

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN OPERACIÓN Y LIMPIEZA DE MARCADO DE LOTES PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-066-10
		Versión: 10
		Vigencia 05/10/2022 Vencimiento: 05/10/2024
		Página 1 de 4

1. PROPÓSITO

Establecer el adecuado manejo del equipo del área de marcado de lotes y la forma correcta de realizar la limpieza diaria en el área y equipo.

2. ALCANCE

Aplica al área de marcado o codificado de lotes.

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS

CODIGO	DOCUMENTO
DE-PD-001	Manual Domino Serie A Impresora de Chorro de tinta

4. DEFINICIONES

Materiales de empaque a marcar: estuche, etiquetas, dispensadores, etc.

BMP: bodega de materia prima

5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD

RESPONSABILIDAD

Personal Operativo: Responsable de ejecutar la operación de los equipos como se indica en el procedimiento.

Asistente y Supervisores de Producción: Responsables de verificar que se cumpla con la operación según lo indicado en el presente procedimiento.

AUTORIDAD

El **Asistente** y los **Supervisores de Producción** tienen la autoridad para llamar la atención al operador cuando se considere que no se sigue correctamente los pasos de este procedimiento.

6. CONTENIDO

6.1. Frecuencia

Diaria

6.2. Precauciones

6.2.1. Inspeccionar la maquina visualmente para determinar si existen rastros de solvente o tinta que puedan causar fuego.

6.2.2. Antes de iniciar a codificar todo el material de empaque solicitar verificación por parte de Aseguramiento y Supervisión.

6.2.3. El área de codificado de material de empaque es un área de acceso restringido, ingresa sólo personal operativo de producción, **Supervisores/Asistente, Inspectores de Calidad y Gerencias.**

Elaborado por: Secretaria de Producción	Firma	Fecha: 05/10/2022
Revisado por: Supervisor de Producción	Firma	Fecha: 05/10/2022
Aprobado por: Asistente de Producción	Firma	Fecha: 05/10/2022

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN OPERACIÓN Y LIMPIEZA DE MARCADO DE LOTES PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-066-10 Versión: 10 Vigencia 05/10/2022 Vencimiento: 05/10/2024 Página 2 de 4
--	--	---

6.3. Materiales

Máquina codificadora de Material de Empaque, Domino AX 150i, IC-1-BK-111, MC-1BK111, WL-110 Wash.

6.4. Codificado

- 6.4.1. Se recibir el material a codificar de BMP en corrugados separados por producto e identificados, para evitar confusión. (PEO-BMPI-005)
- 6.4.2. Se colocan sobre tarimas dejando el mismo material junto.
- 6.4.3. Se procede a revisar que en el área de codificado no exista material de empaque de codificados anteriores, para evitar confusión. (PEO-BMPI-005)
- 6.4.4. Se coloca el material de empaque a codificar en canastas plásticas revisando que esté en buen estado y que sea el material correcto según el programa de producción. Se coloca de manera que se facilite pasarlo en la máquina.
- 6.4.5. Se ajusta la máquina dosificadora de material de empaque, para esto se usa los destornilladores para ajustar por medio de los diferentes tornillos que tiene la máquina en la parte de arriba y así ajustar al tamaño deseado.
- 6.4.6. Se ajusta la máquina Video Jet para el tamaño y la presentación del material a marcar. Se crea el mensaje y ajusta en el lugar deseado para la impresión.
- 6.4.7. Pedir autorización de codificado a **Aseguramiento de la Calidad y Supervisión**, quienes verifican nombre del producto contra empaque y hoja técnica, número de lote, fecha de vencimiento y precio, al estar todo correcto ambos firman una muestra de codificado.
- 6.4.8. Identificar caja con el material que contiene (una etiqueta o un estuche adherido).
- 6.4.9. Colocar la caja identificada a la salida de la máquina para recibir material codificado.
- 6.4.10. En el caso de etiquetas recibirlas en la bandeja de la máquina, sostenerlas con un hule y colocarlas en bolsa o en caja para evitar confusión, proceder a identificar.
- 6.4.11. Realizar el proceso de impresión de materiales.
- 6.4.12. El material marcado debe de quedar resguardado en cajas identificadas con un estuche o etiqueta, número de lote, selladas, para evitar confusión de material.
- 6.4.13. Entregar el material a auxiliares de producción cuando lo soliciten.

6.5. Material sin codificar

Tomando en cuenta la merma que se tiene durante la fabricación de los diferentes productos y evitar la pérdida de material de empaque se procederá a dejar sin marcar un 3% de las unidades recibidas, esto aplicará para todo material que se codifique. Calcular el 3% con la siguiente fórmula:

$$\frac{\text{Cantidad de material que se recibe}}{100\%} \times 3\% = \text{cantidad de material sin codificar}$$

Ejemplo:

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN OPERACIÓN Y LIMPIEZA DE MARCADO DE LOTES PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-066-10 Versión: 10 Vigencia 05/10/2022 Vencimiento: 05/10/2024 Página 3 de 4
--	--	---

Cantidad de material que se recibe: 25,000 unidades

$$\frac{25,000 \times 3\%}{100\%} = 750 \text{ sin codificar}$$

6.6. Limpieza

6.6.1. Materiales

Trapeadores
Limpiadores de tela
Toallas absorbentes
Alcohol desnaturalizado 70%
Líquido limpia vidrio
Papel mayordomo
Bote para basura

6.6.2. Limpieza del área

- 6.6.2.1. Desocupar el área sacando todas las cajas de material que estén adentro del área.
- 6.6.2.2. Barrer toda el área y recoger la basura colocarla dentro de una bolsa la cual está colocada dentro del bote de basura.
- 6.6.2.3. Trapear el piso primero con un trapeador húmedo.
- 6.6.2.4. Limpiar las mesas de trabajo con limpiadores de tela y toallas absorbentes mojadas.
- 6.6.2.5. Limpiar los vidrios con limpiadores y líquido limpia vidrios.
- 6.6.2.6. Limpiar la maquina Video Jet con limpiadores de tela para quitarle el polvo y con papel mayordomo con alcohol desnaturalizado al 70 % el cabezal, para así quitar restos de tinta secos fuera de la máquina.

6.6.3. Limpieza del equipo dosificador del material

- 6.6.3.1. Apagar la maquina Video Jet (ver PEO-PD-082)
- 6.6.3.2. Retirar el cabezal impresor de la Domino
- 6.6.3.3. Remover los tornillos de la tapadera
- 6.6.3.4. Remover los rodos de aluminio
- 6.6.3.5. Retirar la tapadera
- 6.6.3.6. Humedecer el algodón con solvente
- 6.6.3.7. Limpiar los rodos y bandas que presenten residuos de tinta
- 6.6.3.8. Limpiar con una brocha el fondo de la máquina para retirar partículas de cartón o papel que se acumulan en la máquina.
- 6.6.3.9. Dejar destapada la máquina, armarla a la mañana siguiente.

NOTA 1: La limpieza se realiza al finalizar la jornada de trabajo para permitir la evaporación del solvente.

6.4.3.10. Referirse al instructivo de impresora Video Jet.

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN OPERACIÓN Y LIMPIEZA DE MARCADO DE LOTES PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-066-10
		Versión: 10
		Vigencia 05/10/2022 Vencimiento: 05/10/2024
		Página 4 de 4

7. REVISIÓN DE ESTE DOCUMENTO

El presente documento deberá revisarse el 05/10/2024 o antes de su vencimiento si fuere necesario

8. BIBLIOGRAFÍA

Manual de Video Jet

9. ARCHIVO

El presente documentos será archivado en Gestión de Calidad bajo condiciones de seguridad adecuadas, además se emiten copias controladas para cada una de las áreas de Producción siendo los responsables los supervisores y área administrativa.

10. ANEXOS

CODIGO	NOMBRE
No aplica	No aplica

11. CONTROL DE REGISTROS

CODIGO Y NOMBRE DEL REGISTRO	RESPONSABLE DE SU ARCHIVO	MODO DE INDIZACION Y ARCHIVO	ACCESO AUTORIZADO	TIEMPO DE CONSERVACION

12. CAMBIOS EN EL DOCUMENTO

VERSIÓN	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO
1	REF.: PEO.38. Se mejoró la redacción. Se colocó fecha de vigencia y vencimiento Se especificó responsabilidad para el personal
2	Se ordenaron los numerales del procedimiento. Se incluye la referencia del Manual domino serie A DE-PD-001
3	Se modifica formato. Se agrega numeral 6.3.1. y 6.3.3.
4	Se agregan anexos, equipo Domino cambia por Video Jet.
5	Se agregan numeral 6.2.3, 6.4.13
6	Se detalla numeral 6.4 y se agrega numeral 6.5.
7	Se detalla numeral 6.2.3.
8	Se actualiza marca de codificadora numeral 6.3