iberplast			**FORMATO PARA MANTENIMIENTO PREVENTIVO MAYOR DE MOLDES HUSKY GPET, HyPET O HPP**						ND _____
			Marcar con una "X" según sea la familia de molde, cavidades, inyectora y parte del molde.						
			Familia Molde		GPET	HyPET	HPP	Fecha Mantenimiento Preventivo		
Fecha de Cambio de Molde			Cavidades Molde		32	48	72	DD	MM	AAAA
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					Core Plate				
	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 - Extracción de la placa de cavidades	Sí / No	
Tarea 02	FH - Liberación de placa trasera de manifold	Sí / No	
Tarea 03	FH - Liberación de air plate	Sí / No	
Tarea 04	FH - Desensamble puntas de boquilla	Sí / No	
Tarea 05	FH - Extracción de agujas	Sí / No	
Tarea 06	FH - Limpieza de material degrado alrededor y sobre los manifolds	Sí / No	
Tarea 07	FH - Limpieza e inspección de cilindros y pistones	Sí / No	
Tarea 08	FH - Taladrado de material solidificado en el ducto de la boquilla	Sí / No	
Tarea 09	FH - Rectificar roscas de boquillas	Sí / No	
Tarea 10	FH - Verificar manualmente el ajuste de la aguja en cada obturador	Sí / No	
Tarea 11	FH - Verificar el correcto ensamble de la punta de boquilla (rosca y ajuste de posición)	Sí / No	
Tarea 12	FH - Ensamblar sellos en pistones de obturadores	Sí / No	
Tarea 13	FH - Limpieza de placa de cavidades	Sí / No	
Tarea 14	FH - Limpieza de aire plate	Sí / No	
Tarea 15	FH - Limpieza de placa de manifold	Sí / No	
Tarea 16	FH - Ensamble de agujas en obturadores	Sí / No	
Tarea 17	FH - Ensamble de pistones	Sí / No	

Tarea 18	FH - Ensamble de boquillas	Sí / No	
Tarea 19	FH - Medición eléctrica resistencias en el molde	Sí / No	
Tarea 20	FH - Ensamble de placas	Sí / No	
Tarea 21	FH - Medición eléctrica resistencias en el molde posterior al ensamble	Sí / No	
Tarea 22	MH - Inspección visual de mangueras y conexiones de refrigeración.	Sí / No	
Tarea 23	MH - Inspeccionar tornillos en sistema de expulsión	Sí / No	
Tarea 24	MH - Separar placas de expulsión y machos	Sí / No	
Tarea 25	MH - Limpieza de óxido acumulado en parte trasera de placa móvil.	Sí / No	
Tarea 26	MH - Aplicar aceite OKS 370 para ablandar los excesos de grasa	Sí / No	
Tarea 27	MH - Limpieza con zabra de cavidad y cono de cierre (Core Plate)	Sí / No	
Tarea 28	MH - Limpieza con zabra de cavidad y cono de cierre (expulsión)	Sí / No	
Tarea 29	MH - Limpieza de excesos de grasa y de aceite OKS 370 (Core Plate)	Sí / No	
Tarea 30	MH - Limpieza de excesos de grasa y de aceite OKS 370 (expulsión)	Sí / No	
Tarea 31	MH - Desensamble cores y anillo de bloqueo (Core Plate)	Sí / No	
Tarea 32	MH - Limpieza de cores y anillo de cierre	Sí / No	
Tarea 33	MH - Ensamble de cores y anillo de bloqueo	Sí / No	
Tarea 34	MH - Ensamble de placa de expulsión	Sí / No	
Tarea 35	MH - Inspección de estado de sensores por colmnas de preformas (Core Plate)	Sí / No	
Tarea 36	MH - Limpieza con aire a presión de ductos de refrigeración	Sí / No	
Tarea 37	MH - Limpieza con hielo seco a presión en placas	Sí / No	
Tarea 38	MH - Secar condensación se hielo seco en todo el molde.	Sí / No	
Tarea 39	MH - Alinear cierre de neckrings	Sí / No	
Tarea 40	MH - Calibración de leva seguidor con galga de 0,1 mm	Sí / No	
Tarea 41	MH - Lubricación de leva y seguidor.	Sí / No	
Tarea 42	MH - Lubricación en barras horizontales de sistema expulsor.	Sí / No	

OBSERVACIONES GENERALES DEL MANTENIMIENTO PREVENTIVO EJECUTADO EN EL MOLDE