

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Mancha en Punto de Inyección - *Gate Blush*

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
Suciedad en Molde	Verificar limpieza de Molde, Venteos y Línea de Partición	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección Inicial	Reducir Velocidad de Inyección en la etapa inicial	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Corredor Caliente	Reducir Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Contaminación de Resina	Verificar Resina por posible contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Alta Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Mal posicionamiento de Compuertas	Verificar posición de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Compuertas reducido	Aumentar dimensión de Compuerta y Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Tipo de Compuerta no adecuados	Cambiar el tipo de Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones en Caras de Molde	Verificar contaminación o daño en caras de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Daño de Cavidad	Pulir o revivir zona dañada de Cavidad	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Sostenimiento	Reducir Presión de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	___	<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