

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Lineas Negras - *Black Streakings*

Fecha: _____	Comentarios: _____
Producto: _____	_____
Máquina: _____	_____
Molde: _____	_____
Resina: _____	_____

Advertencia:

Antes de elaborar el checklist y/o ajustar cualquier parámetro previamente validado y verificado en tu Proceso de Moldeo por Inyección debes de revisar las condiciones actuales de los equipos y herramientas en uso.

<input type="checkbox"/>	El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
<input type="checkbox"/>	El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
<input type="checkbox"/>	Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
<input type="checkbox"/>	Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
<input type="checkbox"/>	El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
<input type="checkbox"/>	La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
<input type="checkbox"/>	El Mantenimiento Preventivo y Autónomo han sido completados y están dentro de vigencia.

El orden de las tareas asignadas para el checklist no es prioritario, es recomendable leer todas las tareas y asignar un orden personalizado, en base a la experiencia y el historial de cada equipo y herramienta.

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Contaminación de Resina en Unidad de Inyección	Contaminación de Resina en Unidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Posición de Colchón elevada	Posición de Colchón elevada	___	<input type="checkbox"/>
Asentamiento incorrecto de Tip de Nariz en Sprue	Asentamiento incorrecto de Tip de Nariz en Sprue	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Tip de Nariz muy reducido	Tamaño de Tip de Nariz muy reducido	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección no requerida	Alta Velocidad de Inyección no requerida	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Alta Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación	Alta Velocidad de Rotación	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Cavidades o partes del Molde	Suciedad en Cavidades o partes del Molde	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Venteos	Falta de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Venteos obstruidos	Venteos obstruidos	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Nariz	Alta Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Residencia elevado	Tiempo de Residencia elevado	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Barril (todas las zonas)	Alta Temperatura de Barril (todas las zonas)	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Bandas Calefactoras	Falla de Bandas Calefactoras	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de compuerta reducido	Tamaño de compuerta reducido	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos mas en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la maquina, molde, etc.

MVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las desiciones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Lineas Negras - *Black Streakings*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Volumen de Corredor reducido	Volumen de Corredor reducido	—	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Baja Temperatura de Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos más en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la máquina, molde, etc.

IMVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las decisiones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario