

FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

ALJIBE DE 2500 LTS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	2500 ALJ.
GRUPO DE ARTÍCULO:	TANQUES
CLIENTE INTERNO:	ÁREA DE ACABADOS
PROVEEDOR INTERNO:	AREA DE MEZCLADO
COLORES DISPONIBLES:	●



DESCRIPCIÓN	MATERIA PRIMA UTILIZADA	
	MATERIA PRIMA	CANTIDAD KGS
ALJIBE 2500 LTS.	LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA	39.0
MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO	MONTAJE EN	
MAQUINA 1	BRAZO ACODADO	
MAQUINA 2	BRAZO ACODADO	
PARAMETROS DE TEMPERATURA	HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO	
230-250 C° 26 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN	RATCH CANGREJO BARRETA ESPÁTULA COPA LLAVE COMBINADA SIZADOR CHISPERO	

FASE	PASOS
	<ol style="list-style-type: none">1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA (2500 ALJ).2) OPERARIO: RECOGER LOS SACOS DE MATERIAL VERIFICANDO QUE CORRESPONDA A LA PIEZA A MOLDEAR: LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA.3) OPERARIO: REGRESAR CON EL MATERIAL A LA MAQUINA 1 O 2 SEGUN SEA EL CASO.4) JEFE DE MAQUINA: MONTAR MOLDE (S) EN EL BRAZO ACODADO DE LA MAQUINA 1 O 2 SEGUN SEA EL CASO.5) JEFE DE MAQUINA: VERIFICAR EL BALANCEO DE LA CARGA EN LOS BRAZOS DE LA MAQUINA.6) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: LIMPIAR EL RESPIRADERO DEL MOLDE, LOS BORDES DE LA LÍNEA DE PARTICIÓN Y LA LANA DE ACERO7) 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 primera vuelta y cada cuatro vueltas en caso de ser necesario.8) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: realizar la limpieza del respiradero, lana de acero y los bordes del molde.9) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: proceder con la etapa de curado del molde, introduciéndolo en el horno y sometiéndolo a la temperatura de moldeo durante un periodo aproximado de 3 minutos. ESTE PASO SE REALIZA EN EL PRIMER MOLDEO.10) OPERARIO: ubicarse sobre la plataforma y verter en el molde el material(resina), evitando derrames fuera de este.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.12) JEFE DE MAQUINA: verificar que todos los ganchos del molde estén bien cerrados por los operarios.
CARGA	<ol style="list-style-type: none">13) JEFE DE MAQUINA: introducir el molde en el horno, manteniéndolo en rotación durante el tiempo y temperatura requerida para el 2500 ALJ.
HORNEO	

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>
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



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



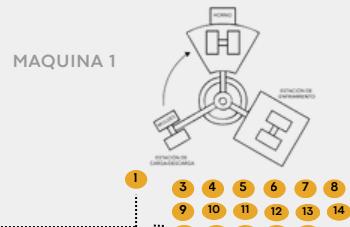
REGISTRO DE LA PIEZA
MOLDEADA

DIAGRAMA DE RECORRIDO



AREA DE MEZCLADO/PESADO

2



AREA DE ACABADOS

MISMO RECORRIDO PARA LA MAQUINA 2