

	FORMATO PARA MANTENIMIENTO PREVENTIVO BASICO DE MOLDES HUSKY GPET, HyPET O HPP							ND _____		
	Marcar con una "X" según sea la familia de molde, cavidades, inyectora y parte del molde.									
Fecha de Cambio de Molde		Familia Molde		GPET	HyPET	HPP	Fecha Mantenimiento Preventivo			
DD	MM	AAAA	Cavidades Molde		32	48	72	DD	MM	AAAA
					96	128	144			
El molde o placa fue retirado de la inyectora			Husky 01	Husky 02	Husky 04	Husky 05	Husky 06	Husky 07	Husky 08	Husky 10
			Husky 11	Husky 12	Husky 14					

SE EJECUTARÁ MANTENIMIENTO PREVENTIVO EN											
Registro de datos antes de cada intervención	Parte	Proyecto	Ciclos			Parte	Proyecto	Ciclos			
			Anterior	Actual	Diferencia			Anterior	Actual	Diferencia	
	Hot Runner										
	Cavity Plate					Robot					
Neck Ring Plate					Cores						

LISTADO DE ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO			
Las tareas están divididas entre la placa fija (FH) y móvil (MH) del molde. FH: Hot Runner - Cavity Plate / MH: Neckring y Core Plate			Observaciones
Tarea	Descripción	Ejecutado	
Tarea 01	FH - Limpieza de óxido acumulado en parte trasera de placa fija	Sí / No	
Tarea 02	FH - Limpieza de material degradado en cavidades con herramientas de bronce	Sí / No	
Tarea 03	FH - Inspección visual de estado general de conectores eléctricos y racores	Sí / No	
Tarea 04	FH - Limpieza de polvo producido por el proceso en todas las superficies del molde con aire	Sí / No	
Tarea 05	FH - Medición resistencias eléctricas, sensores y termocuplas	Sí / No	
Tarea 06	FH - Aplicar aceite OKS 370 para ablandar los excesos de grasa	Sí / No	
Tarea 07	FH - Limpieza con zabra de cavidad y cono de cierre	Sí / No	
Tarea 08	FH - Limpieza de cavidades con hielo seco a presión	Sí / No	
Tarea 09	FH - Secar condensación se hielo seco en todo el molde	Sí / No	
Tarea 10	FH - Limpieza y lubricación de guías para columnas del molde	Sí / No	
Tarea 11	MH - Limpieza de óxido acumulado en parte trasera de placa móvil.	Sí / No	
Tarea 12	MH - Aplicar aceite OKS 370 para ablandar los excesos de grasa	Sí / No	
Tarea 13	MH - Limpieza con zabra de cavidad y cono de cierre	Sí / No	
Tarea 14	MH - Limpieza de excesos de grasa y de aceite OKS 370	Sí / No	
Tarea 15	MH - Inspección visual de mangueras y conexiones de refrigeración.	Sí / No	
Tarea 16	MH - Inspección de estado de sensores por colmnas de preformas.	Sí / No	
Tarea 17	MH - Limpieza con hielo seco a presión con placa expulsora abierta.	Sí / No	
Tarea 18	MH - Secar condensación se hielo seco en todo el molde.	Sí / No	
Tarea 19	MH - Alinear cierre de neckrings	Sí / No	
Tarea 20	MH - Calibración de leva seguidor con galga de 0,1 mm	Sí / No	
Tarea 21	MH - Lubricación de leva y seguidor.	Sí / No	

