

## DESPACHADOR HIGIENICO JUMBO JR

### Ficha Técnica de Producto 28

TAPA PARA PAPELERA HUMO	
	

Material	Polipropileno 4100	
Proveedor 1	Promoplast	
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 <a href="#">IT-DSH-01</a> en puntos de uso)	
0.05 )	50 golpes por hora (maq. 15)	
0.06 )	Piezas defectuosas en inicio 4 en reinicio 2	
1 )	<b>Verificar</b> que la pieza(s) este <b>completa</b> .	
2 )	<b>Verificar</b> que la pieza no se exceda en <b>rebaba</b> .	
3 )	<b>Tomar</b> la pieza de los extremos para no mancharla.	
5 )	<b>Cortar</b> la colada con pinzas	
6 )	<b>Lubricar</b> barras, pernos guía y botadores mínimo cada hora.	

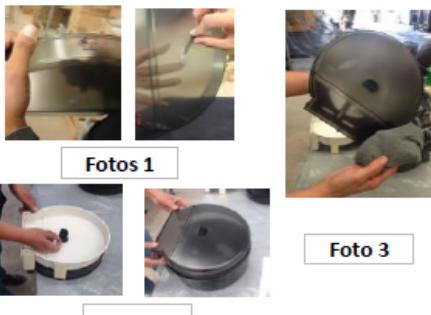


### Requisitos u observaciones

- 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 presion 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



#### 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 papelera (**ver fotos 2**).
3. El operador de inyección deja enfriar mínimo 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



El operador coloca la pieza en una bolsa de plastico y posteriormente mete a una caja de carton **18 piezas** inyectadas aceptadas, despues **se trasladan al área de acabado** donde son rebabeadas y armadas.



Para el **empaque final** el personal de acabado coloca la papelera 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.

