

# FICHA DE PRODUCCIÓN DE MOLDEO

## FOSA SEPTICA 8100 LT.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO:	FS 8000
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 8100 LTS.	LLDPE MEZCLA REPROCESADA NEGRA	150.0
MAQUINA UTILIZADA EN EL PROCESO	MONTAJE EN	
MAQUINA 2	BRAZO ACODADO	
PARAMETROS DE TEMPERATURA	HERRAMIENTA(S) UTILIZADAS EN EL PROCESO	
 <b>230-250 C°</b> <b>32 MIN. DE HORNEO + 1 MIN. DE TRASLACIÓN</b>	 RATCHET  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 8,100.  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, INTRODUCIENDOLO EN EL HORNO Y SOMETIéNDolo A LA TEMPERATURA DE MOLDEO DURANTE UN PERíODO 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 RACHET Y LAS COPAS CORRESPONDIENTES.  12) JEFE DE MAQUINA: VERIFICAR QUE TODOS LOS GANCHOS DEL MOLDE ESTEN BIEN CERRADOS POR LOS OPERARIOS.	
	13) JEFE DE MAQUINA: INTRODUCIR EL MOLDE EN EL HORNO, MANTENIENDOLO EN ROTACIÓN DURANTE EL TIEMPO Y TEMPERATURA REQUERIDA PARA LA FS 8,100.	

ENFRIAMIENTO	<p>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.</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> <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



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

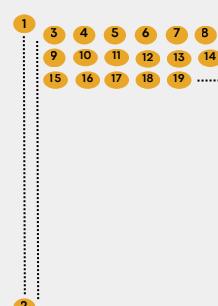


MAQUINA 2

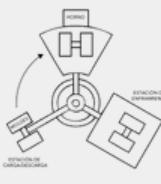
ESTACION DE CARGADECARGA

ESTACION DE CARGADECARGA

ESTACION DE CARGADECARGA



MAQUINA 1



MAQUINA 3

ESTACION DE CARGADECARGA

ESTACION DE CARGADECARGA

ESTACION DE CARGADECARGA

AREA DE MEZCLADO/PESADO

20 AREA DE ACABADOS