



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:

7

FECHA DE REVISIÓN:

Mayo -2016

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 Máquina 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> |
| Oficial Mecánico y Ayudante General | 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

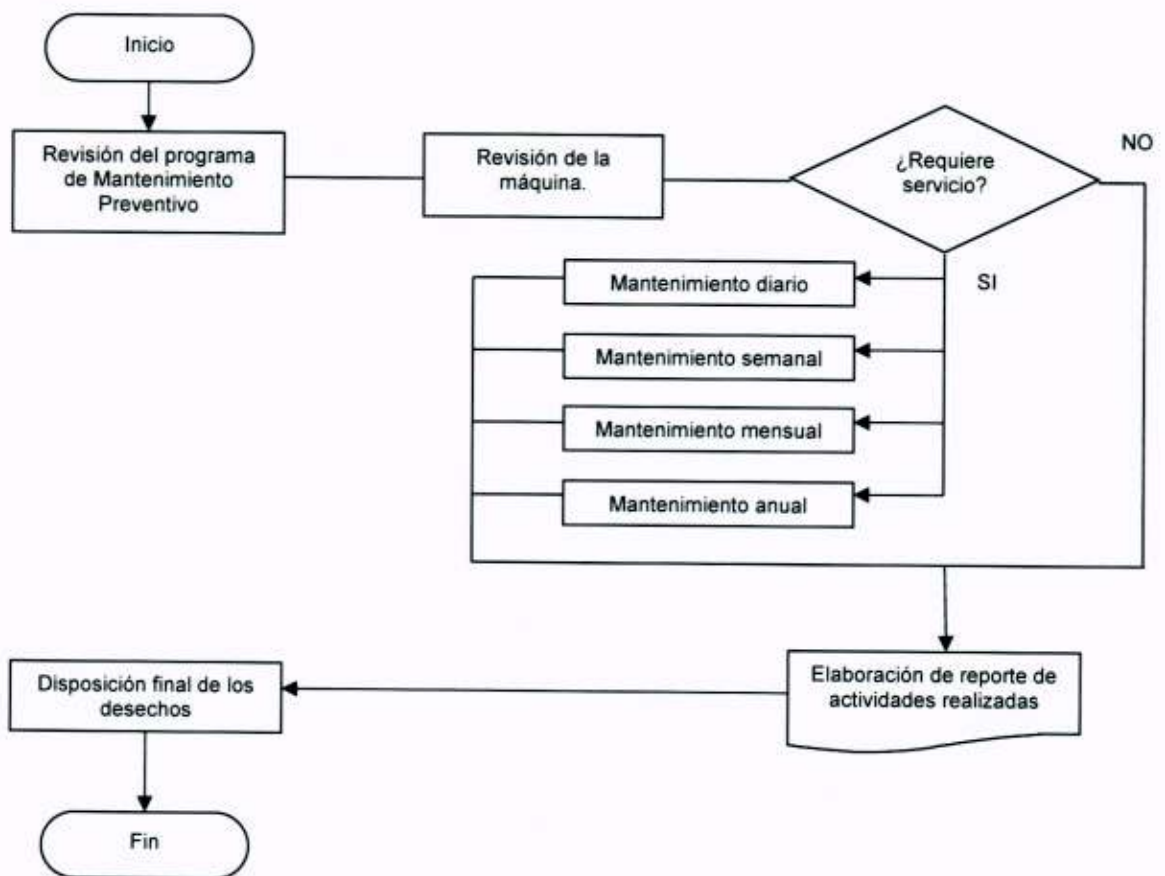
| Dirección: Técnica | | Fecha de elaboración: Abril, 2010 |
|---|-----------------------|--|
| Departamento: Mantenimiento | | Hoja: 4/5 |
| Procedimiento: Mantenimiento de Armadora de Cajas IPAK TF – 350 CF | | |
| Responsable | Operación Núm. | Descripción del procedimiento |
| Oficial Mecánico y 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

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

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
Rodrigo del Pozo Carrillo
Ing. Rodrigo del Pozo Carrillo
JEFE DE MANTENIMIENTO MAQUINARIA Y EQUIPO

Revisó
Ismael Padrón Segura
Ing. Ismael Padrón Segura
DIRECTOR TÉCNICO

Autorizó
Ismael Padrón Segura
Ing. Ismael Padrón Segura
DIRECTOR TÉCNICO