

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

### Congelamiento de Colada - *Cold Slugs*

<b>Fecha:</b> _____ <b>Producto:</b> _____ <b>Máquina:</b> _____ <b>Molde:</b> _____ <b>Resina:</b> _____	<b>Comentarios:</b> _____ _____ _____ _____
---	--

#### 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
Baja Temperatura de Nariz	Aumentar Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Masa/Melt	Aumentar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Corredor Caliente	Aumentar Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento de Lado Fijo	Aumentar Temperatura de Enfriamiento de Lado Fijo	___	<input type="checkbox"/>
Tipo de Nariz utilizada no es la apropiada	Verificar uso de Tip de Nariz tipo Full Taper	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Tip de Nariz Reducido	Aumentar diámetro de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Contacto de Tip de Nariz y Sprue Seat	Verificar uso de opción Sprue Break de la máquina	___	<input type="checkbox"/>
Bebedero dañado	Verificar daños en Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Falta de atrape en Lado Móvil	Agregar atrape en Lado Móvil de Molde	___	<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