

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 ENFRÍAMIENTO, 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



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

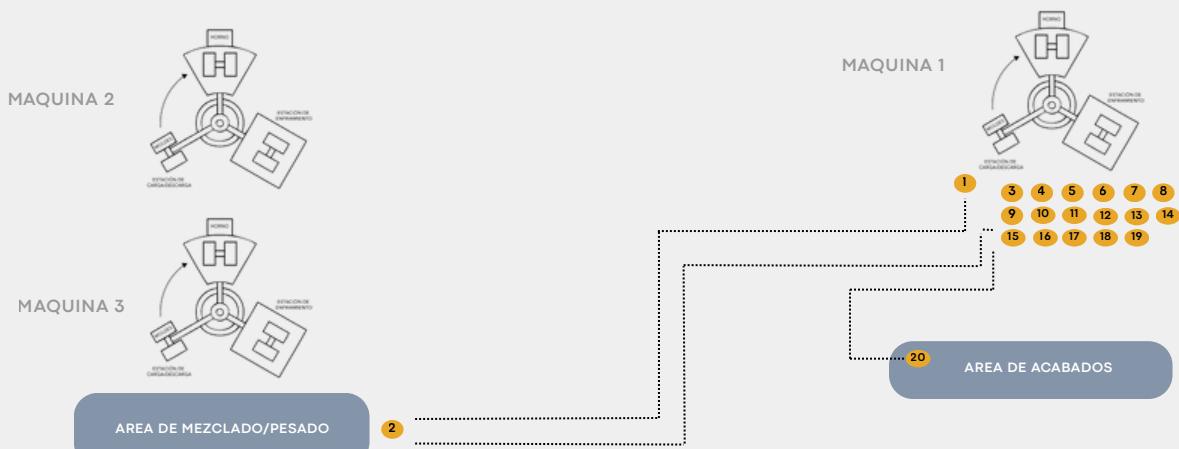


DESMONTAJE



REGISTRO DE LA PIEZA MOLDEADA

DIAGRAMA DE RECORRIDO



MISMO RECORRIDO PARA LAS MAQUINA 2 Y 3