

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Rebaba - Flash

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
Fuerza de Cierre insuficiente	Verificar/Aumentar Fuerza de Cierre de prensa	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Cavidades o partes del Molde	Verificar limpieza de Molde, Venteos y Línea de Partición	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones de cavidades	Verificar obstrucciones en Caras de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Mal funcionamiento de Válvula Check	Desarrollar Estudio Repetibilidad de Válvula Check	___	<input type="checkbox"/>
Desbalanceo de Cavidades	Desarrollar Estudio Balanceo de Cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Tiempo de Llenado	Desarrollar Estudio Linealidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Mal funcionamiento de Unidad de Inyección	Desarrollar Estudio Pérdida de Presión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Cavidad en Compuerta	Reducir Presión de Cavidad en Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Inyección	Reducir Tiempo de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Empaque	Reducir Presión de Empaque	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Verificar funcionamiento de Sistema de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Empaque y/o Sostenimiento	Reducir Presión de Empaque y/o Sostenimiento	___	<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 Semicristalinos

Rebaba - Flash

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Alto Tiempo de Empaque y/o Sostenimiento	Reducir Tiempo de Empaque y/o Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Bebedero, Corredor y/o Compuerta	Aumentar dimensiones de Bebedero, Corredor y/o Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Compuerta y/o Corredor reducido	Aumentar dimensiones de Compuerta y/o Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Variación en Temperatura de Corredor Caliente	Ajustar Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Molde dañado en área de Rebaba	Verificar daño de molde en área con Rebaba	___	<input type="checkbox"/>
Cálculo de Tonelaje no evaluado	Desarrollar Estudio Área Proyectada	___	<input type="checkbox"/>
Máquina no alcanza Tonelaje Requerido	Verificar posible uso de Máquina de mayor Tonelaje	___	<input type="checkbox"/>
Desalineamiento de caras de molde	Verificar Alineamiento de Caras de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Desalineamiento de Platinas de Máquina	Verificar Paralelismo de Platinas Maquina	___	<input type="checkbox"/>
Tie Bars en malas condiciones	Verificar condiciones de Tie Bars	___	<input type="checkbox"/>
Pernos Guía gastados o dañados	Verificar Pernos Guía 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.

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