

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Lineas Negras - *Black Streakings*

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
Contaminación en la Unidad de Inyección	Verificar y purgar Unidad de Inyección si es detectado	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Posición de Colchón	Verificar Posición de Colchón	___	<input type="checkbox"/>
Asentamiento incorrecto de Tip de Nariz en Bebedero	Ajustar asentamiento de Tip de Nariz en Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Tip de Nariz Reducido	Aumentar diámetro de orificio de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Disparo reducido	Aumentar Tamaño de Disparo	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad de Molde	Verificar limpieza de Cavidades y Molde	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Medir Venteos, abrir si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Ciclo	Reducir Tiempo de Ciclo y/o aumentar Retraso de Carga	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Compuerta reducido	Aumentar dimensión de Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Corredor Caliente	Aumentar Temperatura de Corredor Caliente	___	<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