



# **FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO**

## **FOSA SEPTICA 6100 LT.**

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

|                      |                  |
|----------------------|------------------|
| CÓDIGO:              | FS 6000          |
| GRUPO DE ARTÍCULO:   | FOSAS SEPTICAS   |
| CLIENTE INTERNO:     | ÁREA DE ACABADOS |
| PROVEEDOR INTERNO:   | AREA DE MEZCLADO |
| COLORES DISPONIBLES: |                  |



| DESCRIPCIÓN                                                                                                                                       | MATERIA PRIMA UTILIZADA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |              |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
|                                                                                                                                                   | MATERIA PRIMA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | CANTIDAD KGS |
| FOSA SEPTICA 6100 LTS.                                                                                                                            | LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 120.0        |
| MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO                                                                                                                   | MONTAJE EN                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |              |
| MAQUINA 2                                                                                                                                         | BRAZO ACODADO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |              |
| PARAMETROS DE TEMPERATURA                                                                                                                         | HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |              |
|  <b>230-250 C°</b><br>32 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN |  RATCHET<br> CANGREJO<br> BARRETA<br> ESPÁTULA<br> COPA<br> LLAVE COMBINADA<br> SIZADOR<br> CHISPERO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |              |
| FASE                                                                                                                                              | PASOS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |              |
|                                                                                                                                                   | <p>1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA FS 6,100.</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 O 2 SEGUN SEA EL CASO.</p> <p>4) JEFE DE MAQUINA: MONTAR MOLDE (S) EN EL BRAZO ACODADO DE LA MAQUINA 1 O 2 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> <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.<br/>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 SUJECCIÓN 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> |              |
| CARGA                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |              |
| HORNEO                                                                                                                                            | <p>13) JEFE DE MAQUINA: INTRODUCIR EL MOLDE EN EL HORNO, MANTENIENDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA LA FS 6,100.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |              |

|              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ENFRIAMIENTO | <p>14) REPETIR LOS PASOS ANTERIORES EN LO QUE EL MOLDE SE TRASLADA A LA CÁMARA DE ENFRIAMIENTO, 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> <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



RECOCER 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

