Retraso de tiempo de sensado). El tiempo de fábrica el tiempo de fábrica es 0.050, se puede subir gradualmente hasta que detecte correctamente todas las botellas. No se recomienda subir más de 0.150 ya que esto puede ocasionar que pasen botellas sin hacer la prueba de fuga.

Si esto no funciona, revisar que el amplificador del sensor y la fibra óptica estén en buenas condiciones y si aún presenta variación será necesario ajustar la sensibilidad del amplificador.

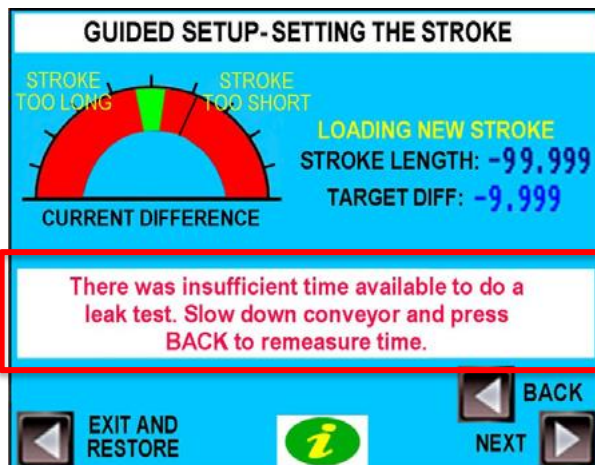


Al finalizar mostrará una pantalla de Aviso de que el Servo motor se moverá, presionar “NEXT” para continuar.



#### 4.2.7. Ajuste automático de la carrera del Servo (Setting the Stroke)

Al entrar a esta pantalla el servo inicia automáticamente a calcular la carrera requerida para la botella. Una vez que el sistema determine cuál es la carrera adecuada, desplegará un mensaje en el recuadro avisando que hay suficiente tiempo para realizar la prueba o se requiere de más tiempo.



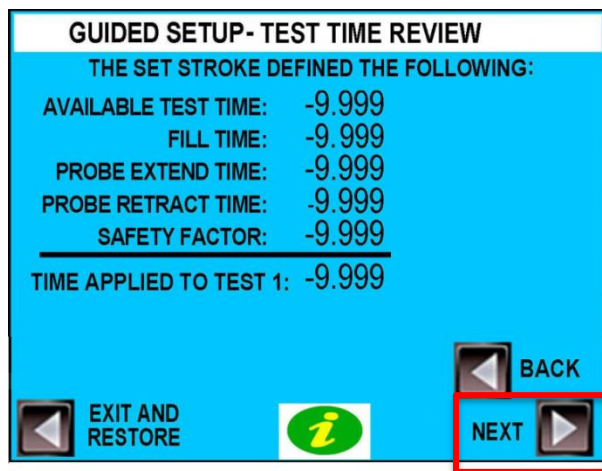
El recuadro con letras rojas indica que no hay suficiente tiempo para realizar la prueba, por lo cual hay que bajar la velocidad del conveyor y volver a repetir el paso

With the current fastest bottle speed, it has been determined that it may be possible for the Guided Set-up to complete the set-up. Press NEXT when you have a large enough samples set.

El recuadro con letras verdes indica que se ha completado correctamente la medición de la carrera con la velocidad actual, para continuar presionar el “NEXT”

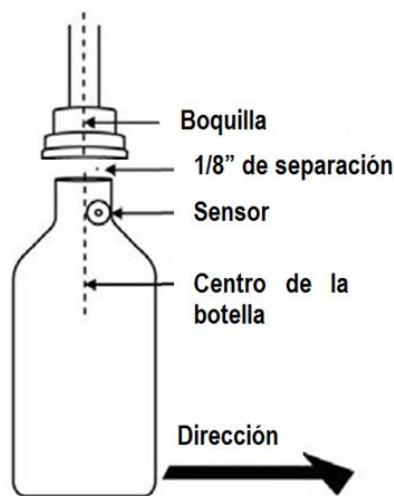
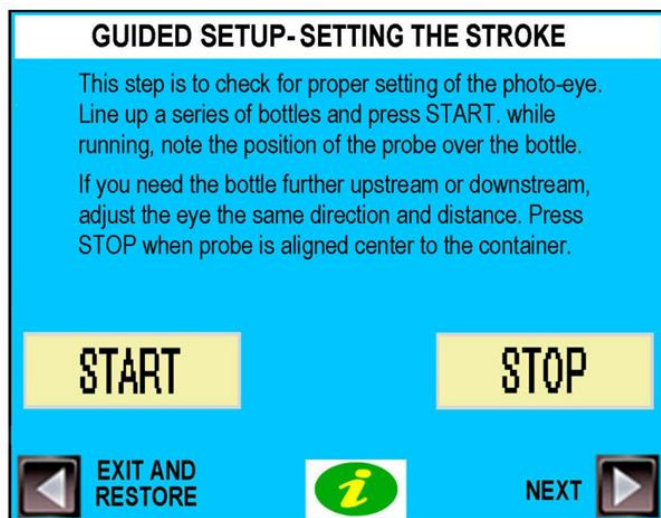
#### 4.2.8. Revisión de tiempo de prueba (Test time Review)

En esta pantalla se muestra el tiempo disponible para la prueba 1 (TEST 1) y como está distribuido entre la prueba de fuga total.



#### 4.2.9 Ajuste del Sensor de presencia de botella (Setting the Photo-eye)

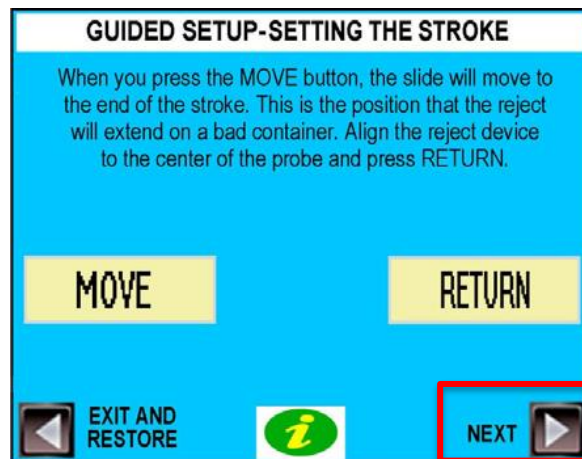
Este paso es para ajustar el centro de la botella con el centro de la boquilla, presionar "START" y verificar que los



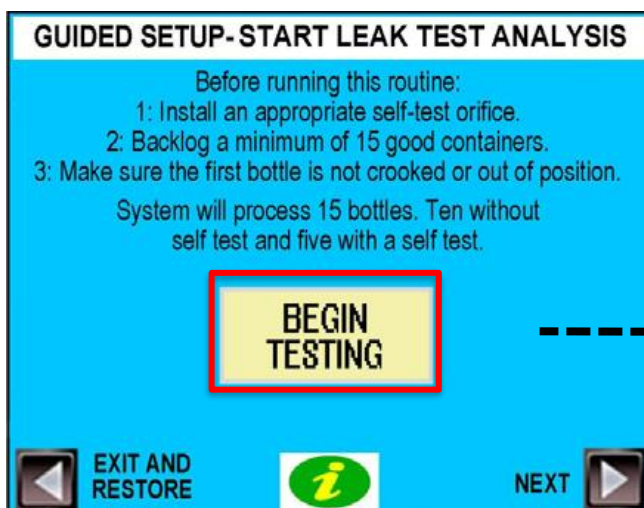
#### 4.2.10 Posición de Rechazo (Setting the reject position)

En esta pantalla se muestran las instrucciones para ajustar la posición de rechazo de una botella detectada con agujero.

Presionar “MOVE” y la boquilla se moverá a la posición en donde la botella será expulsada (posición de rechazo), después de esto, mover el dispositivo que expulsa la botella a la misma altura (asegurarse de que la botella expulsada caiga en el contenedor de botellas rechazadas por agujero)



#### 4.2.11 Prueba de Fuga (Start Leak Test Analysis)



Este paso es para realizar el análisis de prueba de fuga, en donde se prueban 15 botellas.

Para empezar, oprimir el botón “BEGIN TEST” y pasar 15 botellas.



En esta pantalla se muestra el resultado de las pruebas de fuga realizado a cada 1 de las 15 botellas. Las primeras 10 muestra una lectura de una botella sin fuga y las ultimas 5 hace la prueba con el "Self Test" que es la fuga que esta calibrada para la máquina.

Al terminar presionar "NEXT"

**GUIDED SETUP - GATHER LEAK TEST DATA**

● TESTING NO SELF TEST 99 ● TESTING W/SELF TEST 99

TEST 1: 99999	TEST 1: 99999
TEST 2: 99999	TEST 2: 99999
TEST 3: 99999	TEST 3: 99999
TEST 4: 99999	TEST 4: 99999
TEST 5: 99999	TEST 5: 99999
TEST 6: 99999	● TESTING COMPLETE
TEST 7: 99999	Avg.Results No Self-Test: -99.99
TEST 8: 99999	Max.Result no Self-Test: -99.99
TEST 9: 99999	Avg.Results w/Self-Test: -99.99
TEST 10: 99999	Min.Result w/Self-Test: -99.99

● MINBAD <= MAXGOOD ● MINBAD > MAXGOOD

EXIT AND RESTORE [i] **NEXT**

**GUIDED SETUP - ANALYZE LEAK TEST DATA**

Test data has been gathered. Note the following:

● Max Good+Min adj. ● Max Good+Max adj. ● Max Good+Modified Delta

There was a difference recorded in the good containers and containers with Self-Test.

Self-Test orifice was easily detectable. Maximum pressure drop for Test 1 has been adjusted to the maximum.

EXIT AND RESTORE [i] BACK **NEXT**

En esta pantalla se muestra el resultado del análisis en el recuadro con letras verdes, el cual dice que hay suficiente diferencia entre las botellas buenas y las botellas probadas con el orificio de "Self Test".

#### 4.2.12 Fin de la Calibración Asistida (End of Guided Setup)

Presionar el botón de "Accept all the settings and return to the home Screen" para finalizar con el ajuste automático y regresar a la pantalla de inicio.

**GUIDED SETUP - END OF GUIDED SET-UP**

RESET ALL COUNTERS BEFORE RUNNING

**ACCEPT ALL SETTINGS AND RETURN TO THE HOME SCREEN.**

SLOW DOWN CONVEYOR AND TRY AGAIN

EXIT AND RESTORE PREVIOUS SETTINGS

[i]


### 4.3 Ajustar parámetros para la botella de fuga

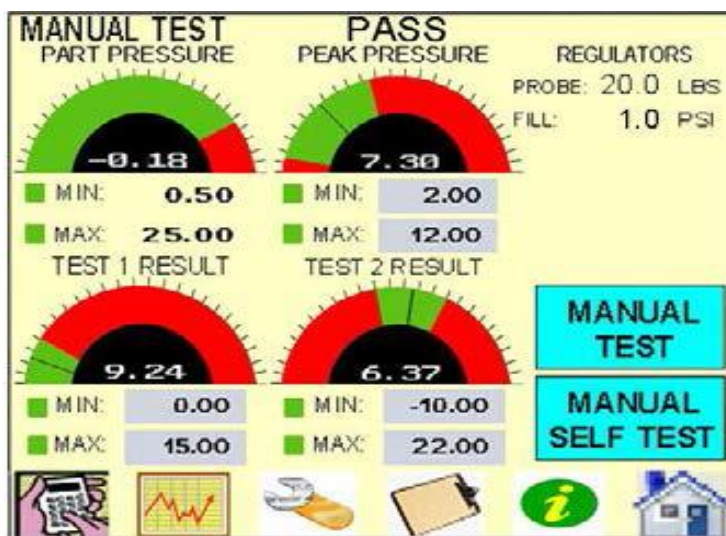
#### 4.3.1 Fabricación de la Botella de Fuga

(10) Para la fabricación de la botella de fuga, es necesario que el líder de ajustadores o ajustador en turno tome una de las botellas de las cuales se está ajustando (sin agujero), seleccione el pivote correspondiente a la capacidad de la botella (igual o mayor a 50 ml pivote Rojo, menor a 50 ml pivote morado), y haga la botella de prueba, después de que la botella sea fabricada, llevarla al departamento de calidad para que sea identificada con el registro **CCR-0016**, finalmente hay que regresar al Probador de Fugas con la botella ya fabricada y realizar el ajuste de acuerdo a esta botella.

(10)

#### 4.3.2 Ajustar Límites de rechazo

**Paso 1** Ir al menú de inicio  y presionar el botón de “LAST TEST DETAILS” (Detalles de la ultima prueba)



**Paso 2:** Pasar la botella de fuga y ver la lectura que marca en el indicador de “TEST 1 RESULT”

**Paso 3:** Pasar una botella sin agujero y ver la lectura que marca en el indicador de “TEST 1 RESULT”

**Paso 4:** En el indicador de “TEST 1 RESULT” cambiar el valor de “MAX” a un valor **menor** que el que marcó la botella de fuga, haciendo que no tire botellas sin agujero y asegurando que siempre rechace la botella de fuga (ver Ejemplo 1)

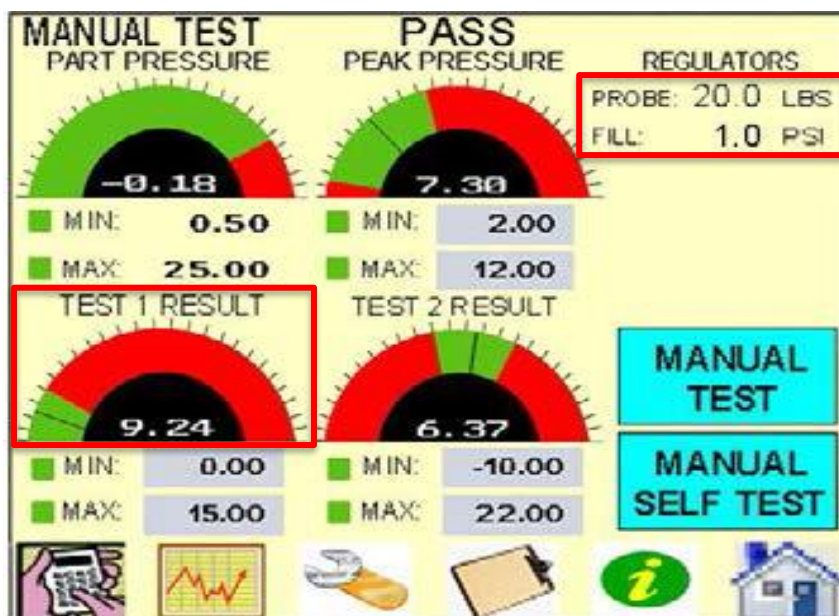
**EJEMPLO 1:** Si la botella de fuga pasada varias veces marco mínimo **17.00** y las botellas sin agujero pasadas varias veces marcaron máximo **13.00**. Ajustar el valor de “MAX” a **15.00 (valor intermedio entre 13 y 17)** como se muestra en la imagen.

Nota: Si la botella de referencia de fuga presenta un valor muy alejado al de las botellas buenas (ejemplo botellas buenas valor= 17, valor BRF= 42), puede ser probable que la botella está dañada por lo que es necesario mandar a fabricar una botella nueva de referencia de fuga BRF

### 4.4 Registro de parámetros

Una vez terminado el ajuste, llenar el formato **PRR-0029** registrando los parámetros de **TEST 1 RESULT** con el valor de la **BRF con su rango min/max**, **PROBE** y **FILL** y agregar nombre y firma en la sección de “Entrega de Probador de Fugas” para su entrega a producción (ver Ejemplo 2).

**Nota:** En caso de requerir un segundo o tercer ajuste registrar los nuevos parámetros en los recuadros correspondientes y llenar la sección “**Motivo del Ajuste**” con el por qué se tuvo que hacer un ajuste de parámetros, al finalizar poner el nombre y firma en el recuadro (ver Ejemplo 3)



Ejemplo 2:

Número de Ajuste	Parametros de LE								
	Probador de Fugas de Pedestal								
	1			2			3		
	VALOR BRF			VALOR BRF			VALOR BRF		
	MIN	NOM	MAX	MIN	NOM	MAX	MIN	NOM	MAX
Botella de Referencia de Fuga (BRF) Rango +/-8	7	15	23						
Probe	20 lbs								
Fill	1 psi								

ENTREGA DE PROBADOR DE FUGAS
NOMBRE Y FIRMA DE AJUSTADOR

**NOTA:** ANEXAR ESTE REGISTRO CON EL ULTIM

Ejemplo 3:

Número de Ajuste	Parametros de LE Probador de Fugas de Pedestal								
	1			2			3		
	VALOR BRF			VALOR BRF			VALOR BRF		
	MIN	NOM	MAX	MIN	NOM	MAX	MIN	NOM	MAX
Botella de Referencia de Fuga (BRF) Rango +/-8	7	15	23	11	19	27			
Probe	20 lbs			22 lbs					
Fill	1 psi			0.8 psi					

Registrar los nuevos parámetros del segundo ajuste en el recuadro marcado con el número "2"

Colocar nombre y firma para tener registro de quien realizo el ajuste

Llenar con una breve explicación del por qué fue requerido el ajuste

<u>2do Ajuste de parametros del Probador de Fugas</u>	
Motivo del Ajuste: _____	Nombre y Firma Ajustador/ Técnico
<u>3er Ajuste de parametros del Probador de Fugas</u>	
Motivo del Ajuste: _____	Nombre y Firma Ajustador/ Técnico

Nota: Si durante la producción hay variación en el color de la botella o el sensor que detecta la botella tiene variación, iniciar el proceso de calibración desde el paso 4 del punto 5.2.2.

## 4.5 Equipos con modificación y llave.

Los equipos modificados, son los Probadores de fuga que cuando se encuentran Apagados y/o Alarmados, estos rechazan la botella que pasa a través del mismo. Separando del flujo toda botella que no reciba una prueba de fuga.

Este equipo vuelve a su funcionamiento normal una vez que es encendido o reseteado la alarma nuevamente

Para el ajuste de estos equipos, se colocó un interruptor de llave, el cual desactiva la función de modificación y nos permite hacer la configuración guiada del equipo.

Durante el ajuste del equipo la llave se bloquea y no puede ser quitada hasta no regresar el modo de "modificación activado".



## 4.6 Entrega de Equipo a Producción

Una vez que se termina el ajuste del probador de fugas y que ya se llenaron los parámetros en el formato **PRR-0029**.

El responsable de Probadores de Fuga llena los campos que le corresponden del formato **PRR-0010** y realiza la entrega siguiendo todas las indicaciones detalladas de los riesgos de seguridad a revisar en cada punto de dicho check list.

Como son:

- Guardas de maquinaria.
- Dispositivos de Seguridad.
- Conexiones / Cableado eléctrico.
- Conexiones / Manguera de Aire.

#### 4.7 Solicitud de Ajustes

En caso de que el equipo presente alguna falla o el equipo requiera algún ajuste, este debe ser solicitado por el coordinador de producción por medio del **PRR-0036**.

El ajustador recibe la orden de trabajo, realiza el ajuste, llena correctamente los datos solicitados por el registro y lo regresa al coordinador.

#### 4.8 Check List Probadores de Fuga de Pedestal

El responsable de Probadores de Fuga de Pedestal debe llenar el registro **PRR-0085** Check List de Probadores de Fuga. Este será llenado con una frecuencia diaria y el llenado será de la siguiente manera. Ver Anexo 1.

En caso de detectar algún elemento que este en mal estado o este se encuentre quebrado o dañado. Se deberá detonar informe de incidentes por ERCF dañado.

CHECK LIST PROBADORES DE FUGA DE PEDESTAL

FECHA	TURNO	NOMBRE												
													(3)	
# DE EQUIPO	# DE PARTE	DESCRIPCION CORTA VOLUMEN DE LA BOTELLA.	Contenedor Vacio	LECTURAS BOTELLA OK			LIM. MAXIMO	BRF	Limpieza de nariz	Ventiladores y lamp UV "revisar estado"	Limpieza banda y 5'S	Revisión de vinil en contenedor de proceso	COMENTARIOS (alguna falla, no esta trabajando, en mtto, en jaula, etc)	
LE-01														

**Anexo 1.**

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO SGI: Preparación de probador de fugas de pedestal

Clave:

PRI-0047

Revisión:

10

<p><b># DE EQUIPO</b></p>	<p>En este campo indica el # de identificación del probador de fugas de pedestal, al imprimir el formato este campo ya está lleno, en caso de que un probador de fuga no aparezca en el formato este se debe llenar manualmente.</p>
<p><b># DE PARTE</b></p>	<p>Se debe llenar con el # de ipg moldeo o # parte Decorado que esté trabajando en el probador de fugas.</p>
<p><b>DESCRIPCION CORTA, VOLUMEN DE BOTELLA</b></p>	<p>Se debe colocar el volumen de la botella (ejemplo: CL 200ml, EL 50ml, etc)</p>
<p><b>Contenedor Vacío</b></p>	<p>Nos debemos asegurar que el contenedor del probador de fugas se encuentre vacío, en caso de tener mucha botella, se debe avisar a Calidad y hacer el ajuste necesario para evitar el rechazo de botellas. Al terminar se coloca una Paloma.</p>
<p><b>LECTURAS DE BOTELLAS OK</b></p>	<p>Se deben apuntar la lectura de 5 botellas buenas que pasen a través del probador de fugas.</p>
<p><b>LIMITE MAXIMO</b></p>	<p>Se coloca el límite máximo de Prueba 1.</p>
<p><b>BRF</b></p>	<p>Apuntar el valor colocado en formato <b>PRR-0029</b> o apuntar el valor que arroje el probador al pasar la botella de fuga.</p>
<p><b>Limpieza de Nariz</b></p>	<p>Una vez al turno se debe realizar la limpieza del silicón de la nariz. Esta limpieza se realizará con una servilleta humedecida con Neutra Kleen. Una vez que se realizó la limpieza se coloca una Paloma.</p>
<p><b>Ventiladores y Lámpara UV "Revisar Estado"</b></p>	<p>Una vez al turno se debe realizar la limpieza e inspección del estado de los ventiladores y lámpara UV, de ser necesario se deberá cambiar el filtro del ventilador y/o el protector de la lámpara. La limpieza se debe realizar con una servilleta humedecida con Neutra Kleen, al terminar la limpieza se coloca una Paloma. En caso de que se encuentre dañado se debe reportar a supervisor y detonar un informe de incidentes por ERCF dañado.</p>
	<p>Una vez al turno se debe realizar la limpieza de la banda transportadora, esta limpieza se debe realizar con una servilleta</p>

<p><b>Limpieza de Banda y revisión 5'S</b></p>	<p>humedecida con Neutra Kleen frotando la superficie de la banda. Al terminar la limpieza se coloca una Paloma.                  Se revisan las guías del probador de fugas y se retiran todas las cintas no autorizadas o desgastadas que se encuentren pegadas, la única cinta autorizada para usar en guías es "Cinta Plástica".                  Además, se corrigen los arreglos temporales que se detecten.                  Se retira todo lo que no sea necesario en los probadores de fuga como lo son: perfiles aluminio, tornillería, ventiladores sin uso, lámparas uv sin uso, guías, etc.</p>
<p><b>Revisión de vinil en contenedor de proceso</b></p>	<p>Revisar el estado de los viniles del contenedor de proceso que se encuentre en la línea de producción y de las guardas de los probadores de fuga. En caso de estar dañado se coloca "NG" en el registro y se realiza el cambio de vinil para mantenerlos en buen estado. En caso que se encuentre bien se coloca "OK"</p>
<p><b>Comentarios</b></p>	<p>En este campo se apuntarán comentarios referentes al probador, no está funcionando, está en ajuste, si presenta alguna falla, etc.</p>

**5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

**PRR-0029** Verificación de Equipo Probador de Fugas (LE/LT)

**CCR-0016** Botella de Referencia de Fuga

**PRR-0085** Check list de probadores de fuga pedestal

**PRR-0010** Registro de aprobaciones de arranque de línea para ajustadores/pintores

**PRR-0036** Solicitud de ajuste y tiempos muertos de ajustador/pintor