

ENFRIAMIENTO	<p><b>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.</b></p>
	<p><b>15) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA:</b> UBICARSE SOBRE LA PLATAFORMA Y, CON APOYO DE LA ESCALERA MÓVIL PROCEDER A AFLOJAR EL INJERTO.</p> <p><b>16) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA:</b> 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><b>17) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA:</b> EXTRAER LA PIEZA CUIDADOSAMENTE, EVITANDO APLICAR FUERZA EXCESIVA QUE PUEDA DAÑAR LA PIEZA.</p> <p><b>18) JEFE DE MAQUINA:</b> INSPECCIONAR LA PIEZA MOLDEADA CORTAR LA BOCA DEL TANQUE.</p> <p><b>19) JEFE DE MAQUINA:</b> REGISTRAR LA PIEZA MOLDEADA ESCANENADO EL CODIGO DE BARRA DEL PRODUCTO FINAL.</p> <p><b>20) JEFE DE MAQUINA:</b> 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



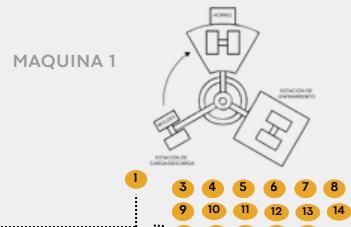
REGISTRO DE LA PIEZA  
MOLDEADA

### DIAGRAMA DE RECORRIDO



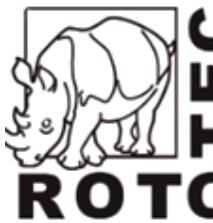
AREA DE MEZCLADO/PESADO

2



AREA DE ACABADOS

MISMO RECORRIDO PARA LA MAQUINA 2



# **FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO**

## **FOSA SEPTICA 4100 LT.**

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	FS 4000
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 4100 LTS.	LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA	76.0
MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO	MONTAJE EN	
MAQUINA 1	BRAZO ACODADO	
MAQUINA 2	BRAZO ACODADO	
PARAMETROS DE TEMPERATURA	HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO	
 <b>230-250 C°</b> MAQUINA 1: 27 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN MAQUINA 2: 29 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN	 RATCHET  CANGREJO  BARRETA  ESPÁTULA  COPA  LLAVE COMBINADA  SIZADOR  CHISPERO	
FASE	PASOS	
	1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA FS 4,100. 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 ACERO 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. <b>APlicar DESMOLDANTE EN LA PRIMER VUELTA Y CADA CUATRO VUELTAS EN CASO DE SER NECESARIO.</b> 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 PERÍODO APROXIMADO DE 3 MINUTOS. <b>ESTE PASO SE REALIZA EN EL PRIMER MOLDEO.</b> 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 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 LA FS 4,100.	