

ENFRIAMIENTO	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.
DESCARGA/ DESMOLDEO	15) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: UBICARSE SOBRE LA PLATAFORMA Y, CON APOYO DE LA ESCALERA MÓVIL PROCEDER A AFLOJAR EL INJERTO.
	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.
	17) OPERARIO/JEFE DE MAQUINA: EXTRAER LA PIEZA CUIDADOSAMENTE, EVITANDO APLICAR FUERZA EXCESIVA QUE PUEDA DAÑAR LA PIEZA.
	18) JEFE DE MAQUINA: INSPECCIONAR LA PIEZA MOLDEADA CORTAR LA BOCA DEL TANQUE.
	19) JEFE DE MAQUINA: REGISTRAR LA PIEZA MOLDEADA ESCANENANDO EL CODIGO DE BARRA DEL PRODUCTO FINAL.
	20) JEFE DE MAQUINA: MOVER FÍSICAMENTE EL PRODUCTO AL ÁREA DE LOBBY DE ACABADOS.

SECUENCIA DE OPERACIONES



RECoger 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

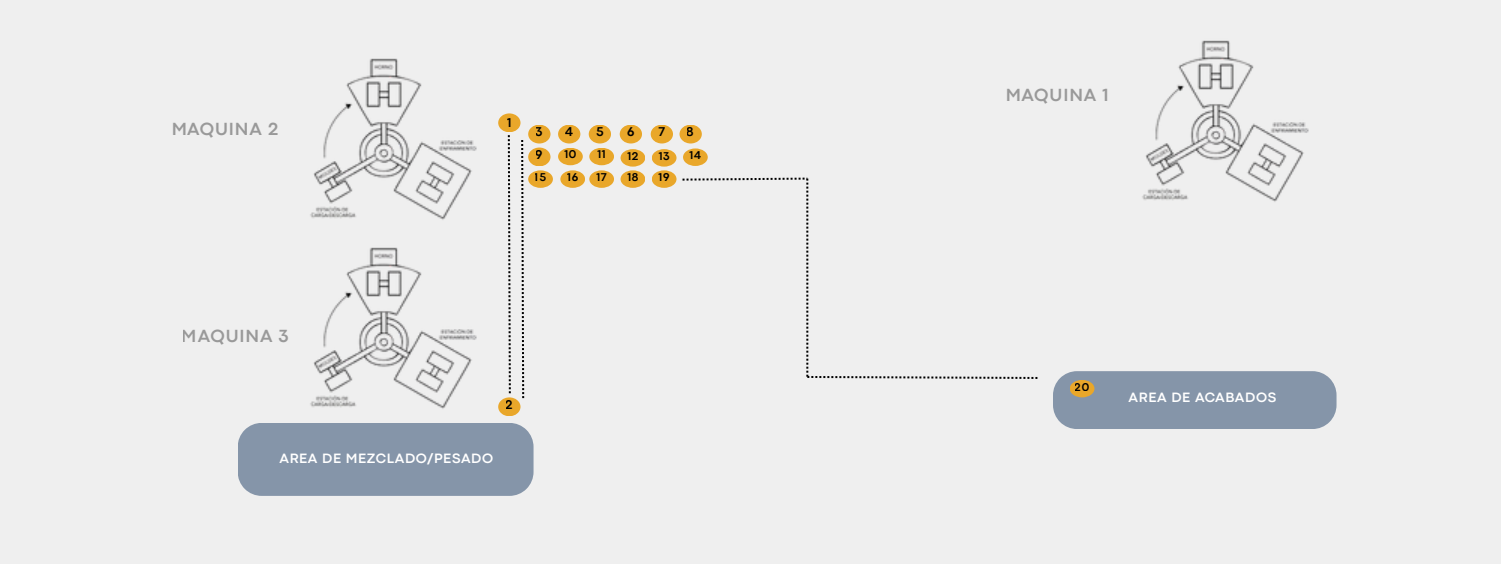


DESMONTAJE



REGISTRO DE LA PIEZA MoLDEADA

DIAGRAMA DE RECORRIDO















# FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

## FOSA SEPTICA 1100 LT.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	FS 1000
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 1100 LTS.	LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA	26.0
MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO	MONTAJE EN	
MAQUINA 1	BRAZO DOBLE O ACODADO	
MAQUINA 2		
MAQUINA 3		
PARAMETROS DE TEMPERATURA	HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO	
 <b>230-250 C°</b> 22 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN	 RATCH  CANGREJO  BARRETA  ESPÁTULA  COPA  LLAVE COMBINADA  SIZADOR  CHISPERO	
FASE	PASOS	
CARGA	1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA FS 1,100.	
	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. 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, 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 APIRIETE DE LOS TORNILLOS DE SUJECIÓN 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, MANTENIÉNDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA LA FS 1,100.	