

FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

TANQUE CORRUGADO DE 450 LTS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| | |
|----------------------|-----------------------|
| CÓDIGO: | 450 FLEX/450 FLEX AZ. |
| 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 CORRUGADO DE 450 LTS. | LLDPE POLIETILENO NATURAL EN POLVO NEGRO | 7.50 |
| TANQUE AZUL CORRUGADO DE 450 LTS. | LLDPE MEZCLA REPROCESADA AZUL | 7.50 |
| 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 | |
| 235-260 °C 22 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN | | |
| FASE | PASOS | |
| | 1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA (450 FLEX/450 FLEX AZ). | |
| | 2) OPERARIO: RECOGER LOS SACOS DE MATERIAL VERIFICANDO QUE CORRESPONDA A LA PIEZA A MOLDEAR: LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA O AZUL. | |
| | 3) OPERARIO: REGRESAR CON EL MATERIAL A LA MAQUINA 1, 2 O 3 SEGUN SEA EL CASO. | |
| | 4) JEFE DE MAQUINA: MONTAR MOLDE (S) EN EL BRAZO DOBLE DE LA MAQUINA 1, 2 O 3 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 ACERO | |
| CARGA | 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. | |
| | 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, INTRODUCIENDOLO 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 APIRIETE DE LOS TORNILLOS DE SUJECCIÓN CON EL RACHET Y LAS COPAS CORRESPONDIENTES. | |
| | 12) JEFE DE MAQUINA: VERIFICAR QUE TODOS LOS GANCHOS DEL MOLDE ESTEN BIEN CERRADOS POR LOS OPERARIOS. | |
| HORNEO | 13) JEFE DE MAQUINA: INTRODUCIR EL MOLDE EN EL HORNO, MANTENIENDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA EL 450 FLEX. | |

| | |
|------------------------|--|
| 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

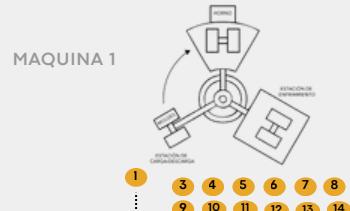


MAQUINA 3



AREA DE MEZCLADO/PESADO

2



MAQUINA 1



20

AREA DE ACABADOS

MISMO RECORRIDO PARA LAS MAQUINA 2 Y 3