

SUSTITUYE A:	VIGENCIA:	PROXIMA REVISIÓN:
Nuevo	3 años	NOV-2028
ELABORÓ:  Carolina Hernández Hernández Producción FECHA: 17-NOV-2025	REVISÓ:  IQI. Edith Santiago Flores Coordinador de Producción FECHA: 20-NOV-2025	AUTORIZÓ:  QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario FECHA: 25-NOV-2025

1. OBJETIVO

Establecer los pasos para el uso y limpieza de las máquinas precintadoras, ubicadas en la planta de Industrias Nacionales Plásticas S.A. de C.V.

2. ALCANCE

Este instructivo es aplicable para las máquinas: DT420-A y DT420-B.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Voltaje: 110 volts.
- 3.2 Corriente: 2.5 amp.
- 3.3 Tipo de material a usar: cinta adhesiva.

4. REVISIÓN PREVIA AL USO

Antes de encender la máquina, verifique lo siguiente:

- 4.1 Que la máquina precintadora esté limpia y libre de residuos.
- 4.2 Verificar que funcione las manivelas para ajuste.
- 4.3 Verificar que las cuchilla de corte inferior y superior del mecanismo no presenten residuos de plástico o pegamento.
- 4.4 Verificar que las bandas transportadoras no se encuentren flojas o desgastadas.

5. SEGURIDAD

Para prevenir accidentes y asegurar un uso seguro de la máquina, seguir las siguientes indicaciones:

- 5.1 No operar la máquina con las manos mojadas o superficies húmedas.
- 5.2 No portar algún tipo de joyería como: anillos, pulseras, medallas.
- 5.3 No dejar objetos extraños sobre la máquina.
- 5.4 Apagar y desconectar la máquina cuando no esté en uso o durante la limpieza.
- 5.5 Prohibido manipular el interior de la máquina, solo personal autorizado.

6. USO DE LA MAQUINA PRECINTADORA

6.1 Encendido

- 6.1.1 Conectar la máquina a una corriente eléctrica.
- 6.1.2 Encender el interruptor principal que se encuentra ubicado del lado derecho de la máquina, (ON) para encender.



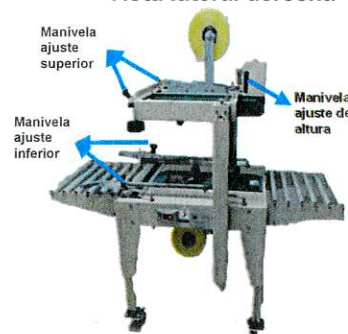
Vista Frontal



6.2 Ajuste de la Máquina o Equipo

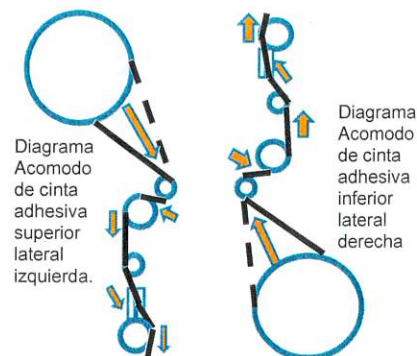
- 6.2.1 Nivelar la altura según el tamaño de la caja con la manivela de altura.
- 6.2.2 Ajustar el ancho de la caja con las manivelas superiores e inferiores.
- 6.2.3 Realizar las pruebas de cinta antes de iniciar la operación considerando lo siguiente:
 - 6.2.3.1 Ajustar la cinta adhesiva para que quede centrada en el cierre de las tapas de la caja.

Vista lateral derecha



6.3 Colocación de la Cinta Adhesiva

- 6.3.1 Colocar el rollo de cinta adhesiva en el brazo sujetador superior.
- 6.3.2 Pasar por debajo del rodillo de plástico.
- 6.3.3 Después por arriba del rodillo moleteado de bronce.
- 6.3.4 Se sigue hacia abajo y se pasa por un rodillo de plástico con resorte.
- 6.3.5 Después se introduce en las guías derecha e izquierda.
- 6.3.6 Terminando en el rodillo de goma.
- 6.3.7 Realizar el mismo proceso para la colocación de la cinta adhesiva en la parte inferior.
- 6.3.8 Colocar el rollo de cinta adhesiva en el brazo sujetador inferior.
- 6.3.9 Pasar por el rodillo de plástico.
- 6.3.10 Pasar por abajo del rodillo moleteado de bronce.
- 6.3.11 Se sigue hacia arriba y se pasa por un rodillo de plástico con resorte.
- 6.3.12 Después se introduce en las guías derecha e izquierda.
- 6.3.13 Terminando en el rodillo de goma.



6.4 Sellado de caja

- 6.4.1 Se coloca la caja en la guía de riel.
- 6.4.2 Se da un ligero empujón para su procedimiento.
- 6.4.3 Pasando por la banda transportadora que se encarga de trasladar la caja.
- 6.4.4 Después por los primeros rodillos de goma donde se pega la cinta adhesiva.
- 6.4.5 Luego por las cuchillas donde se hace el corte de cinta.
- 6.4.6 Después por los otros rodillos de goma.
- 6.4.7 Por ultimo pasa por los cepillos que se encarga de dar fijación a la cinta adhesiva.

VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL DERECHA

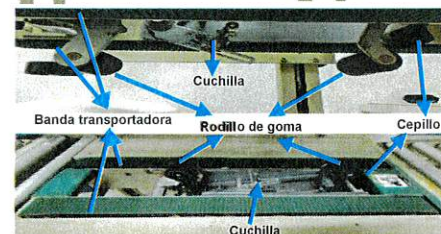


VISTA LATERAL DERECHA



6.5 Apagado

- 6.5.1 Apagar el interruptor principal que se encuentra ubicado del lado derecho de la máquina, (OFF) para apagar.
- 6.5.2 Desconectar la máquina de la corriente eléctrica.



7. LIMPIEZA

- 7.1 Antes y después de operar la máquina precintadora el operador debe realizar la limpieza ordinaria, registrar la limpieza en la "Bitácora de Uso y Limpieza de Las Máquinas Precintadoras" (GAN-INS-FAB-08-01).
- 7.2 El operador debe asegurarse que la máquina esté apagada y desconectada por completo, no se debe introducir agua ni ningún tipo de líquido dentro de la máquina.
- 7.3 Humedecer con el sanitizante autorizado un paño limpio, proceder a limpiar la superficie externa de la máquina y retirar los residuos o partículas de la máquina.
- 7.4 Realizar la limpieza exhaustiva de la máquina cada 6 meses o antes si las condiciones lo requieren. Esta actividad deberá ser ejecutada por el personal de mantenimiento y registrarla en la "Bitácora de Uso y Limpieza de las Máquinas Precintadoras" (GAN-INS-FAB-08-01).

8. MANTENIMIENTO

- 8.1 Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas conforme al "Programa de Mantenimiento Preventivo Anual de Maquinaria y Equipo" (GAN-FOR-MAN-01-01).
- 8.2 En caso de requerir mantenimiento correctivo, solicitar el servicio con el formato "Solicitud de Servicio" (GAN-FOR-MAN-01-03).

HISTORICO DE CAMBIOS	VERSIÓN	NÚMERO DE CONTROL DE CAMBIOS
	01	N/A