

FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

TANQUE COMPACTO DE 750 LTS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| | |
|----------------------|------------------|
| CÓDIGO: | 750 RN |
| GRUPO DE ARTÍCULO: | TANQUES |
| CLIENTE INTERNO: | ÁREA DE ACABADOS |
| PROVEEDOR INTERNO: | AREA DE MEZCLADO |
| COLORES DISPONIBLES: | |



| DESCRIPCIÓN | MATERIA PRIMA UTILIZADA | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| | MATERIA PRIMA | CANTIDAD EN KGS |
| TANQUE NEGRO COMPACTO 750 LTS. | LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA | 16.0 |
| MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO | MONTAJE EN | |
| MAQUINA 1 | | BRAZO DOBLE |
| MAQUINA 2 | | BRAZO DOBLE |
| MAQUINA 3 | | BRAZO DOBLE |
| PARAMETROS DE TEMPERATURA | HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO | |
|  230-250 C° | RATCH CANGREJO BARRETA ESPÁTULA COPA LLEVA COMBINADA SIZADOR CHISPERO | |
| 22 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN | | |

| FASE | PASOS |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <p>1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA (750 RN).</p> <p>2) OPERARIO: RECOGER LOS SACOS DE MATERIAL VERIFICANDO QUE CORRESPONDA A LA PIEZA A MOLDEAR: LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA.</p> <p>3) OPERARIO: REGRESAR CON EL MATERIAL A LA MAQUINA 1, 2 O 3 SEGUN SEA EL CASO.</p> <p>4) JEFE DE MAQUINA: MONTAR MOLDE (S) EN EL BRAZO DOBLE DE LA MAQUINA 1, 2 O 3 SEGUN SEA EL CASO.</p> <p>5) JEFE DE MAQUINA: VERIFICAR EL BALANCEO DE LA CARGA EN LOS BRAZOS DE LA MAQUINA.</p> <p>6) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: LIMPIAR EL RESPIRADERO DEL MOLDE, LOS BORDES DE LA LÍNEA DE PARTICIÓN Y LA LANA DE ACERO</p> |
| CARGA | <p>7) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: APlicar DESMOLDANTE CON AYUDA DE UNA WIPE SECO, ASEGURÁNDOSE DE DISTRIBUIR EL PRODUCTO DE MANERA UNIFORME EN TODA LA SUPERFICIE INTERNA DEL MOLDE. APlicar DESMOLDANTE EN LA PRIMER VUELTA Y CADA CUATRO VUELTAS EN CASO DE SER NECESARIO.</p> <p>8) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: REALIZAR LA LIMPIEZA DEL RESPIRADERO, LANA DE ACERO Y LOS BORDES DEL MOLDE.</p> <p>9) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: PROCEDER CON LA ETAPA DE CURADO DEL MOLDE, INTRODUCIENDOLO EN EL HORNO Y SOMETIÉNDOLo A LA TEMPERATURA DE MOLDEO DURANTE UN PERíODO APROXIMADO DE 3 MINUTOS. ESTE PASO SE REALIZA EN EL PRIMER MOLDEO.</p> <p>10) OPERARIO: UBICARSE SOBRE LA PLATAFORMA Y VERTER EN EL MOLDE EL MATERIAL(RESINA), EVITANDO DERRAMES FUERA DE ESTE.</p> <p>11) OPERARIO: ASEGURAR EL CIERRE DEL MOLDE AJUSTANDO LOS GANCHOS, Y REALIZANDO EL APRIETE DE LOS TORNILLOS DE SUJECIÓN CON EL RACHET Y LAS COPAS CORRESPONDIENTES.</p> <p>12) JEFE DE MAQUINA: VERIFICAR QUE TODOS LOS GANCHOS DEL MOLDE ESTEN BIEN CERRADOS POR LOS OPERARIOS.</p> |
| HORNEO | <p>13) JEFE DE MAQUINA: INTRODUCIR EL MOLDE EN EL HORNO, MANTENIENDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA EL 750 RN.</p> |

| | |
|------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ENFRIAMIENTO | <p>14) REPETIR LOS PASOS ANTERIORES EN LO QUE EL MOLDE SE TRASLADA A LA CÁMARA DE ENFRÍAMIENTO, DONDE LA APLICACIÓN DE AIRE Y AGUA REDUCE SU TEMPERATURA Y PERMITE LA SOLIDIFICACIÓN DEL MATERIAL EN SU INTERIOR.</p> |
| | <p>15) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: UBICARSE SOBRE LA PLATAFORMA Y, CON APOYO DE LA ESCALERA MÓVIL PROCEDER A AFLOJAR EL INJERTO.</p> |
| | <p>16) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: AFLOJAR LA TAPADERA DEL MOLDE UTILIZANDO LA BARRETA COMO APOYO Y LEVANTAR LA CAMPANA DEL MOLDE CON AYUDA DE LA GRUA.</p> |
| DESCARGA/ DESMOLDEO | <p>17) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: EXTRAER LA PIEZA CUIDADOSAMENTE, EVITANDO APLICAR FUERZA EXCESIVA QUE PUEDA DAÑAR LA PIEZA.</p> |
| | <p>18) JEFE DE MAQUINA: INSPECCIONAR LA PIEZA MOLDEADA CORTAR LA BOCA DEL TANQUE.</p> |
| | <p>19) JEFE DE MAQUINA: REGISTRAR LA PIEZA MOLDEADA ESCANENADO EL CODIGO DE BARRA DEL PRODUCTO FINAL.</p> |
| | <p>20) JEFE DE MAQUINA: MOVER FÍSICAMENTE EL PRODUCTO AL ÁREA DE LOBBY DE ACABADOS.</p> |

SECUENCIA DE OPERACIONES



RECOGER LOS SACOS DE MATERIAL



MONTAJE DE MOLDE Y BALANCEO



LIMPIEZA DE MOLDE Y APLICACIÓN DE DESMOLDANTE



CIERRE DE MOLDE



HORNO /ENFRIAMIENTO



AFLOJAR INJERTO Y LEVANTAR TAPADERA DE MOLDE

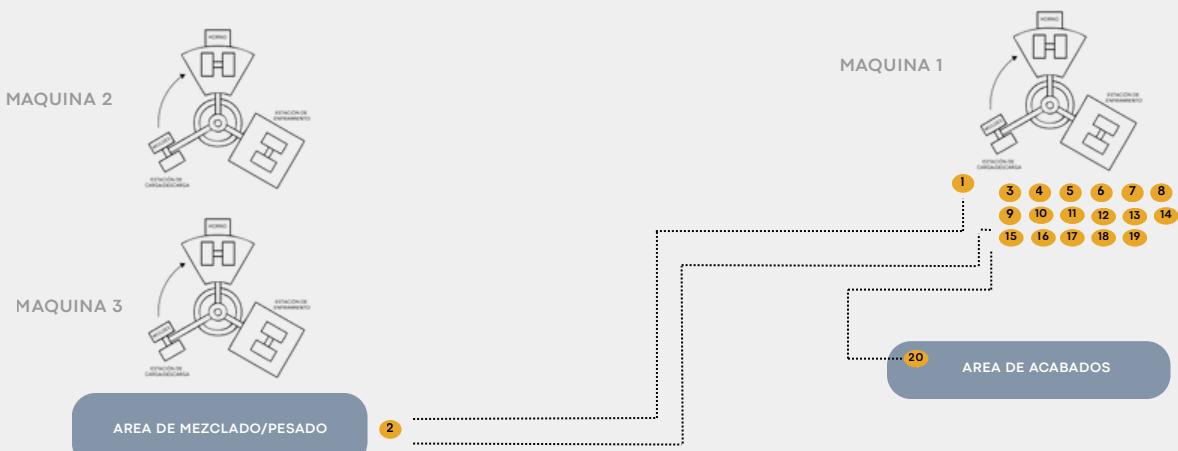


DESMONTAJE



REGISTRO DE LA PIEZA MOLDEADA

DIAGRAMA DE RECORRIDO



MISMO RECORRIDO PARA LAS MAQUINA 2 Y 3