

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Decoloración - *Discoloration*

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
Possible contaminación de Resina	Verificar Resina por posible contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Possible contaminación de Resina	Verificar que la Tolva no tenga contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Possible contaminación de Resina	Verificar contaminación en Garganta	___	<input type="checkbox"/>
Contaminación en Tolva de Alimentación	Limpiar magnetos y filtros Tolva de Alimentación	___	<input type="checkbox"/>
Calidad del Aditivo Colorante	Verificar L/D Ratio del colorante	___	<input type="checkbox"/>
Bajo porcentaje de Aditivo Colorante	Aumentar porcentaje de Aditivo Colorante	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Desarrollar Estudio Melt 30/30	___	<input type="checkbox"/>
Contaminación en Unidad de Inyección	Verificar y purgar Unidad de Inyección si es detectado	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Corredor Caliente	Reducir Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Unidad de Inyección y/o Husillo	Verificar desgaste de Husillo y de Unidad 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