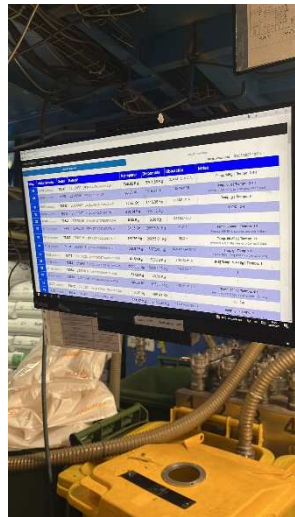


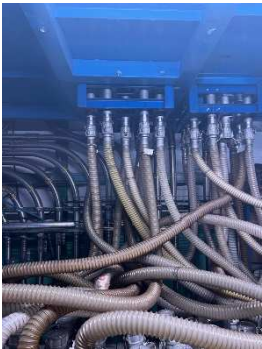


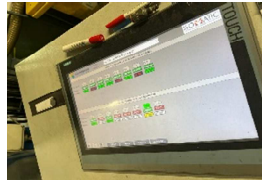
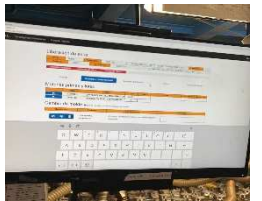

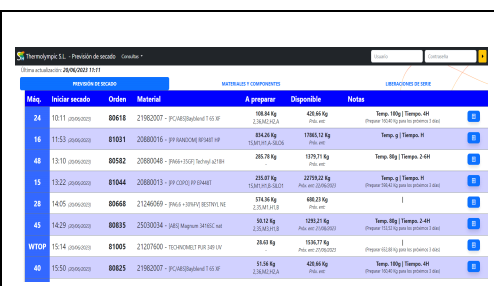




	PROCEDIMIENTO	DESCRIPCIÓN DEL PROCESO	AYUDA VISUAL
1	Previsión de las necesidades de secado de materiales de las próximas horas	<p>Ya sea porque hay un cambio de molde o porque se necesita más material en una máquina debemos estar pendientes de las necesidades de las próximas horas y de asegurarnos de que dispondremos de lo necesario:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Accedemos al aplicativo de la pantalla interactiva de "Proceso de secado"</li> <li>- En esta pantalla nos aparecerá (de izda a dcha) el nº de la <b>MÁQUINA</b> que necesita el material. A la <b>HORA</b> que tendremos que iniciar el secado, para entonces el material deberá encontrarse ya en las estufas de secado. La <b>ORDEN</b>, como nº de proceso al que se refiere. El <b>MATERIAL</b>, con la referencia del material y el material plástico que es. <b>A PREPARAR</b>, los Kg de material que necesitaremos. <b>DISPONIBLE</b>, el stock de ese tipo de material concreto del que disponemos. <b>UBICACIÓN</b>, donde se encuentra y por último <b>NOTAS</b> a tener en cuenta, como el tiempo de secado que se necesita o la cantidad a preparar.</li> <li>- Hay materiales en los que no será necesario secado (Aparecerá en las notas de ese material el indicativo "[NS]")</li> </ul>	 <p><i>Pantalla con "proceso de secado"</i></p>
2	Localización de siguiente material a preparar	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Miramos la referencia del material que necesitamos y acudimos a las estanterías del almacén para encontrarla. No tienen ningún orden específico. <i>Los clientes habituales siempre están agrupados en las mismas estanterías.</i></li> <li>- Acercamos con el toro mecánico el material que precisamos a la zona de los suministros de las máquinas, dentro de las cuadras amarillas indicadas en el suelo. Dejándolo de la manera más ordenada posible, lo habitual será que varios materiales ocupen la misma cuadra en función de la producción y de las máquinas en funcionamiento.</li> </ul>	 <p><i>Ejemplo referencia estantería</i></p>

3	<b>Estufado</b>	<p>Para aquellos materiales que precisen estufado tal y como habremos visto previamente, deberemos de provisionar una estufa (o bien vacía o bien vaciar una que ya no tenga material en consumo y devolver este a su correspondiente depósito).</p> <p>Las estufas se encuentran en el piso superior y se llenan mediante tubos que aspiran el material desde la planta de abajo.</p> <p>Por lo tanto, acercaremos un depósito del material necesario a la parte inferior de las estufas y le introduciremos el correspondiente tubo de la estufa seleccionada (estos se encuentran indicados con el mismo número de la estufa a la que van conectados respectivamente).</p>	 <p><i>Estufas de secado</i></p>
---	-----------------	---	--

4	<b>Suministro de materiales</b>	<p>Delante de la mesa de control, colgando del techo, se encuentran los tubos de aspiración que se comunican con todas las máquinas a excepción de dos (la nº22 y la nº40) en las que el material se suministra directamente.</p> <p>- En el caso de que el material <b>NECESITE SECADO</b> y ya hayamos preparado previamente el material, dispondremos de este enchufando los tubos de suministro de la máquina (los que cuelgan del techo) al depósito que está conectado y numerado respectivamente de cada estufa, que encontraremos delante de la mesa de control y debajo de los tubos de suministro de la máquina.</p> <p>- En el caso de que el material <b>NO NECESITE SECADO</b> acercaremos el depósito del material correspondiente tras de la mesa de control, justo delante de los depósitos de material ya secado de las estufas.</p> <p>- Es posible que haya máquinas que deban estar continuamente absorbiendo material de los depósitos y que necesitemos ir rellenando periódicamente, de esto nos enteraremos con el panel de la mesa de control, aquí veremos todas las máquinas en funcionamiento y coloreadas con una clasificación por 3 colores; <b>Verde</b> en el caso de que este funcionando correctamente. <b>Amarillo</b>, si detecta que el material se esta acabando y es necesario recargarlo o <b>Rojo</b> si no está absorbiendo nada de material ya sea porque hay un problema con el tubo de aspiración (puede haberse desenchufado y tendremos que conectarlo manualmente de nuevo) o porque se ha acabado el material y deberemos llenarlo</p> <p>-Una vez realizado el proceso físico debemos registrarlo en el sistema. En la pantalla de "Materias primas y lotes" introduciendo el lote del producto que hemos usado y en el papel físico que tenemos en la pesa del panel de control el nº del material y el nº de lote para de esta forma saber si el material está iniciado en preparación o no.</p>	 <p><i>Tubos de suministro a máquinas</i></p>  <p><i>Depósitos de material ya secado de las estufas</i></p>  <p><i>Ubicación de los depósitos de materiales que no precisan secado</i></p>  <p><i>Panel de control</i></p>  <p><i>Pantalla de registro de materias primas y lotes</i></p>  <p><i>Hoja física de registro de material</i></p>
---	---------------------------------	---	---

5	<b>Identificación de materias primas</b>	<p>Con el material preparado, debemos identificaremos la estufa y el octavin/palet. Para ello:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Desde SmarTH accedemos a la previsión de secado para desplegar los materiales disponibles.</li> <li>- En la pestaña “PREVISIÓN DE SECADO” o “MATERIALES Y COMPONENTES” localizaremos el material que acabamos de preparar.</li> <li>- Pulsaremos el botón Azul a la derecha del material que queremos identificar, un pop-up se abrirá solicitándonos los datos de “Operario” y “Lote”</li> <li>- Rellenamos los datos y le pulsamos el botón de impresora. Saldrán dos copias: una para estufas y otra para el octavin/palet.</li> <li>- Identificamos físicamente ambos colocando la etiqueta en el cajetín habilitado o en caso de no tenerlo, pegándola con dos topes en una zona visible del conjunto.</li> </ul>	  
---	--	--	---

6	<b>Liberación de un material</b>	<p>Cuando o bien un encargado, un superior o el propio documento de liberación que se encuentra en la pantalla interactiva nos indique que debemos liberar un material, tendremos que</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Desconectar el tubo del material en cuestión.</li><li>- En el caso de ser un material proveniente de la estufa TAPAR esta con su correspondiente tapón, puesto que, si no lo hacemos, la máquina sigue detectando aire y sigue en funcionamiento innecesariamente.</li><li>- Acudimos a la máquina de la línea que ha dejado de funcionar para vaciar los restos de material que se han quedado por el tubo.</li><li>- Giramos de la palanca, estiramos hacia nosotros acercándonos el dispensador de la máquina en cuestión y pulsamos el botón de vaciado PONIENDO UN SACO.</li><li>- Devolvemos el material excedente a su correspondiente contenedor.</li><li>- Desecharemos los sacos vacíos que no necesitamos en la jaula que se encuentra en la parte trasera del almacén de materiales junto al portón.</li></ul>	 <p><i>Pantalla de liberación</i></p>  <p><i>Vaciado de restos</i></p>  <p><i>Devolución de material</i></p>  <p><i>Jaula de sacos vacíos</i></p>
7	<b>Material recuperado</b>	<p><b>Salvo excepción</b> no haremos uso de material recuperado.</p> <p>Este material es producto del molido y será el encargado o el jefe de proyecto quien nos indicará la utilización de este y de que forma emplearlo.</p>	

8	<b>Transporte con carretilla</b>	<p>Una vez nos hayamos asegurado de haber cubierto las necesidades de material, deberemos acudir con la carretilla a recoger aquellos productos finales ya embalados que se encuentran dentro de las naves e ir ubicándolos en sus correspondientes destinos que nos indique el apartado de “observaciones” de la pegatina del embalaje. En el caso de que ponga “GP12” deberemos de llevarla a la última nave de la fábrica (nº7), de lo contrario lo llevaremos junto a la entrada de las instalaciones para que las reubiquen en las otras naves.</p> <p>Además, deberemos a la vez que retiramos los productos finalizados, acercar los palés con los embalajes a rellenar de producto junto a la máquina correspondiente.</p>	  GP12  Pegatina de embalaje
9	<b>Cambio de turno</b>	<p>A la hora de acabar la jornada, se comunicará todas las incidencias o aspectos relevantes que se hayan dado en el turno; materiales que hemos puesto a secar, bajo stock de algún material, material recuperado que estamos usando o cualquier dato a destacar.</p> <p>Deberemos dejar el puesto de trabajo limpio y ordenado.</p>	

	ELABORADO POR:	PRODUCCIÓN REVISADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
	ALEJANDRO	ALBA RUBIO	PEDRO AMORAGA	REBECA MILLÁN
	12/04/2023	20/06/2023	20/06/2023	20/06/2023

FECHA	PLANO	NIVEL	FUM PLANO	DOCUMENTO	MOTIVO CAMBIO	Elaborado por:
08/01/2020	-	-	-	INSTRUCCIÓN	CREACIÓN	Roberto Cardesa
12/04/2023	-	-	-	INSTRUCCIÓN	Actualiza a proceso con SmarTH	Alejandro
20/06/2023	-	-	-	INSTRUCCIÓN	Actualiza con sistema de identificación de material	Pedro Amoraga