













FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

TANQUE ECONOMICO DE 2500 LTS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	2500 EC.
GRUPO DE ARTÍCULO:	TANQUES
CLIENTE INTERNO:	ÁREA DE ACABADOS
PROVEEDOR INTERNO:	AREA DE MEZCLADO
COLORES DISPONIBLES:	



DESCRIPCIÓN	MATERIA PRIMA UTILIZADA	
	MATERIA PRIMA	CANTIDAD KGS
TANQUE ECONOMICO 2500 LTS.	LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA	39.0
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° 26 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN	       	

FASE	PASOS
CARGA	1) OPERARIO: TRASLADARSE AL AREA DE MEZCLAS Y SOLICITAR AL MEZCLADOR EL MATERIAL PARA LA ELABORACIÓN DE LA PIEZA (2500 EC.).
	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 APRIETE DE LOS TORNILLOS DE SUJECCIÓN CON EL RATCHET 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 EL 2500 EC.

