

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

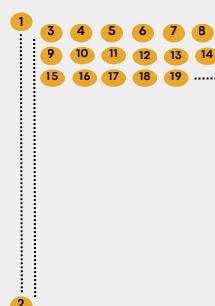


REGISTRO DE LA PIEZA MOLDEADA

### DIAGRAMA DE RECORRIDO



MAQUINA 2



MAQUINA 3

AREA DE MEZCLADO/PESADO



MAQUINA 1

20 AREA DE ACABADOS