

INSTRUCTIVO DE USO Y LIMPIEZA DE LAS MÁQUINAS FORMADORAS DE CUBREBOCAS

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: 24-NOV-2025	AUTORIZÓ:  QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario FECHA: 28-NOV-2025

1. OBJETIVO

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

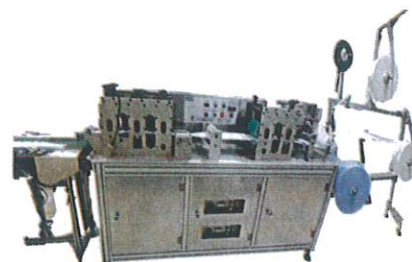
2. ALCANCE

Este instructivo es aplicable para las máquinas: HM-15B y HM-15C.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Máquina bifásica (2 corrientes) voltaje de operación para las máquinas: 220 volts.
- 3.2 Corriente de operación de las máquinas: 7.5 amperes.
- 3.3 Frecuencia de sellado: 19 KHZ.
- 3.4 Capas: 1 a 4.
- 3.5 Sistema de plisado: Incluido.
- 3.6 Inserción de ajuste nasal: Incluido.
- 3.7 Velocidad: 1 a 10 (ajustable a los requerimientos del operador).
(0 a 1,200 rpm)
- 3.8 Tipo de sellado: Alta frecuencia (Ultrasonido).
- 3.9 Material a utilizar: Spunbond azul, filtro, spunbond blanco, pellón.

MÁQUINA FORMADORA DE CUBREBOCAS



4. REVISIÓN PREVIA AL USO

Antes de operar la máquina, verifique lo siguiente:

- 4.1 Que la máquina formadora de cubrebocas esté limpia y libre de residuos.
- 4.2 Comprobar que los botones respondan correctamente.
- 4.3 Checar que las plecas estén en su posición.
- 4.4 Checar que las cuchillas corten bien.

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 Apagar la máquina cuando no esté en uso o durante la limpieza.
- 5.4 Prohibido manipular el interior de la máquina, solo personal autorizado.

6. USO DE LA MÁQUINA FORMADORA DE CUBREBOCAS

6.1 Encendido

- 6.1.1 Activar el gabinete o interruptor.
- 6.1.2 Activar el botón (power on) energizar máquina.
- 6.1.3 Activar los dos interruptores de las dos cajas de frecuencia.

Energizar
máquina
(power on)

Arrancar
máquina



Apagar máquina
por completo

Paro de
emergencia

Interruptor
caja de
frecuencia



Encendido
(ON)

6.2 Ajuste de la Máquina o Equipo

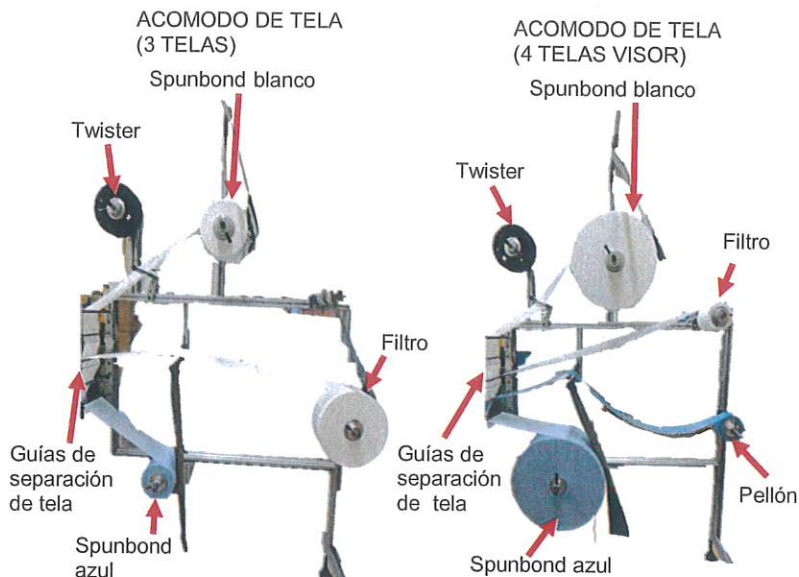
- 6.2.1 Ajustar la guía de twister (corte).
- 6.2.2 Realizar las pruebas de sellado al iniciar considerando checar lo siguiente:
 - 6.2.2.1 Sellado de la corona (sellado dobles).
 - 6.2.2.2 Sellado transversal.
 - 6.2.2.3 Checar que el twister esté en su posición y que lo contenga.

6.3 Colocación de Telas

- 6.3.1 Colocar las 3 telas: spunbond azul, filtro, spunbond blanco, en las flechas y ajustarlas con los mamelones o poleas de aluminio.
- 6.3.2 Para Visor, colocar 4 telas: spunbond azul, pellón, filtro, spunbond blanco, en las flechas y ajustarla con los mamelones o poleas de aluminio.
- 6.3.3 Pasar por la guía de separación de telas.
- 6.3.4 Pasar por la guía de dobles de telas.
- 6.3.5 Ajustar la guía de twister (corte).



Guía de dobles de tela



6.4 Sellado

- 6.4.1 Una vez colocadas las telas y el twister en su lugar.
- 6.4.2 Quitar paro de emergencia (stop).
- 6.4.3 Activar el botón (start) para su funcionamiento.
- 6.4.4 Las telas y el twister pasan juntos, primero por las coronas.
- 6.4.5 Después pasan por el rodillo vulcanizado, para darle tensión a la tela.
- 6.4.6 Posteriormente pasa por los piñones para formar las plecas.
- 6.4.7 Luego pasan por la guía de plecas, donde se mantienen los dobleces.
- 6.4.8 Después pasan por el rodillo metálico con 1 tira de vulcanizado de 2cm.
- 6.4.9 Posteriormente por el rodillo de sello transversal.
- 6.4.10 Luego por el rodillo vulcanizado de corte donde se realiza el corte de cada pieza.
- 6.4.11 Posteriormente pasa entre el rodillo metálico y la banda expulsadora, para terminar en la banda transportadora.
- 6.4.12 Se revisa el material de la siguiente manera, que los sellos estén marcados, que el twister se encuentre en su posición.



6.5 Apagado

- 6.5.1 Presionar con firmeza el paro de emergencia (stop).
- 6.5.2 Presionar el botón (power off) para apagar la máquina.
- 6.5.3 Apagar los dos interruptores de las dos cajas de frecuencia.
- 6.5.4 Apagar el gabinete o interruptor.
- 6.5.5 Realizar el despeje y limpieza de la máquina.



Apagado (OFF) Paro de emergencia (stop)

Interruptor caja de frecuencia



Apagado (OFF)

7. LIMPIEZA

- 7.1 Antes y después de arrancar la máquina formadora de cubrebocas el operador debe realizar la limpieza ordinaria, registrar la limpieza en la "Bitácora de Uso y Limpieza de las Máquinas Formadoras de Cubrebocas" (**GAN-INS-FAB-03-01**).
- 7.2 El operador debe asegurarse que la máquina esté apagada 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 Formadoras de Cubrebocas" (**GAN-INS-FAB-03-01**).

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