

		INSTRUCTIVO DE USO Y LIMPIEZA DE LA MÁQUINA FUSIONADORA DE CINTA	
SUSTITUYE A: Nuevo		VIGENCIA: 3 años	
ELABORÓ:  Carolina Hernández Hernández Producción FECHA: 04-NOV-2025		REVISÓ:  IQI. Edith Santiago Flores Coordinador de Producción FECHA: 11-NOV-2025	
		AUTORIZÓ:  QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario FECHA: 14-NOV-2025	

1. OBJETIVO

Establecer los pasos para el uso y limpieza de la máquina fusionadora de cinta, ubicadas en la planta de Industrias Nacionales Plásticas S.A. de C.V.

2. ALCANCE

Este instructivo es aplicable para la máquina: HM-19

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Voltaje: 220 volt.
- 3.2 Corriente: 0.7 a 1.2 amperes.
- 3.3 Tipo de sellado: alta frecuencia (ultrasonido).
- 3.4 Velocidad: 1 a 10 (ajustable a los requerimientos del operador).
- 3.5 Rollo: bias.

4. REVISIÓN PREVIA AL USO

Antes de operar la máquina, verifique lo siguiente:

- 4.1 Que la máquina fusionadora de cinta de esté limpia y libre de residuos.
- 4.2 Revisar que los tacones de la banda estén alineados y hagan escuadra con la base de la máquina.
- 4.3 Checar los cilindros de corte (cuchilla).
- 4.4 Checar la tensión de la banda.
- 4.5 Checar que la liga transportadora no esté dañada ni rota.

5. SEGURIDAD

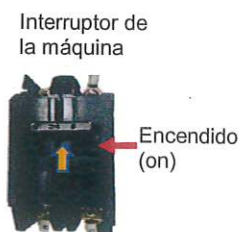
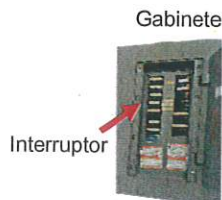
Para prevenir accidentes y asegurar un uso seguro de la máquina, seguir las siguientes indicaciones:

- 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 CINTA

6.1 Encendido

- 6.1.1 Activar el interruptor de la máquina del gabinete.
- 6.1.2 Activar el interruptor de la máquina (on).
- 6.1.3 Activar el botón de encendido (power on) para energizar la máquina.
- 6.1.4 Revisar que los ventiladores funcionen al momento del encendido de la máquina.



6.2 Ajuste de la Máquina o Equipo

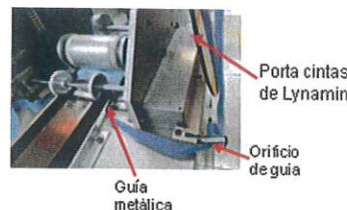
- 6.2.1 Ajustar velocidad.
- 6.2.2 Ajustar las coronas de la máquina.
- 6.2.3 Ajustar los cilindros de corte.
- 6.2.4 Realizar las pruebas de sellado al iniciar considerando checar lo siguiente:
 - 6.2.4.1 Que el material no contenga ningún daño físico (roto, sucio, maltratado).
 - 6.2.4.2 Que la cinta de bies quede pareja de los 4 lados.
 - 6.2.4.3 Que contenga el twister.



Velocida

6.3 Colocación de cinta

- 6.3.1 Colocar en las bases del porta cintas Lynamin las cintas de bies en dirección a las guías de cintas introducir de los dos lados.
- 6.3.2 Primero por el orificio de la guía.
- 6.3.3 Después poco a poco dentro de las guías metálicas (donde se hace el dobles).



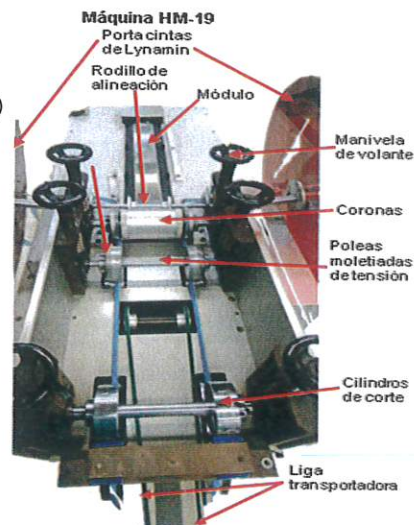
6.4 Sellado

- 6.4.1 Colocar el cuerpo del cubrebocas con las manos fuera del primer módulo.
- 6.4.2 Activar botón de arranque (ya sea del tablero o del estación de botón arrancador) para empezar con el proceso de sellado.
- 6.4.3 El cubrebocas y la cinta pasan por el rodillo de alineación del material.
- 6.4.4 Después por las coronas donde hace el sello, (este debe quedar uniforme).
- 6.4.5 Pasan por las poleas moletiadas de tensión (estiran el material del doblado).
- 6.4.6 Luego por los cilindros de corte (cuchillas).
- 6.4.7 Si se requiere ajuste se usa la manivela de volante.
- 6.4.8 Por último se sigue por la liga transportadora donde el personal toma el cubrebocas.

Estación de botón arrancador



Arrancar (on)
Parar (off)



6.5 Apagado

- 6.5.1 Presionar el botón (stop) o del estación de botón (off) para detener la máquina.
- 6.5.2 Presionar el botón (power off) para apagar.
- 6.5.3 Apagar el interruptor de la máquina (off).
- 6.5.4 Apagar el interruptor del gabinete.
- 6.5.5 Realizar el despeje y limpieza de la máquina.



Apagado (power off)
Detener máquina (stop)

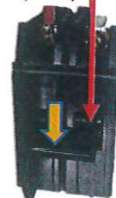
Estación de botón arrancador



Parar (off)

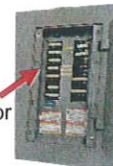
Interruptor de la máquina

Apagado (OFF)



Gabinete

Interruptor



7. LIMPIEZA

- 7.1 Antes y después de arrancar la máquina fusionadora de cinta el operador debe realizar la limpieza ordinaria, registrar la limpieza en la "Bitácora de Uso y Limpieza de la Máquina Fusionadora de Cinta" (**GAN-INS-FAB-05-01**).
- 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 la Máquina Fusionadora de Cinta" (**GAN-INS-FAB-05-01**).

8. MANTENIMIENTO

- 8.1 Realizar el mantenimiento preventivo de la máquina 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