

INSTRUCTIVO DE USO Y LIMPIEZA DE MÁQUINA FORMADORA DE CUBREZAPATO

SUSTITUYE A:	VIGENCIA:	PROXIMA REVISIÓN:
Nuevo	3 años	ENE-2029
ELABORÓ:  Carolina Hernández Hernández Producción FECHA: 02-ENE-2026	REVISÓ:  IQI. Edith Santiago Flores Coordinador de Producción FECHA: 06-ENE-2026	AUTORIZÓ:  QFB. Yazmin Yarely Reyes Silva Responsable Sanitario FECHA: 09-ENE-2026

1. OBJETIVO

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

2. ALCANCE

Este instructivo es aplicable para la máquina: NCM-20

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Voltaje: 220 volt.
- 3.2 Corriente: 1.5 amperes.
- 3.3 Presión de operación del aire de la máquina: 6 Kg/cm.
- 3.4 Tipo de sellado: alta frecuencia (ultrasonido).
- 3.5 Caja de ultrasonido: no rebasar 20% herz.

4. REVISIÓN PREVIA AL USO

Antes de operar la máquina, verifique lo siguiente:

- 4.1 Que la máquina formadora de cubrezapato esté limpia y libre de residuos.
- 4.2 Verificar presión de aire.
- 4.3 Verificar que contenga el rollo (SMMS).
- 4.4 Verificar la cuchilla de corte.

5. SEGURIDAD

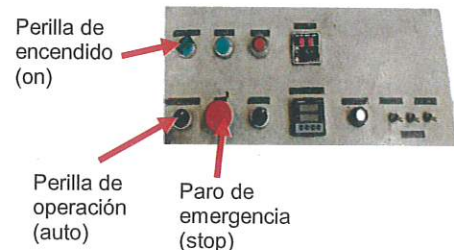
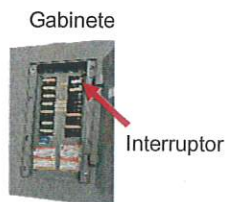
Para prevenir accidentes y asegurar un uso seguro de la máquina, seguir las siguientes indicaciones:

- 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 CUBREZAPATO

6.1 Encendido

- 6.1.1 Activar el interruptor del gabinete.
- 6.1.2 Activar perilla de encendido (on).
- 6.1.3 Perilla de operación (auto) automático.

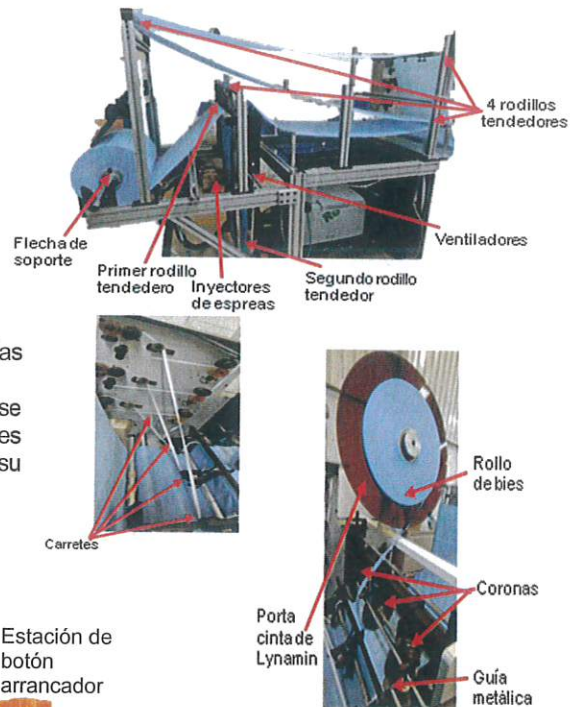


6.2 Ajuste de la Máquina o Equipo

- 6.2.1 Realizar las pruebas de sellado al iniciar considerando checar lo siguiente:
 - 6.2.1.1 Sellado de dobles.
 - 6.2.1.2 Que contenga elástico.
 - 6.2.1.3 Sello medio.
 - 6.2.1.4 Que contenga el antiderrapante.

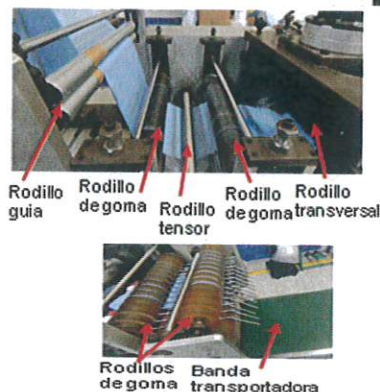
6.3 Acomodo de rollo

- 6.3.1 Colocar rollo en la flecha de soporte.
- 6.3.2 Pasar por el primer rodillo tendadero donde se aplica el esprea atravez de dos inyectores.
- 6.3.3 Pasar por el segundo rodillo tendadero y los ventiladores (para su secado) sigue el proceso de tendido.
- 6.3.4 Pasar por los 4 rodillos tendaderos los cuales sirven de apoyo para el secado del antiderrapante.
- 6.3.5 Se inserta el resorte a la máquina pasándolos por los carretes.
- 6.3.6 Se introduce el resorte por la guía metálica esto se hace en los dos extremos (donde se hace el dobles de las dos orillas de la tela) del material.
- 6.3.7 En la parte media se coloca el resorte ya introducido y se acomoda el rollo de bias en el porta cinta Lynamin, que es unido con el resorte por la parte de encima para su funcionamiento.



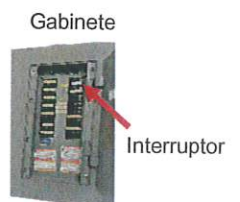
6.4 Sellado

- 6.4.1 Quitar paro de emergencia (stop).
- 6.4.2 Activar botón de arranque "negro" (ya sea del tablero o del estación de botón arrancador) para empezar con el proceso de sellado.
- 6.4.3 Pasar por las coronas (sello medio con el resorte interno, dobles y sello de los lados).
- 6.4.4 Pasar por el rodillo de goma de presión para reafirmar la fusión.
- 6.4.5 Pasar por el rodillo tensor (conservando su alineación).
- 6.4.6 Acomodar en el sistema papalote, (dobla el material simétricamente).
- 6.4.7 Pasar por el rodillo guía.
- 6.4.8 Posteriormente por el rodillo de goma de presión.
- 6.4.9 Luego por el rodillo tensor (conservando su alineación).
- 6.4.10 Pasar por el rodillo de goma de presión.
- 6.4.11 Luego por el rodillo transversal (sello vertical).
- 6.4.12 Posteriormente por el rodillo de ajuste de corte si desea ajustar hacerlo con la manivela.
- 6.4.13 Posteriormente por el rodillo de corte (la cuchilla).
- 6.4.14 Luego por los rodillos de goma (jala y separa expulsando el material).
- 6.4.15 Terminando en la banda transportadora.



6.5 apagado

- 6.5.1 Usar la estación de botón arrancador (rojo) para parar la máquina.
- 6.5.2 Presionar con firmeza el paro de emergencia.
- 6.5.3 Perilla de operación en (manu) manual.
- 6.5.4 Perilla de apagado (off).
- 6.5.5 Apagar el interruptor del gabinete.



7. LIMPIEZA

- 7.1 Antes y después de arrancar la máquina formadora de cubrezapato el operador debe realizar la limpieza ordinaria, registrar la limpieza en la "Bitácora de Uso y Limpieza de la Máquina Formadora de Cubrezapato" (**GAN-INS-FAB-06-01**).
- 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 Formadora de Cubrezapato" (**GAN-INS-FAB-06-01**).

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