

9. MÉTODO DE TRABAJO

1. GENERALIDADES

Todo proceso de fabricación de productos de Plásticos Reforzados en Fibra de Vidrio sigue un proceso similar de producción, razón por lo cual se ha tomado como ejemplo la fabricación de toboganes para juegos de recreación, desde el molde hasta el producto final (Tobogán).

Se ha logrado establecer una producción en línea y del cual se ha diseñado una distribución de planta **(Ver anexo Figura 9.1 Distribución de planta de fabricación de toboganes)**, la cual se adapta fácilmente a cualquier variación de productos incluido nuevos moldes, asimismo se contempla como medida de seguridad industrial la disposición de equipos de extracción de aire para una correcta evacuación de los vapores de estireno principalmente.

El lograr establecer una secuencia de producción versátil a cambios de modelos, tamaños, colores, etc. implica incrementar la eficiencia de la planta y minimizar costos de fabricación.

2. FABRICACIÓN DEL MOLDE

Por lo general se utiliza como prototipo una pieza de fibra de vidrio, madera, yeso u otro material debidamente reforzado para resistir las tensiones internas que se produce en el proceso de curado del molde.

La importancia del molde radica en que las piezas que se producirán serán un fiel reflejo de la calidad del molde, esto es tanto en la calidad superficial, dimensiones, formas requeridas, facilidad de desmoldeo, etc. Asimismo el costo de cada molde es alto razón por lo cual deben ser debidamente reforzados para evitar que se deformen rápidamente, se recomienda que en promedio de 20-30 piezas estas deben tener un mantenimiento para reparar las fallas originadas por desgaste, deformaciones, etc.

Nota: Ver anexo cuadro 9.1 Fases de construcción de moldes, Figura 9.2 DOP fabricación de molde de Tobogán).

3. FABRICACIÓN DEL PRODUCTO

Tomándose como ejemplo la fabricación de toboganes el proceso se inicia en el adecuado suministro de materiales en proceso (*gelcoat*, resinas pre-aceleradas, fibra de vidrio, etc.), en forma seguida el operario se ubicará en el área de *gelcoat* y laminado, después de terminar esperará que seque el laminado (2 laminados como máximo), desmoldado la pieza esta se lleva al área de corte y para el curado completo de la pieza y finalmente al área de acabados y embalaje para su disposición final en el almacén de productos terminados. **Ver anexo Figura 9.3 y 9.4 DOP y Diagrama de Hilo de fabricación de toboganes.**