

PROCEDIMIENTO DE CONTROL LÍNEA DE NUMERADO

Acciones a realizar por el equipo:

- Limpieza de las lentes y soportes metálicos de aspiración del Láser.
- Engrase de máquina, según especificaciones del manual cuando sea preciso.
- Limpieza de tubos, mínimo una vez por semana.
- Cambio de filtros, cuando corresponda.
- Cambio de carbón activo del sistema de aspiración, cuando corresponda.
- Reposición de agua destilada en el sistema laser.
- Comprobación de que la nota con la que se va a trabajar corresponde con el trabajo encomendado.
- El ayudante sustituirá al maquinista en pequeñas ausencias y viceversa.

Acciones a realizar por el Maquinista:

- Encender máquina y cargar los programas para trabajar en el equipo.
- Examinará los dos primeros pasaportes en plantilla y si procede, ajustará los cabezales de numerado. Repetirá este control al menos tres veces en la jornada, para comprobar que la producción es correcta.
- Comprobará la respuesta de la numeración tipográfica.
- La correcta perforación de la numeración láser.
- Realizará un test de personalizado de chip.
- Conectará y pondrá en marcha la trazabilidad de la máquina.

Acciones a realizar por el Maquinista durante la producción:

- Verificar que el trabajo se ajusta a las especificaciones testeando de vez en cuando la producción que está saliendo de la línea. Contará para ello con las muestras o instrucciones que le permitan verificar la labor a realizar. Procederá a la comprobación de la validez de los pasaportes aleatoriamente durante la producción para comprobar que todos los ajustes están de acuerdo a especificaciones del trabajo.
- Solventar cualquier incidencia mecánica en la línea, reparar o modificar parámetros, atender a aquellos fallos que el equipo le comunique, solventando los problemas que puedan surgir durante la producción.
- Cambio de cinta tipográfica. Comprobación de la posición y calidad de la numeración tipográfica, el número debe estar cubierto de tinta, sin zonas claras y perfectamente legibles, así como la posición y calidad (no haya manchas de quemado) de la numeración por láser y la correcta perforación de las paginas especificadas. Comprobación de la fluorescencia verde de la numeración tipográfica una vez por turno y cada vez que se cambie la cinta. Se anotará los datos del lote de cinta tipográfica en la hoja de autocontrol.
- Conexión y control del sistema de trazabilidad del producto durante la producción.

Acciones a realizar durante la producción por el ayudante a la entrada de la línea:

- Revisará un paquete de al menos 25 libretas de cada caja que deposite en el cargador de la línea.
 - Al igualar las libretas para su aprovisionamiento en el alimentador, comprobar posibles diferencias de tamaño entre libretas, mirar blancos de cabeza, laterales y pié por ojeo.
- Siempre que detecte un defecto debe comunicárselo al maquinista, si el defecto es grave se revisará el 100% del material antes de entrar en máquina, hasta llegar al origen del mismo. El J.U. será el encargado de organizar la revisión del producto defectuoso a la entrada de máquina.
- Cargar las cajas de pasaportes en el cargador de la máquina y activar el sistema de alimentación.
- Comprobar el posicionamiento adecuado de las libretas en la cinta transportadora.
- Ayudar al maquinista en cualquier incidencia que tenga la línea en su zona de actuación

Acciones a realizar durante la producción por el ayudante a la salida de la línea:

- Introducir los cambios y anotar las refabricaciones en las hojas de cambios, para que queden reflejadas todas aquellas incidencias que surjan durante la producción.
- Todos los paquetes se pesarán en la báscula habilitada en el puesto para comprobar que contienen 25 pasaportes. Se revisará la primera y última libreta de cada uno de los paquetes prestando especial atención a la numeración tipográfica y laser.
 - Corroborar que ambas numeraciones coinciden.
 - Aspecto de ambas numeraciones (tipográfica sin calvas y numeración laser sin aspecto quemado).
- Siempre que se detecte un defecto, hay que revisar al 100% todo el material fabricado entre las diferentes muestras, hasta llegar al origen del mismo y subsanarlo. El J.U. será el encargado de organizar la revisión del producto defectuoso a la entrada de máquina.
- Rellenar la hoja de autocontrol según las pautas expresadas en las mismas.

Acciones a realizar durante la producción por el ayudante controla el sistema de empaquetado y paletizado.

- Puesta en marcha de la línea, tanto en la entrada manual como en la entrada automática.
- Carga de catálogo de paletizado cuando corresponda.
- Atender al correcto funcionamiento de la línea prestando atención a la carga de cajas, funcionamiento de basculas de control, banda de reproceso, reimpresión de etiquetas etc
- Si ocurriera cualquier incidencia que no pueda o sepa solventar, solicitará la colaboración del maquinista.

Comprobará la correspondencia entre las etiquetas y el producto que está dentro de la caja. Esta comprobación se realizará al comienzo de tablero en mitad del tablero y la final
Confirmando que la numeración y serie corresponde con el producto empaquetado y el texto que marca responsable y destinatario son los que corresponden al trabajo que se está numerando.
- Anotar en la hoja de autocontrol el control de etiquetado.

IMPORTANTE

- **En la resolución de las incidencias de la maquina debe colaborar todo el equipo.**
- **El quipo deberá permanecer en la maquina hasta que el trabajo se de por finalizado.**
- **Deberán cuadrarse las notas en equipo analizando las incidencias y comprobar si ha quedado algún cuadernillo dentro la línea antes de cerrar el turno.**
- **Los puestos de trabajo deben quedar limpios y ordenados en el cambio de turno.**
- **Deberá tenerse en cuenta que cualquier modificación que se realice sobre las libretas en esta Línea, puede tener consecuencias sobre los procesos que se realizan en las siguientes líneas de fabricación. Es imprescindible que después de cualquier modificación ejecutada, y de forma inmediata, sean verificadas las posibles consecuencias que la misma pueda tener sobre dichos procesos, llevando a término las pruebas necesarias.**

PROCEDIMIENTO DE CONTROL LÍNEA ALZADO

Acciones a realizar por el Equipo:

- Cambio formato, cambio de cuchillas, engrase de máquina.
- Limpieza general de la máquina.
- Cambio cinta de refuerzo y bobina de enfajado.
- El equipo colaborará en todas las actuaciones que precise la línea detectando y solventando los fallos que se puedan producir siempre con la supervisión del maquinista y siguiendo sus directrices.
- Efectuar la carga de pegamento UV (Solo para los documentos que lo requieran)
- El ayudante sustituirá al maquinista en pequeñas ausencias y viceversa.

Acciones a realizar por el Maquinista:

- Determinar la referencia de la máquina, comprobar la conexión y correcto funcionamiento de todos los sensores de control necesarios para la producción, fotocélulas detectores mecánicos de espesor, conexión de elementos auxiliares de control, trazabilidad...
Con especial cuidado en:
 - Comprobar el funcionamiento de las células de control de tacas.
 - Comprobar el funcionamiento adecuado de los detectores de espesor.
- Comprobar los primeros cuadernillos que salga en su turno de producción. Repetirá este control al menos tres veces en la jornada, para comprobar que la producción es correcta.
- Comprobación de la tensión de las canillas y montaje de los revólveres
- Limpieza y engrases de las máquinas de coser según los parámetros establecidos.
- Engrase de rodamientos y puntos de engrase de la máquina según lo establecido en el manual de la máquina.
- Cambio de bobina de hilo máquina de coser, ajuste de todos los elementos de la máquina de coser, tensores, parahilos, programas de cosido.
- Comprobación periódica del estado de las cuchillas, procediendo al cambio de las mismas si fuera necesario en colaboración con el equipo.
- Verificar el correcto funcionamiento del equipo de pesaje de final de línea, prestando atención a las indicaciones del mismo.
- Conexión control de la trazabilidad y su correcto funcionamiento.

Acciones específicas a realizar por el Ayudante en la entrada de máquina:

- Inspeccionar por ojeo de todos los pliegos, aireando el papel y cargándolo según las indicaciones marcadas por el maquinista
- Se revisara, por ojeo, las guardas antes de su colocación en el alimentador, si se detecta cualquier anomalía se comunicará al maquinista.
- Se encargara de supervisar el buen funcionamiento de la maquina en la zona de alzado detectando atascos si los hubiera, confirmando que los alimentadores están funcionando correctamente. Colaborando con el maquinista en la detección de errores o mal funcionamiento de la línea de fabricación.
- Bobinado de canillas según las instrucciones marcadas en el procedimiento de bobinado de canillas.

Acciones a realizar por el Ayudante en la salida de línea:

- Se revisaran, por ojeo, 1 cuadernillo de cada 20 o 25 libretas dobles. Si se detecta cualquier problema se debe comunicar al maquinista.
 - Comprobando nº de páginas, aspecto y tensión de cosido, centrado de la costura, que la cinta de refuerzo este centrada y pegada correctamente.
 - Revisar la continuidad del dibujo en la página de datos, según el ejemplo que se muestra en la salida de la línea
 - (Solo en los documentos que lo requieran) Comprobación de la lámina de seguridad se ubica en la posición adecuada. Comprobando que las línea de trepado de la lámina quede este a 1,5 mm de la costura y que este entre las páginas que corresponda según el modelo fabricado. Comprobar cantidad y uniformidad del pegamento de secado UV.
 - Arrugas, manchas, diferencias de tamaño, o cualquier otro defecto que afecte al aspecto del pasaporte.
- Rellenar la hoja de autocontrol. Siguiendo las instrucciones que aparecen en la misma.
- Apilar los cuadernillos en la jaula habilitada para tal fin.
- Validar o invalidar pasaportes para el control de la trabilidad en colaboración con el maquinista.
- Recopilar los pliegos defectuosos y conformar cuadernillo completo o adjuntar todos los elementos de un pliego para cuadrar la nota correctamente.

Acciones a realizar al finalizar el turno por el equipo:

- Limpieza de la máquina y entorno.
- La limpieza semanal se ejecutará de conformidad con las instrucciones del Jefe de Unidad.
- Cuadrar nota según las directrices del maquinista comprobando que dentro de la línea no ha quedado ningún cuadernillo.
- Al finalizar la nota se desplazará el armario que contiene la misma a la zona del Taller prevista para tal fin, verificando el orden de almacenaje.

IMPORTANTE

- **En la resolución de las incidencias de la maquina debe colaborar todo el equipo.**
- **El quipo deberá permanecer en la maquina hasta que el trabajo se de por finalizado.**
- **Deberán cuadrarse las notas en equipo analizando las incidencias y comprobar si ha quedado algún cuadernillo dentro la línea antes de cerrar el turno.**
- **Los puestos de trabajo deben quedar limpios y ordenados al finalizar el turno.**
- **Deberá tenerse en cuenta que cualquier modificación que se realice sobre las libretas en esta línea, puede tener consecuencias sobre los procesos que se realizan en las siguientes líneas de fabricación. Es imprescindible que después de cualquier modificación, se verifiquen las posibles consecuencias que la misma pueda tener sobre los procesos posteriores, para ello se realizaran las pruebas necesarias en la líneas de fabricación posteriores.**

PROCEDIMIENTO DE CONTROL LÍNEA 2/3 KUGLER-WOMAKO

Acciones a realizar por el equipo

- Preparación del depósito de cola. Esta operación se ejecutará entre dos operarios.
- Limpieza de la máquina y su entorno.
- Puesta en marcha de la línea.
- El equipo colaborará con el maquinista en todas las funciones que precise la línea detectando y solventando los fallos que se puedan producir siempre con la supervisión del maquinista y siguiendo sus directrices.
- El ayudante sustituirá al maquinista en pequeñas ausencias y viceversa.

Acciones a realizar por el Maquinista

- Examinar las dos primeras libretas que se produzcan al comienzo del turno, si observa cualquier anomalía, modificará los parámetros y hará los ajustes necesarios en los elementos de la máquina que lo precisen, hasta que la libreta quede perfectamente conformada.
 - Comprobar el correcto encolado del guaflex y/o e-cover y ajuste del mismo si fuera necesario.
 - Comprobar el corte de las dos libretas al centro y el plegado de cada una de ellas así como es aspecto final de la libreta con todos sus elementos conformes con los modelos a producir.
 - Verificar que el trabajo se ajusta a las medidas y especificaciones marcadas, comprobando de forma visual todos aquellos elementos característicos del trabajo que se está realizando de acuerdo a las especificaciones de dicho producto. Contará con plantillas y elementos de medida que están a disposición de los operarios.
- Comprobar al menos tres veces durante la jornada, que todas las características del producto son conformes.
- Engrase de máquina, según especificaciones indicadas en el manual.
- Comprobación periódica del estado de las cuchillas, procediendo a la sustitución de las mismas si fuera necesario. En el proceso de sustitución de las cuchillas participará todo el equipo.
- Corrección de cualquier incidencia que él o su equipo detecten.
- Conexión y control de la trazabilidad, contando con el equipo para el buen funcionamiento del sistema.

Acciones a realizar por el Ayudante en la entrada de maquina

- Revisaran por ojeo, todos los paquetes de guaflex y/o e-cover. Esta operación se efectuará en cada carga que se realice, comprobando la posición es correcta dentro del alimentador.
- Las cubiertas, con o sin chip, deberán ser preparadas (procediendo a su manipulación, según corresponda) de tal manera que permitan su manejo correcto por los sistemas de alimentación de la línea, de forma que ésta trabaje sin interrupciones. Si se observa cualquier defecto se comunicara al maquinista y si este lo cree conveniente lo trasladará al jefe de unidad.
- Carga en los alimentadores de la máquina con cuadernillos atendiendo al posicionamiento correcto de los mismos en el cargador. Revisará por ojeo cualquier fallo que venga de la línea anterior. Defectos de cosido, cinta de refuerzo despegada etc...

Acciones a realizar por el Ayudante en la salida de máquina

- Comprobación de al menos dos libretas de cada caja todos aquellos características fundamentales de la libreta.
- Importante: Plegado al centro. Se comprobará la planimetría de la libreta en la apertura para su correcto personalizado según las indicaciones situadas en la máquina.
- Comprobación de que los pasaportes no presenten defectos importantes como: arrugas, bolsa en el lomo, esquinas de las guardas dobladas y/o pegados a la cubierta, marcas por hilos, quemaduras del lomo... y todos aquellos elementos que definen una libreta conforme a especificaciones.
- (Solo en los modelos de pasaportes que lo requieran) Revisión con plantilla de la reserva de poliéster, márgenes del documento y campo de la de dos libretas consecutivas de cada caja que se deposite en el carro.
- La colocación de los cajones con las libretas terminadas en el armario contenedor debe ser inexcusablemente de izquierda a derecha y de arriba abajo para su correcto muestreo por parte de calidad.
- Comprobar por ojeo el aspecto general de las libretas, blancos laterales, cabeza y pie, rebabas o marcas en las cubiertas seleccionando una muestra de unas 20 libretas consecutivas de cada caja.
- En caso de que se produzca un atasco se comprobará, una vez se haya solucionado el mismo, las posibles variaciones en el tamaño y la conformación de la libreta, solucionando los problemas antes de volver a la producción en línea.
- Cuando se detecte una anomalía en la calidad de las libretas se revisará el 100% del material para eliminar todo el producto defectuoso. Previa consulta al J.U. de cómo llevar a cabo la revisión del material defectuoso.
- Rellenar la hoja de autocontrol siguiendo las instrucciones marcadas en la misma.
- Al final del turno y en el cambio de nota se cuadrará nota con el maquinista. Se revisará dentro de la máquina por si alguna libreta o cuadernillo ha caído dentro.

Acciones a realizar al finalizar la fabricación por el equipo:

- Limpieza de la máquina y entorno.
- La limpieza semanal se ejecutará de conformidad con las instrucciones del Jefe de Unidad.
- Cuadrar nota según las directrices del maquinista.
- Al finalizar la nota se desplazará el armario que contiene la misma a la zona del Taller prevista para tal fin, verificando el orden de almacenaje.

IMPORTANTE

- **En la resolución de las incidencias de la máquina debe colaborar todo el equipo.**
- **El equipo deberá permanecer en la máquina hasta que el trabajo se de por finalizado.**
- **Deberán cuadrarse las notas en equipo analizando las incidencias y comprobar si ha quedado algún cuadernillo dentro la línea antes de cerrar el turno.**
- **Los puestos de trabajo deben quedar limpios y ordenados al finalizar el turno.**
- **Deberá tenerse en cuenta que cualquier modificación que se realice sobre las libretas en esta línea, puede tener consecuencias sobre los procesos que se realizan en las siguientes líneas de fabricación. Es imprescindible que después de cualquier modificación, se verifiquen las posibles consecuencias que la misma pueda tener sobre los procesos posteriores, para ello se realizarán las pruebas necesarias en las líneas de fabricación posteriores.**