



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-MAN- 249

REVISIÓN:

6

FECHA DE REVISIÓN:

Mayo -2015

HOJA:

1/5

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar la disponibilidad de los equipos y maquinaria por medio del mantenimiento preventivo y correctivo.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF:

- ☞ Empaque
- ☞ Mantenimiento





MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 2/5
Procedimiento: Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Mantenimiento Maquinaria y Equipo	01	Elaboración del programa de mantenimiento de máquinas armadoras de cajas 1.- Revisión semanal del programa para realizar el mantenimiento.
Oficial Mecánico y Ayudante General	02	Revisión de la maquina 1.- Solicitar autorización a el área que está a cargo de las maquinas armadoras de cajas. 2.- Cumplir con las normas de Inocuidad para ingresar al área de empaque. 3.- Llevar el material necesario para el mantenimiento y limpieza de la maquina como son: 3 lts. de líquido dieléctrico, llaves combinadas industriales, 250 mililitros de aceite vegetal, grasa grado alimenticio, aceite mineral y un limpia boquillas.
Oficial Mecánico y Ayudante General	03	Mantenimiento diario 1.- Desenergizar la máquina para iniciar actividades y prevenir accidentes. 2.- Retirar tolvas de seguridad para una mejor inspección y limpieza. 3.- Eliminar de la máquina todo residuo de cola, incluyendo la que se ha pegado al mandril, a las zapatas de compresión o a los rieles de guía. Eliminar también cualquier cordón de cola que haya quedado colgando en la parte interior de la máquina. 4.- Eliminar cualquier basura o desecho de cartón corrugado, o cualquier otro desecho que haya en la maquina sopleteando con aire comprimido. 5.- Barrer por debajo y alrededor de la máquina. 6.- Revisar el sistema de inyección de hotmelt, buscar fugas en mangueras, pistolas y boquillas de forma visual, si se detecta una falla en la boquilla o en la pistola se cambia las partes y se hace una prueba para verificar el funcionamiento que evitara que las cajas salgan sin pegamento en la base al momento de estar operando la máquina. 7.- Revisar el sistema de ejes de transmisión lineal para ver si se ha acumulado algún material extraño, Quitar con cuidado todas las partículas, si rayar los ejes.

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 3/5
Procedimiento: Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Oficial Mecánico y Ayudante General	04	<p>8.- Revisar el sistema adhesivo termofusible para asegurar de que no existan fugas en las mangueras, pistolas o boquillas. Cierre herméticamente donde sea necesario.</p> <p>9.- Revisar los patrones de encolado; todos los patrones deben ser igual en volumen y orientación. Si una boquilla se tapa, se deberá limpiar o cambiar.</p> <p>Mantenimiento semanal</p> <p>1.- Revisar el elemento filtrante de vacío PIAB, para asegurar que esté limpio, retirar cubierta de filtro y soplear la unidad.</p> <p>2.- Revisar la tensión de la cadena, cerciorándose de que todas las cadenas se encuentren ajustadas y no tengan residuos de cola.</p> <p>3.- Revisar los cilindros neumáticos en busca de fugas o mal funcionamiento, utilizando los sentidos como son el oído y el tacto, si se detecta que el cilindro está en malas condiciones se quita y se coloca uno nuevo para evitar el mal armado de cajas.</p> <p>4.- Revisar el nivel del filtro regulador-lubricador, si está sucio el aceite se cambia para tomar medidas de seguridad e higiene.</p> <p>5.- Revisar visualmente y de tacto las líneas de aire y cambiarlas si es necesario.</p>
	05	<p>Mantenimiento mensual</p> <p>1.- Compruebe el ajuste de los extremos de los vástagos. Se debería mover fácilmente y sin obstrucciones; de lo contrario, cámbielos.</p> <p>2.- Revisar las ventosas. No deberían estar dañadas ni estiradas. Cámbielas si es necesario.</p> <p>3.- Compruebe la succión del generador de vacío. Si los filtros de vacío están limpios, y hay poca succión, entonces es posible que sea necesario reparar el generador de vacío.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

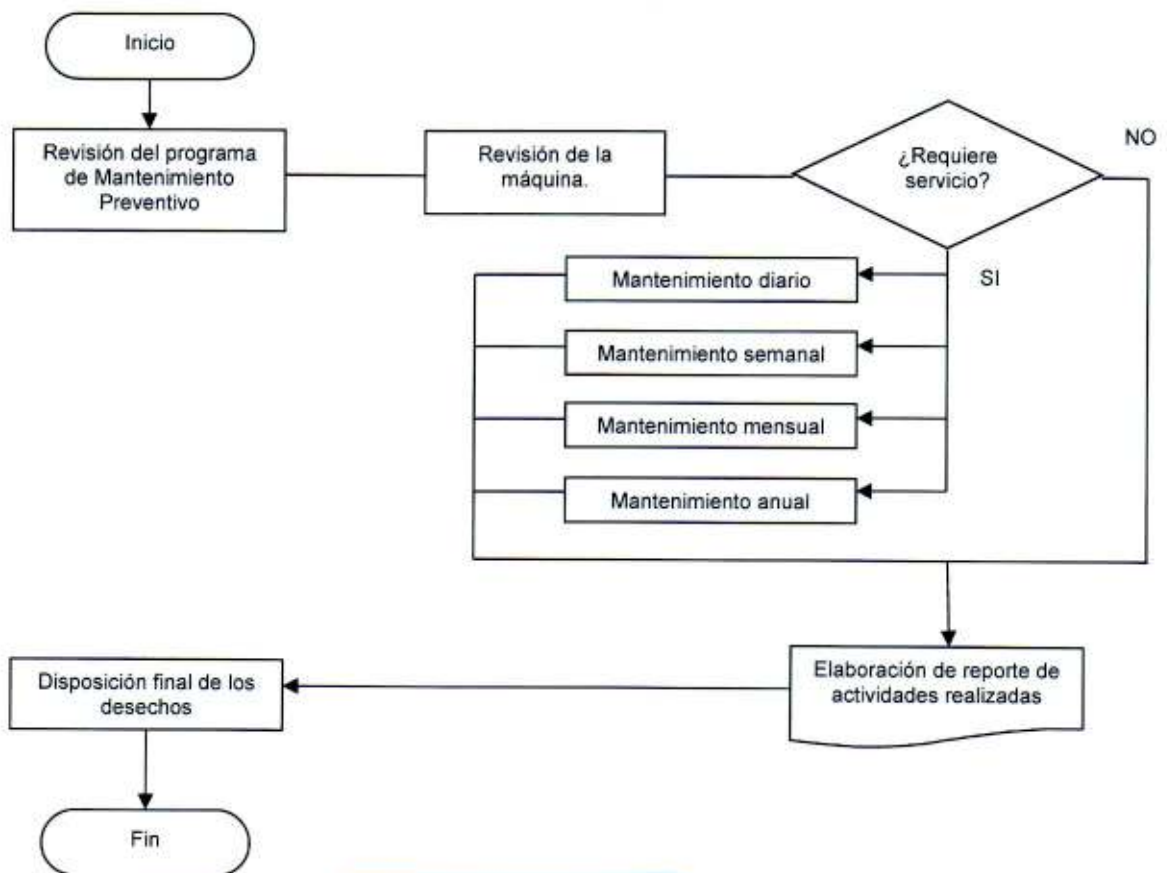
DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 4/5
Procedimiento: Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Oficial Mecánico y Ayudante General	06	Mantenimiento anual 1.- Revisar todas las cadenas para revisar sus desgastes. Cámbielas si es necesario. 2.- Revisar todas las líneas de aire para revisar si hay grietas o señales de desgaste. Cámbielas si es necesario. 3.- Realizar pruebas de armado de cajas para verificar su buen funcionamiento. 4.- Se elabora un registro en bitácora de la actividad realizada.

DOCUMENTO
CONTROLADO

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento	Hoja: 5/5
Procedimiento: Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF	
Jefe de Mantenimiento Maquinaria y Equipo	Oficial Mecánico y Ayudante General



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló  Ing. Jose Simón Quiroz Torres JEFE DE MANTENIMIENTO MAQUINARIA Y EQUIPO	Revisó  Ing. Rodolfo Segura Diaz GERENTE DE MANTENIMIENTO	Autorizó  Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------