

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Quebradizo - *Brittleness*

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

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.

- El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
- El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
- Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
- Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
- El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
- La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
- 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
Falla de Secado de la Resina	Verificar uso de Secador Disecante	___	<input type="checkbox"/>
Alto porcentaje de Humedad	Verificar Humedad de Resina, reemplazar Resina	___	<input type="checkbox"/>
Posible contaminación de Resina	Verificar condiciones de Resina, reemplazar Resina	___	<input type="checkbox"/>
Mal configuración de Secado	Verificar parámetros de Secado de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa	Reducir Temperatura de Masa	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Tip de Nariz reducido	Aumentar diámetro de orificio de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación	Reducir Velocidad de Rotación	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Problema de llenado inicial en Compuerta	Verificar/Cambiar ubicación de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Problema de Bandas Calefactoras	Verificar funcionamiento de Bandas Calefactoras	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa	Verificar Temperatura de Masa	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Remolido	Reducir porcentaje de Remolido	___	<input type="checkbox"/>
Problema de obstrucción en Corredor	Verificar Molde por daños en Corredor y Compuertas	___	<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

Quebradizo - *Brittleness*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Composición de Resina virgen no apropiada	Agregar Aditivo de impacto a la Resina virgen	—	<input type="checkbox"/>
Problemas con el lote de Resina	Verificar/Cambiar el lote de Resina	—	<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.

MVPS® 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