



FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

TANQUE COMPACTO DE 3100 LT.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	3,100 RN/3,100 R.
GRUPO DE ARTÍCULO:	TANQUES
CLIENTE INTERNO:	ÁREA DE ACABADOS
PROVEEDOR INTERNO:	AREA DE MEZCLADO
COLORES DISPONIBLES:	



DESCRIPCIÓN	MATERIA PRIMA UTILIZADA		CANTIDAD KGS
	MATERIA PRIMA		
TANQUE COMPACTO NEGRO O AZUL DE 3100 LTS.	LLDPE POLIETILENO NATURAL EN POLVO NEGRO O AZUL		62.0
MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO	MONTAJE EN		
MAQUINA 1	BRAZO ACODADO		
MAQUINA 2	BRAZO ACODADO		
PARAMETROS DE TEMPERATURA	HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO		
230-250 C° MAQUINA 1: 27 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN MAQUINA 2: 29 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 3,100 RN O 3,100 R SEGUN CORRESPONDA.		
	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		
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 APPROXIMADO 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 APRIETE 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, MANTENIENDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA EL 3,100 RN/3,100 R SEGUN CORRESPONDA.		