

DESPACHADOR HIGIENICO JUMBO JR

Ficha Técnica de Producto 28

TAPA PARA PAPELERA HUMO



Material	Polipropileno 4100	
Proveedor 1	Promaplast	
Contratipo		
Proveedor 2		
Color	Humo	
Proveedor		
Clave color	7M1809C	
Concentración	6 kg + 7 g de pigmento	
Peso	Con Colada	235,5 g
	Sin Colada	231,8 g

Requisitos u observaciones

0.07) Este material requiere deshidratado, es de tipo **5T** (ver [IT-DSH-01](#) en puntos de uso)

0.05) **50** golpes por hora (maq. 15)

0.06) Piezas defectuosas en inicio **4** en reinicio **2**

1) **Verificar** que la pieza(s) este **completa**.

2) **Verificar** que la pieza no se exceda en **rebaba**.

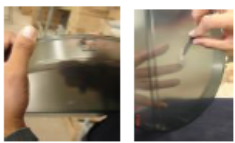


3) **Tomar** la pieza de los extremos para no mancharla.




5) **Cortar** la colada con pinzas

6) **Lubricar** barras, pernos guía y botadores mínimo cada hora.



Requisitos u observaciones
11) Cuidar brillo en la pieza 12) Mantener el desmolde de la pieza en semiautomático. 16) Cuidar de no dejar hilo dentro del molde (hilo formado por la pieza anteriormente inyectada). 18) Interrumpir botado , ayudar a desmoldar manualmente y reanudar botado (en caso de pieza incompleta). 21) Cuidar manchas, basura, burbujas y marcas de flujo en la parte frontal y laterales del cuerpo. 25) Utilizar guantes de algodón (requisito importante : manos limpias) 27) Cuidar el planchado de la pieza 31) Contar con una muestra física del producto autorizada . 43) Mantener suficiente contra presión y una temperatura adecuada (mas de 200°C) para mezclar correctamente el pigmento 54) Colocar en la mesa sobre su cara plana despues de cortar la colada. 56) Revisar que no se fracture la pieza al expulsar. 57) Revisar que la mancha de inyeccion no sobre pase el area de corte.
PARA CONSIDERARSE COMO FALLA (DE LO ANTERIORMENTE DESCRITO) DEBERA DE SER POSTERIOR A LA INYECCION DE POR LO MENOS 3 COLADAS DEFECTUOSAS CONSECUTIVAS Y SE DEBERA DE CORREGIR O PEDIR APOYO AL JEFE DE INYECCIÓN O SUPERIOR.

Especificaciones
 <p>Fotos 1</p>  <p>Fotos 2</p>  <p>Foto 3</p>
Especificaciones de seguimiento e inspección al proceso: De los puntos mencionados en Requisitos u Observaciones durante el proceso se verifican los puntos: 1), 2), 11), 21); que la 0.07), 3), 5), 25) se ejecuten y que exista la 31)
1. El personal de acabado rebabea las piezas (ver fotos 1). 2. El personal de acabado estructura y en general completa la papelería (ver fotos 2). 3. El operador de inyeccion deja enfriar minimo 4 piezas antes de meter las papeleras en una bolsa. 4. Por ultimo el personal de acabado limpia la tapa (ver foto 3).

Estándar de Traslado y Empaque			
Horizontal ↔	Vertical ↑↓	Horizontal ↔	Vertical ↑↓
	El operador coloca la pieza en una bolsa de plastico y posteriormente mete a una caja de carton 18 piezas inyectadas aceptadas, después se trasladan al área de acabado donde son rebabeadas y armadas.	 	Para el empaque final el personal de acabado coloca la papelería ya armada en bolsas de polietileno y se hacen cajas de 6 ensambles . Identificando la caja con un sello de loteo para trazabilidad posterior del producto.

