

		INSTRUCTIVO DE USO Y LIMPIEZA DE LAS MÁQUINAS FUSIONADORAS DE ELÁSTICO	
SUSTITUYE A:		VIGENCIA:	
ELABORÓ:		REVISÓ:	
AUTORIZÓ:			
Carolina Hernández Hernández Producción FECHA: 18-NOV-2025		IQI. Edith Santiago Flores Coordinador de Producción FECHA: 25-NOV-2025	
		QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario FECHA: 28-NOV-2025	

1. OBJETIVO

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

2. ALCANCE

Este instructivo es aplicable para las máquinas: HM-18B, HM-18C.

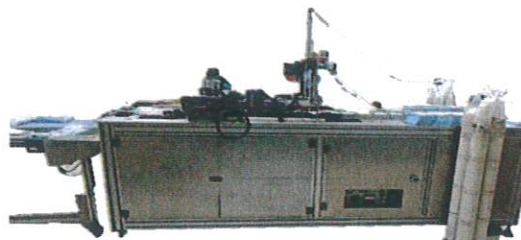
3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Voltaje de operación para las máquinas: 220 volts.
- 3.2 Corriente de operación para las máquinas: 2.5 amperes.
- 3.3 Potencia de operación para las máquinas: 3.5 watts.
- 3.4 Presión de aire para la operación de las máquinas: 6 kg/cm.
- 3.5 Tipo de sellado: alta frecuencia (ultrasonido).

4. REVISIÓN PREVIA AL USO

Antes de operar la máquina, verifique lo siguiente:

- 4.1 Que la máquina fusionadora de elástico esté limpia y libre de residuos.
- 4.2 Verificar que el elástico no esté roto o deshilado.
- 4.3 Verificar que contengan materia para introducir (cubrebocas).
- 4.4 verificar que los botones respondan correctamente.
- 4.5 Revisar que funcionen los 6 pistones principales.
- 4.6 Verificar que la cuchilla de corte funcione.



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 FUSIONADORA DE ELÁSTICO

6.1 Encendido

- 6.1.1 Activar el interruptor del regulador del gabinete.
- 6.1.2 Activar el interruptor del gabinete dependiendo la máquina a utilizar.
- 6.1.3 Activar el interruptor de la máquina (on).
- 6.1.4 Activar el botón "power on" (enciende led en color verde) para energizar la máquina.
- 6.1.5 Perilla de operación en (auto) automático.
- 6.1.6 Verificar que todos los sensores se encuentre hacia el mismo lado.

Gabinete



Interruptor del regulador

Gabinete



Interruptor de las máquinas

Interruptor de la máquina



Encendido (ON)

Sensores



Encendido (power on)

Paro de emergencia (pause)

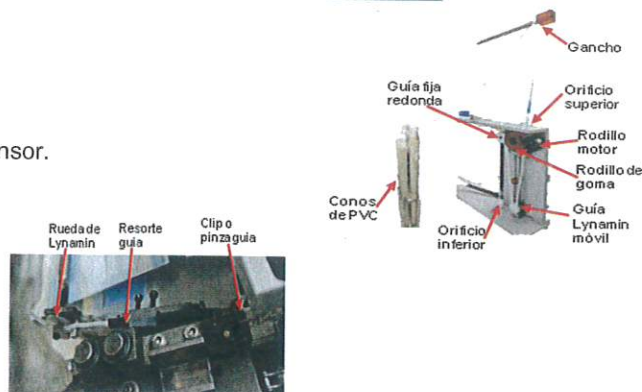
6.2 Ajuste de la Máquina o Equipo

- 6.2.1 Verificar que el tiempo de sellado este 0.2 seg.
- 6.2.2 Realizar las pruebas de sellado al iniciar considerando checar lo siguiente:
 - 6.2.2.1 Que el material no contenga ningún daño físico (roto, sucio, maltratado).
 - 6.2.2.2 Que el sello este marcado.
 - 6.2.2.3 Que contenga el twister.



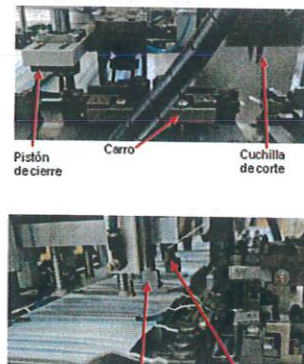
6.3 Acomodo de Elástico

- 6.3.1 El elástico se coloca en los conos de PVC.
- 6.3.2 Pasar el extremo del elástico por el gancho de entrada al sensor.
- 6.3.3 Introducir por el orificio de la base superior.
- 6.3.4 Después por el rodillo motor y rodillo de goma.
- 6.3.5 Pasar por la guía Lynamin móvil y la guía fija redonda.
- 6.3.6 Introducir por la base del orificio inferior.
- 6.3.7 Pasar por la rueda de Lynamin.
- 6.3.8 Introducir por el resorte guía.
- 6.3.9 Ubicándolo en el clip o pinza guía.



6.4 Sellado

- 6.4.1 Después de la colocación del elástico en el clip de los dos lados, quitar paro de emergencia (pause).
- 6.4.2 El carro empieza a jalar el elástico.
- 6.4.3 Pasando por el pistón de cierre de clip (yunque), asegurando que este procedimiento cerrara el clip para su funcionamiento.
- 6.4.4 Al mismo tiempo se coloca el material (cubrebocas) sobre las charolas de transportación, para su procedimiento.
- 6.4.5 El material (cubrebocas) pasa por la cuchilla de corte donde se hace el corte del elástico.
- 6.4.6 Pasa por la presión de fusión de elástico (marcando el sello) donde se colocara el elástico en el cubrebocas.
- 6.4.7 Pasa por el pistón liberador de clip donde se soltara el material ya terminado.
- 6.4.8 Por ultimo pasa por la expulsadora.
- 6.4.9 Terminando en la banda transportadora.



6.5 Apagado

- 6.5.1 Presionar con firmeza el paro de emergencia (pause).
- 6.5.2 Colocar la perilla de operación en (manu) manual.
- 6.5.3 Presionar el botón (power off) para apagar la máquina.
- 6.5.4 Apagar interruptor de la máquina (off).
- 6.5.5 Apagar el interruptor del gabinete dependiendo la máquina que se utilizó.
- 6.5.6 Apagar el interruptor del regulador del gabinete.
- 6.5.7 Realizar el despeje y limpieza de la máquina.



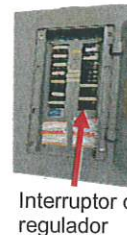
Interruptor de la máquina



Gabinete



Gabinete



7. LIMPIEZA

- 7.1 Antes y después de arrancar la máquina fusionadora de elástico el operador debe realizar la limpieza ordinaria, registrar la limpieza en la "Bitácora de Uso y Limpieza de las Máquinas Fusionadoras de Elástico" (**GAN-INS-FAB-04-01**).
- 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 fusionadoras de Elástico" (**GAN-INS-FAB-04-01**).

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