

Instrucción de Trabajo

Ajuste de maquina nakamori automática
PRI-0022

Fecha de Alta	13/ene/2026 17:33	Revisión	3
Fecha de Elaboración	14/feb/2023 11:39	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	13/ene/2027 17:33
Emisor	Raymundo Rodriguez Ruiz		
Puesto	Supervisor de Ajustes		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	14/feb/2023 13:57
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez		14/feb/2023 14:17
Capacitación	Daniela Turrubiartes Ramiro	Supervisor (a) de Recursos Humanos	16/feb/2023 11:47
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	27/feb/2023 08:55

1. OBJETIVO:

Asegurar que el trabajo que realice el personal sea llevado a cabo con las medidas que permitan salvaguardar la integridad física del propio trabajador; así como mantener el equipo y/o herramientas en funciones de operación y la calidad del producto en IPM División Botellas.

2. DEFINICIONES:

IPM: Inoac Polytec de México.

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del supervisor de producción de verificar que se hagan correctamente las actividades conforme a esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad de coordinador(a) de supervisar que se hagan correctamente las actividades conforme a esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad de la operadora de decorado y/o empacador(a) de moldeo de dar seguimiento oportuno a la presente instrucción de trabajo.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

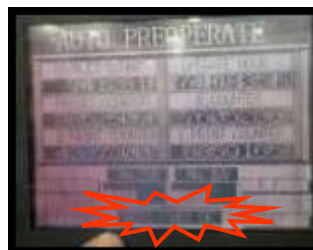
4.1.- La operadora de decorado y/o empacador(a) de moldeo verificará la hoja de set up para cumplir con las especificaciones establecidas para la empresa y/o cliente.

4.1.- Encendido de máquina

4.1.1.- Girar switch.

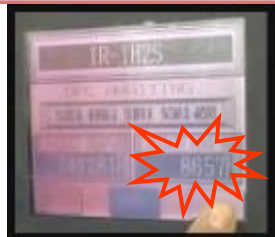


4.1.2.- Esperar a que aparezca "Start ok".

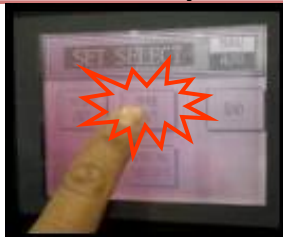


4.2.- Encendido de Lámparas

4.2.1.- Set 1



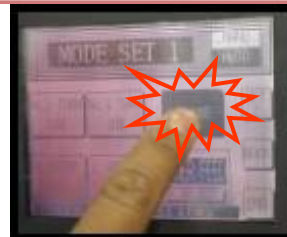
4.2.2.- Activar 2 y 1



4.2.3.- Esperar 100%



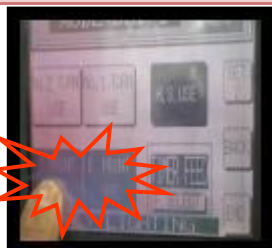
4.2.4.- Salir



4.2.5.- Set 2



4.2.6.- Activar



4.2.7.- Esperar 3 min.



4.3.- Activar Manual

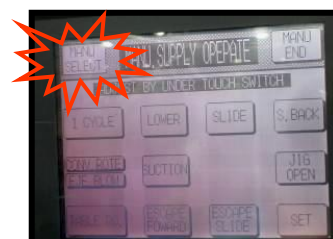
4.3.1.- Manu



4.3.2.- Presionar "Prope"



4.3.3.- Manu Select



4.4.- Modo Manual

Eject: Salida hacia lámpara.
No. 1 Print: Impresión 1.
No. 2 Print: Salida tinta 1.
No. 1 Turn: Empujar botella.
H.S: Estampa.
Supply: Alimentacion.



4.5.- Entrada de la máquina

Lower: Bajada y subida.
Suction: Succion de aire.
1 Cycle: 1 Ciclo completo.
Jig Open: Abrir Jig's.
Slide: Corra.
Tablero: Gira mesa.
Back: Regreso.
Manu End: Salir de ventana.



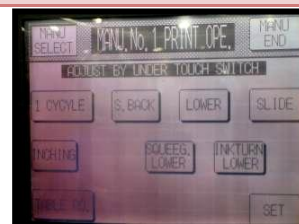
4.6.- H/S

1 Cycle: 1 Ciclo.
Press Lower: Presión de máquina.
Nozzle Foward: Nariz entrada.
Air Blow: Soplo de máquina.

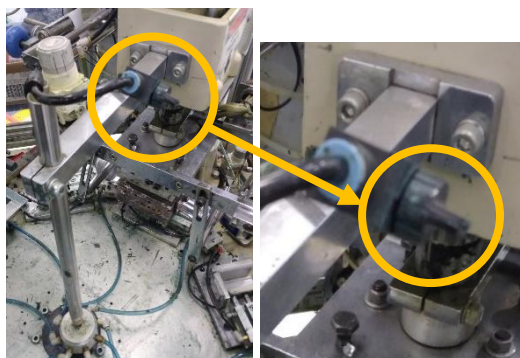


4.7.- Tinta

1 Cycle: 1 Ciclo.
S.Back: Retorno de brocha
Lower: Bajar pantalla
Squeeg lower: Bajar brocha
Ink Turn Lower:

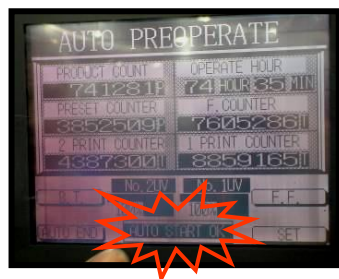


Nota. Para evitar un accidente al realizar ajustes en los nidos de las botellas es necesario cerrar la válvula de presión de aire, está se encuentra ubicada en la barra de alimentación de aire al centro de la máquina como se muestra en la imagen.



4.8.- Modo Automático

4.8.1.- Presionar Auto



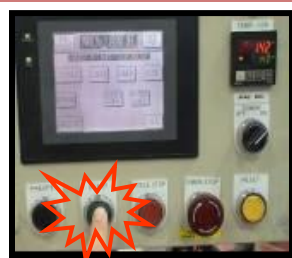
4.8.2.- Presionar Preope



4.8.3.- Esperar a "auto start ok"



4.8.4.- Arrancar ciclo



4.8.5.- Paro de ciclo



4.8.6.- Resetear ciclo



4.9.- Apagado de máquina

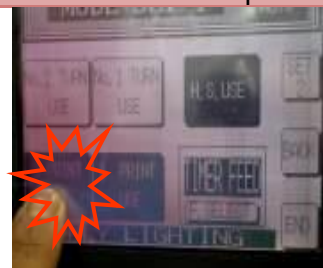
4.9.1.- Presionar Stop



4.9.2.- Presionar Set



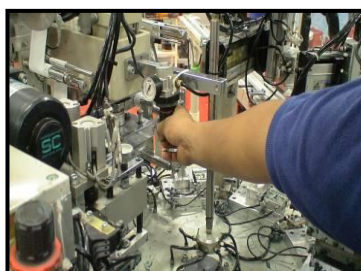
4.9.3.- Desactivar Lámparas



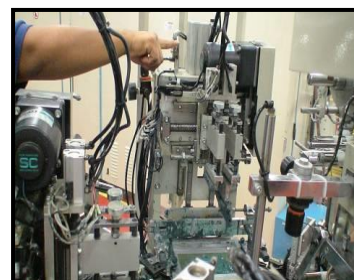
4.9.4.- Girar switch a off



4.9.5.- Válvula de presión principal



4.9.6.- Subir y bajar pantalla



Nota: Para desactivar las lámparas no deben estar oscuros los cuadros de lo contrario quiere decir que están activadas las lámparas.



**NO SE DEBE DE MOVER
NINGUNO DE LOS CONTROLES
PRINCIPALES DE LA MÁQUINA**

Recomendaciones para el buen uso de la máquina.

Después que se desactive la maquina esperar 5 min a que se enfríe la lámpara para que tenga más tiempo de vida la lámpara.

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

PRP-0002 Proceso de Producción Decorado