

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Ráfagas - Splay

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.

- 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 funcionamiento de Secador de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Posible contaminación de Resina	Verificar Resina por posible contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Alta Descompresión	Reducir Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Venteos	Verificar limpieza de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Verificar/Ajustar profundidad de venteos	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Ajustar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Velocidad de Inyección	Ajustar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Nozzle Tip Reducido	Aumentar diámetro de orificio de Nozzle Tip	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Compuerta y/o Corredor reducido	Aumentar dimensiones de Compuerta y/o Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Secado de la Resina	Verificar uso de Secador Disecante	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Secado de la Resina	Verificar funcionamiento de Secador de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Variación o limitación de Presión de Inyección	Ajustar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Ajustar 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 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

Ráfagas - Splay

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Condensación/Goteo de agua en la Garganta de Alimentación	Verificar que la Garganta de Alimentación no sude o gotee agua	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Nariz	Ajustar Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Corredor Caliente	Verificar Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Calidad del Aditivo Colorante	Revisar calidad y propiedades de Aditivo Colorante.	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Verificar cambio de diseño de esquinas y huecos	___	<input type="checkbox"/>
Daños mecánicos en Compuerta y/o Corredor	Verificar daños de metal en Compuerta y/o Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alto Tiempo de Inyección	Reducir Tiempo de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alto Posición de Colchón	Reducir Posición de Colchón	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alto Tiempo de Molde Abierto	Reducir Tiempo de Molde Abierto	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Falla de Banda Calefactora de Nariz	Verificar funcionamiento de Banda Calefactora de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Leaking – Baja Descompresión	Aumentar Posición de Descompresión	___	<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.

IMVPS® 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