

1	El día de inicio de semana se debe realizar aseo general en la maquina (área de máquina, limpieza de bobinador, anillo, mezcladora, panel de control, placas colapsadoras. Ect)	
2	Prender Breaker energía o potencializador, ubicado en la pared de la extrusora. Gabinete ON/OFF.	
3	Se procede a abrir el Tablero Control (puertas traseras), donde se encuentra ubicados los breaker de control F1 hasta F8 y Breaker (zonas de calentamiento)	
4	Encender temperaturas ubicadas en el Tablero de control, para calentamiento de la resistencia, el torpedo y el cabezal. Dejar calentar la maquina durante un promedio de una hora y media o 2 horas dependiendo de la maquina a usar.(verificar el sistema eléctrico de los motores que estos se encuentren funcionando)	Operario
5	Luego se continúa con el alistamiento de los insumos (materia prima) y papelería.	Operario
6	Mezclador (se prepara materia prima) según mezcla indicada por ensamble o ficha técnica.(capacidad mezclador 100kg)	Operario
7	Conectar M&C se ingresan datos del operario, orden de producción, ensamble	
6	Se procede al cambio de los filtros, destapando y sacando los filtros viejos y cambiándolos por los nuevos (3 en total) frecuencia semanal.	Operario
7	Posteriormente se verifica que todos los controles de temperatura que ponen en movimiento la maquina estén bien coordinados o trabajando bien. NOTA: El control del motor debe verificarse su funcionamiento cuando la maquina este bien caliente (no arrancarse fría)	Operario
8	Darle velocidad al motor principal para inicio (según material a producir) se va aumentando velocidad lentamente hasta llegar al ideal requerido (según ficha Técnica). Este arranque va al compás o ligado con el halador principal.	Operario
9	Poner a girar el anillo giratorio	Operario
10	Encender compresor	Operario
12	Introducir material mezclado en la tolva y darle revoluciones al motor para que el tornillo empiece a girar y plastificar el material	Operario
13	Una vez la bomba este montada se cuadran medidas según Ficha técnica (Calibre, ancho)	Operario
14	Calibrar, verificar que el calibrado este correcto de lo contrario se procede a cuadrar en el anillo de aire, sino funciona de esta forma se calibra con los tornillos del cabezal	Operario
15	Se cambia el rollo según Kilos establecidos por la ficha Técnica y se identifica con formato FOR-PND-040	Operario
16	Se alista documentación (control de procesos, verificación de mezcla, entrada a bodega, identificación de estiba)	Operario

Tabla No. 9