

Instrucción de Trabajo

Limpieza de husillo y hot runner con purgante

PRI-0055

Fecha de Alta	11/sep/2023 14:00	Revisión	3
Fecha de Elaboración	04/sep/2023 09:15	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	11/sep/2024 14:00
Emisor	Jesus Antonio Sanchez		
Puesto	Ingeniero de Procesos Inyección		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Ramon Garcia	Gerente de Ingenieria	04/sep/2023 17:47
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	05/sep/2023 10:07
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	11/sep/2023 14:00

1. OBJETIVO:

Realizar una correcta limpieza del husillo y Hot runner utilizando el purgante para los cambios de color cuando aplique, para generar menor scrap en arranques y/o cambios de color de las inyectoras.

2. DEFINICIONES:

HR.- Colada caliente del molde de inyección

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del supervisor de producción de moldeo revisar que se realice la limpieza de husillo y hot runner con purgante de acuerdo a los pasos establecidos, cuando aplique.
- (3) • Es responsabilidad del líder de moldeo y técnico de moldeo cumplir con los pasos descritos a continuación para la limpieza de husillo y hot runner con purgante cuando aplique para cumplir con los puntos mencionados en la **PRP-0003** para el proceso de moldeo

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO: (3)

El líder de moldeo y/o técnico de moldeo deberá realizar las siguientes actividades cuando aplique:

PARA LIMPIEZA DEL HUSILLO, EL PURGANTE SE UTILIZA SIN MEZCLARSE CON PET

4.1.- Cerrar válvula del secador colocar charola y purgar todo el material del cañón y la manguera, las temperaturas del cañón y del HR deberán estar en el valor nominal de trabajo



4.2.- Aumentar tamaño de carga a:

- 110mm en inyectoras 1, 21, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 22, 13
- 90mm en inyectora 12
- 150mm en inyectoras de la 14 a la 20
- Inyectoras de plug a 110mm, este purgante no se pasa a través del molde de plug, solo es para limpieza del husillo



4.3.- Retirar manguera de alimentación y rellenar la garganta del husillo con purgante (sin mezclar con PET), cambiar charola de purga en caso que se requiera.



4.4.- Cargar el husillo y realizar la purga del barril de 4 a 5 repeticiones (en cada carga, dejar el purgante mínimo 3 minutos en el barril antes de hacer la inyección, solo aplica en la limpieza del husillo), al terminar dejar vacío el husillo y retirar charola de purga.



LIMPIEZA DEL HOT RUNNER

4.5.- Mezclar material PET seco y purgante 75 % de PET y 25% de purgante.



4.6.- Rellenar la garganta del husillo con la Mezcla de PET y purgante y cargar el husillo



4.7.- Realizar la inyección en modo manual para sacar preformas, haciendo varios disparos para limpiar el Hot Runner.



4.8.- Al terminar de realizar la limpieza del Hot Runner dejar completamente vacío el barril de la mezcla de PET y de purgante.



Al terminar de realizar esta limpieza, purgar con PET virgen antes de arrancar nuevamente la máquina y regresar el valor original de la posición de carga en el control de inyección.

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

PRP-0003 Proceso de producción de moldeo