

 <b>PLASTICOS LOS CERRILLOS LTDA.</b>	<b>Instructivo</b>		<b>IT-PRO-05</b>	
	<b>Preparación de Máquina y Marcha Blanca</b>		Versión	01
			Fecha	06-12-12
			Página	1 de 2

**1. Objetivo**

El objeto de este instructivo es establecer las actividades mínimas a realizar la preparación de máquina y su marcha blanca.

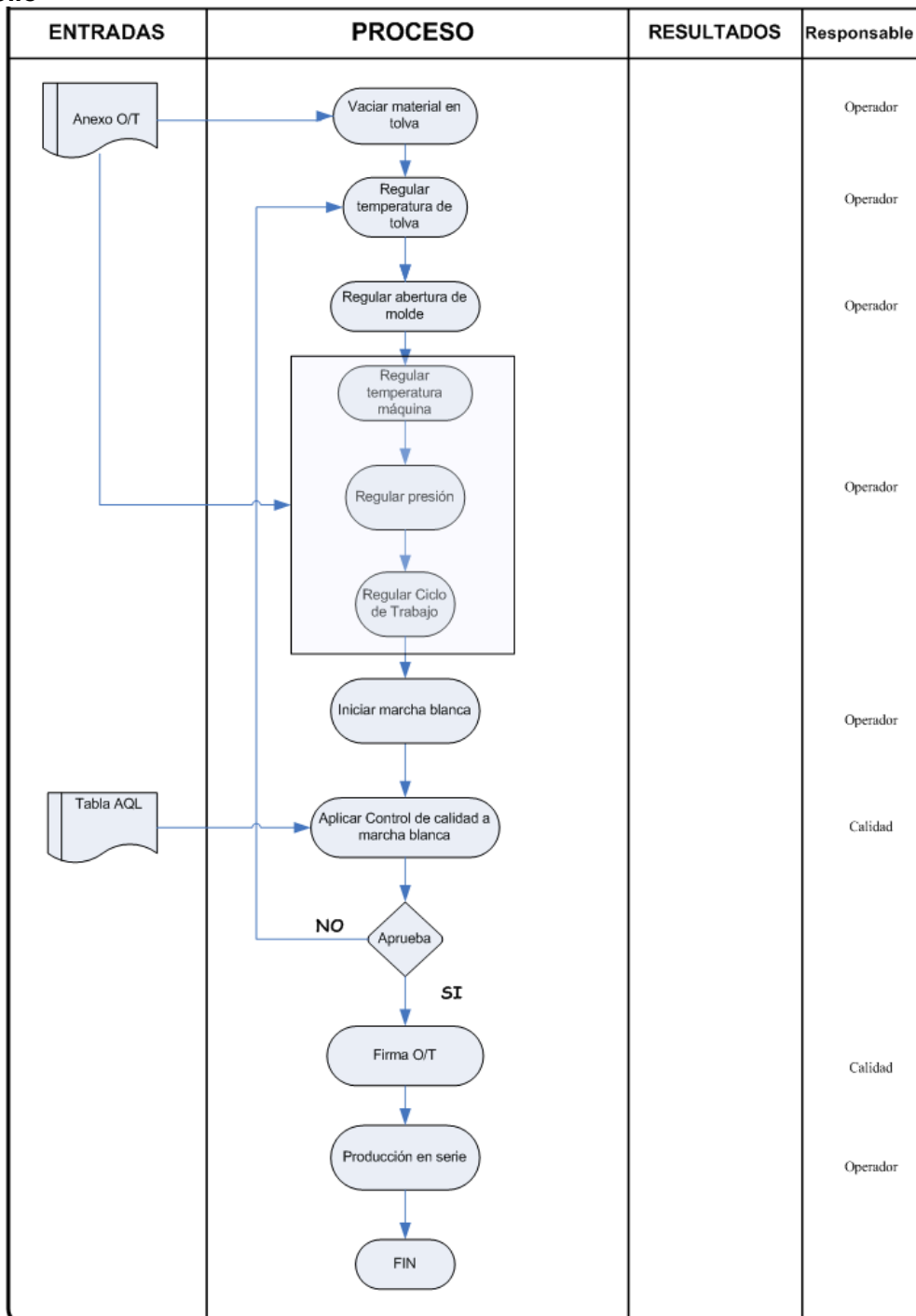
**2. Alcance**


Este instructivo es aplicable a cada persona que deba realizar ésta actividad.

**3. Definiciones**

- No aplica.

**4. Desarrollo**



 <b>PLC</b> PLASTICOS LOS CERRILLOS LTDA.	<b>Instructivo</b>		IT-PRO-05	
	<b>Preparación de Máquina y Marcha Blanca</b>		Versión	01
			Fecha	06-12-12
			Página	2 de 2

### Pasos del Importantes

- Operador vacía materia prima en tolva de máquina
- Operador regula temperatura en tolva según tabla del fabricante de la máquina ubicada en la tolva.
- Operador procede a regular:
  - Abertura de molde, la distancia debe ser suficiente para sacar el producto libremente.
  - Avance del botador, la carrera debe ser suficiente para botar el producto del molde.
  - Regular temperatura en tornillo, la cual debe ser la adecuada para llegar al molde con la mezcla fluida. (parámetros en anexo O/T)
  - Regular presión, la cual debe ser la adecuada para obtener el producto sin rebaba excesiva y llenar al 100% (parámetro en Anexo O/T).
  - Ciclo de trabajo, el tiempo debe ser el adecuado para que el producto salga cocido, sin rechupes y con las dimensiones solicitadas (parámetros en O/T)
- Una vez regulada la máquina, el operador procede a iniciar marcha blanca (de 1 a 10 piezas) y en ese intertanto afina la regulación hasta obtener el producto conforme.
- Somete el producto al veredicto de control de calidad, quien, si lo aprueba registra en O/T, y se inicia la producción en serie
- Si no aprueba el control de calidad, el operador debe revisar todas las regulaciones y continuar con el flujo.
- Durante la producción en serie, el operador realiza autocontrol y al término de la producción entrega el producto a control de calidad y registra en O/T.

### 5. Modificaciones

VERSIÓN	FECHA	PUNTO MODIFICADO	MODIFICACIÓN REALIZADA

### 6. Anexos

#### 6.1. Anexo 1: Registros

- Orden de Trabajo (RE-PRO-01).

#### 6.2. Anexo 2: Documentos de Referencia

- Manual de Calidad.
- Procedimiento de Producción (PR-PRO-01).