

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Escurrecimiento de Nariz - *Drooling*

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
Función de Descompresión desactivada	Verificar/Activar Función de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Posición de Descompresión Reducida	Aumentar Posición de Descompresión	___	<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"/>
Alta temperatura de Hot Drops	Reducir temperatura de Hot Drops	___	<input type="checkbox"/>
Uso de Tip de Nariz incorrecto	Verificar uso de Tip de Nariz tipo Reverse Taper	___	<input type="checkbox"/>
Mal funcionamiento de Válvula de Nariz	Verificar funcionamiento de Válvula de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Alta presión residual en Unidad de Inyección	Reducir presión residual de Unidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Ciclo	Reducir Tiempo de Ciclo	___	<input type="checkbox"/>
Alto tiempo de Residencia de Resina en Barril	Aumentar Tiempo de Retraso de Carga	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<input type="checkbox"/>
Tip de Nariz no dimensionado	Verificar uso de Diámetro de Tip de Nariz adecuado	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Verificar posible instalación Valve Gates	___	<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