



Datos Generales del Documento

Tipo...: 3.01.30 INSTRUCCIONES DE TRABAJO. FABRICACIÓN PAPEL DE SEGURIDAD Código...: P.E.FP.30110 Revisión...: 2

Título: CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO
 Manual: 3. Procedimientos específicos e internos \BURGOS\ACABADOS
 Agrupación: 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \ FABRICA DE PAPEL \ INSTRUCCIONES DE TRABAJO

Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
 Documento Superior en la Jerarquía: P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO
 Documento Público :
 Enviabile por fax :
 Avisar por correo Elaboración Sí No
 Compartida:
 Generar pdf:
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: Juan Carlos Martinez Con Fecha: 19/04/2006
 Revisado por: Vicente Garcia Juez Con Fecha: 19/04/2006
 Yon Valverde Amunárriz Con Fecha: 08/05/2006
 Aprobado por: Antonio Olmos Ruiz Con Fecha: 11/05/2006

OBJETO

El objeto de la presente instrucción es establecer el procedimiento y control del corte-bobinado longitudinal de los rollos.

ALCANCE

Taller de Acabados de la Fábrica de Papel de Burgos.

DESCRIPCIÓN

PCB AS CBA - CORTE BOBINADO LONGITUDINAL			
Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COLOCACIÓN DE LA PLANTILLA EN LA MESA	-Solicitar al inmediato superior las plantillas correspondientes. -Situirlas bien sujetas sobre la mesa de visualización.	-Plantillas según F.T. -Al finalizar devolverlo al superior en perfecto estado (limpiar si es necesario).
CC	CONTROL DE CALIDAD	-Comprobar que las plantillas están verificadas y tienen su etiqueta correspondiente -Comprobar que las plantillas plásticas y metálicas no están rotas o deterioradas. En caso de suceder comunicárselo al inmediato superior, para anotar incidencia en el anexo: "Mantenimiento de las plantillas de escogido".	

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

		<u>-En los equipos sujetos a calibración, el operario se tiene que asegurar que los equipos están con la calibración vigente y aptos para su uso, comprobando que tienen etiqueta de calibración y que ésta está vigente.</u>	
020	ARRANCAR LA MÁQUINA	-Accionar la llave general -Accionar la bomba principal -Accionar el sistema de aspiración de recortes	-Realizar la operación al principio de cada turno y después de la parada para el bocadillo.
030	PREPARACIÓN DEL CORTE-BOBINADO	-Ajustar zona de desbobinado y bobinado. -Colocar las cuchillas de corte (situarlas a una distancia de corte entre ellas = dimensión del ancho de las bobinas a corta) según F.T. -Colocación de la cámara fotoeléctrica de guiado de corte central y situar las cuchillas de corte laterales a la distancia especificada respecto del centro.	-Una vez colocada la cámara fotoeléctrica sólo se mueve (aunque cambios de fabricación) si se mueve el centro de corte. -La fotocélula de control de corte central ya no controla el corte, pero aún así se deja en funcionamiento como referencia. -El corte de rollos será correlativo salvo instrucciones justificadas del inmediato superior.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<p>-Comprobar que el rollo lleva la ficha y la etiqueta verde de conforme. Los rollos que tienen la etiqueta amarilla (pendiente de ensayos) o naranja (rollo no conforme pendiente de decisión), podrán continuar el proceso por consideraciones logísticas, previa confirmación del inmediato superior.</p> <p>-Comprobar que la bobina tiene señalizadas en el canto del rollo, todas las incidencias reflejadas en la hoja de ruta. Si no están referenciadas comunicárselo al inmediato superior.</p> <p>-Comprobar que la bobina no tiene incidencias, tales como: bordes dañados en laterales, golpes en bobina, aplastamiento de mandril..., si las hay, rechazar la bobina y comunicar al inmediato superior.</p> <p>-Comprobar el estado de las cuchillas y que tienen un filo de corte adecuado. Cambiar cuchillas si el filo de corte no es adecuado.</p> <p>-En los rollos que tengan etiqueta roja para una zona concreta de éste, se segregará esa zona en esta operación cuando sea posible. En caso de no ser posible, se deberá informar al inmediato superior para que establezca el punto de los proceso posteriores en los que se ejecute dicha segregación.</p>	
040	COLOCACIÓN DEL ROLLO EN LA ZONA DE DESBOBINADO	-Quitar freno, para poder rodar el rollo. -Cortar la banda de papel continua del último rollo procesado. -Quitar aire, para sacar el mandril del último rollo. -Desprecintar el rollo procedente de la máquina de papel y situarlo en la zona de desbobinado. -Colocar lo más centrado posible el nuevo rollo entre los dos brazos expansibles de la desbobinadora. -Accionar el mecanismo de inserción de los topes sujeta mandriles. -Dar aire para asegurar la no	-Los empalmes se marcan en los cantos del rollo y las bobinas.

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

		movilidad del mandril.	
CC	CONTROL DE CALIDAD	-Colocar el rollo según sentido de desbobinado reflejado en F.T. Si no se sabe, solicitar al inmediato superior, la información.	
050	EMPALME	-Empalmar con papel del último rollo procesado, antes de que éste se acabe. -Poner freno -Pulsar "Avanzar" -Pasar lentamente el empalme -Parar	-Para empalmar usar cinta adhesiva por las dos caras
060	ENGANCHE DEL NUEVO ROLLO EN LA ZONA DE BOBINADO	Una vez retirado el último rollo: -Colocar entre los rodillos portadores anterior y posterior, dos mandriles de una longitud lo más próx. posible a la dimensión final de corte. -Accionar el mecanismo de inserción de los topes sujetamandriles. -Una vez pasado el empalme, cortar las bandas de papel continuas para retirar las últimas bobinas procesadas. -Enganchar manualmente el papel a las dos mandriles, para empezar a bobinar el nuevo rollo.	-Adherir a los mandriles unas tiras de cinta adhesiva por dos caras, en el sentido longitudinal de los mismos.
MPM	MEDIDAS PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	-El costero se lleva a la "Jaula de costero", para su posterior tratamiento - Depositar los restos de las cintas adhesivas en los recipientes destinados para tal fin	
070	PREPARACIÓN DEL RODILLO DE CARGA	-Cerrar puerta de protección. -Accionar mecanismo descenso de rodillo de carga. -Posicionar el rodillo en su posición de trabajo.	-Asegurar que el rodillo está limpio y no contiene materiales extraños adheridos.
080	AJUSTAR CORTE	-Pulsar "Avanzar" -Cortar unos metros -Desplazar lateralmente el rollo si es necesario para que el corte central, quede centrado en las marcas longitudinales que tiene el rollo -Parar	-El ajuste del corte sólo se realiza cada vez que se cambia de producto. -Una vez ajustado este, se toma la medida del guía como referencia para las siguientes bobinas.
CC	CONTROL DE CALIDAD	-Comprobar con plantilla metálica, que está bien centrado. -Una vez que está centrada con la plantilla metálica, sacar una muestra de cada bobina y comprobar con plantilla plástica en la mesa, para ver que está dentro de especificación: -El papel cortado tiene las dimensiones especificadas. -La situación de las marcas de agua en el sentido transversal. -La dimensión transversal de la banda cortada. -La ausencia de respuesta ultravioleta en el papel (excepto la producida por las fibrillas de seguridad). -Asegurar la presencia de todos los tipos de fibrillas	

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

fluorescentes que tenga que llevar el papel.

-Asegurar la ausencia de hilos marcados u otros defectos no especificados.

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
090	OPERACIÓN CORTADO-BOBINADO	<ul style="list-style-type: none"> -Trabajar a la max. velocidad que permita el rollo. -Ajustar tensión según las necesidades del papel. 	<ul style="list-style-type: none"> -Ver que el sistema de aspiración de tiras de recorte laterales y central no está obstruido.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Si es necesario, durante el cortado, se pueden sacar muestras para comprobar el corte en la mesa de visualización. -Comprobar que se produce un corte limpio y nítido, si no, constatar nuevamente el estado de las cuchillas. 	
MPM	MEDIDAS PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualizando el tramo de tubo transparente que, las tiras de recorte se recogen por el sistema de aspiración. -Comprobar que la zona de recepción posee capacidad de recogida. -Los recortes son enviados a través del sistema de aspiración a la enfardadora 	
100	SEGREGACIÓN DE COSTERO	<ul style="list-style-type: none"> -Disminuir la velocidad, cuando está próximo a llegar a una pelleta de papel marcada como costero en máquina. -Quitar pelleta y retirar unos metros de papel (segregar costero) -Empalmar y marcar los empalmes correspondientes, en el canto de las bobinas -Pesar costero en la báscula y anotar en la hoja de ruta. 	<ul style="list-style-type: none"> -La segregación se realiza cuando el rollo trae alguna incidencia de la máquina de papel. -El papel desplazado por mal funcionamiento del guía de la máquina de papel, también se segrega como costero. -Si no es posible segregar el costero, marcar las bobinas en la zona afectada, ampliándose en 1 cm de espesor con respecto a lo marcado, para asegurar posteriormente una segregación correcta.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Tomar una muestra de lo anterior y posterior a lo segregado como costero y, enviarla al Laboratorio/Autoline, para realizar los ensayos pertinentes y asegurar que se han quitado todo el papel no conforme. Esperar resultados antes de continuar con el corte. 	
MPM	MEDIDAS PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -El costero se lleva a la "Jaula de costero", para su posterior tratamiento. 	
110	FINALIZACIÓN DE UN BOBINADO	<ul style="list-style-type: none"> -Disminuir velocidad cuando el rollo esté próximo a finalizarse. -Cortar las bandas de papel continuas una vez el siguiente rollo empalmado ha llegado a la zona de bobinado. -Colocar cinta adhesiva por las dos caras en el final de las bobinas, para que no se desbobinen. -Levantar puertas de protección. -Pasar las bobinas a la tolva, para 	

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

		depositarlas en el suelo.	
CC	CONTROL DE CALIDAD	-Sacar muestra de cada bobina , para comprobar que: -El papel cortado tiene las dimensiones especificadas. -La situación de las marcas de agua en el sentido transversal. -La dimensión transversal de la banda cortada. -La ausencia de respuesta ultravioleta en el papel (excepto la producida por las fibrillas de seguridad). -Asegurar la presencia de todos los tipos de fibrillas fluorescentes que tenga que llevar el papel. -Asegurar la ausencia de hilos marcados u otros defectos no especificados.	
MPM	MEDIDAS PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	-El costero se lleva a la "Jaula de costero", para su posterior tratamiento - Depositar los restos de las cintas adhesivas en los recipientes destinados para tal fin	
120	IDENTIFICACIÓN DE BOBINAS	-Colocar sello de precinto en cada bobina -Colocar etiqueta verde de conforme con: -nº de rollo -bobina -Anotar también en el lateral de cada bobina el nº rollo y la bobina.	-En caso de no ser conforme, la etiqueta correspondiente: -Rojo: para costero (no se mete en el almacén automático) -Naranja: con alguna incidencia (se mete en el almacén automático)
130	PESADO DE BOBINAS	-Depositar bobinas en el suelo. -Pesar en la báscula. -Descontar la tara de los mandriles del pesaje, para obtener el peso neto.	-Solo se pesarán en caso de que el papel se expida en bobinas y sea para exportación.
140	ALMACENAMIENTO DE BOBINAS	-Si hay, quitar los tapones de los mandriles. -Con la grúa colocar las bobinas en la plataforma de salida. -Introducir en el ordenador: -Nº de orden de fabricación -Nº de bobina -Tipo de bobina y tipo de papel -Dar entrada a la bobina en el almacén automático.	
150	LIMPIEZA	-Limpiar la zona común -Limpiar los rodillos con un trapo -Desmontar cuchillas y limpiarlas con un trapo	-Realizar cuando sea necesario o en tiempos muertos.

NOTA: -En caso de incidencia, en cualquiera de las operaciones arriba mencionadas, comunicar al inmediato superior, y anotar en el Registro de Incidencias.
 -Pegar la etiqueta verde de conforme procedente de la máquina de papel en la **Hoja de ruta de cada rollo** y rellenar:
 -Fecha

P.E.FP.30110.- CORTE BOBINADO LONGITUDINAL - INSTRUCCIÓN DE TRABAJO Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 01/04/2022 08:06:26

- Rúbrica del operario
 - Kg de bobina
 - Kg de costero
 - Observaciones
- Cumplimentar los demás partes (vía informática o en papel).

Contenido:



R.I Cortadora Goebel.do



Etiqueta procesado

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :
