

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Quemaduras - Gas Burns

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
Suciedad en Cavidades o partes del Molde	Verificar limpieza de Molde, Venteos y Línea de Partición	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Medir Venteos, abrir si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Venteos	Agregar Venteos a molde, si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Mal funcionamiento de Unidad de Inyección	Desarrollar Estudio Pérdida de Presión	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Tiempo de Llenado	Desarrollar Estudio Linealidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Desbalanceo de Cavidades	Desarrollar Estudio Balanceo de Cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Exceso de Fuerza de Cierre, Tonelaje	Verificar/Reducir Tonelaje de Prensa	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección Final	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Barril	Reducir Temperatura de Barril	___	<input type="checkbox"/>
Mal posicionamiento de Compuertas	Modificar ubicación de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Compuertas reducidas	Aumentar dimensiones de Compuertas y Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Pieza	Verificar irregularidades de diseño de pieza	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<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 más en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la máquina, molde, etc.

MVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las decisiones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Quemaduras - Gas Burns

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Desarrollar Estudio Melt 30/30	___	<input type="checkbox"/>
Posible contaminación de Resina	Verificar Resina por posible contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Inyección	Reducir Tiempo de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Venteo en Zona de Quemadura	Agregar Venteos en zona de quemadura	___	<input type="checkbox"/>
Restricciones de Diseño de Molde	Agregar Inserto Porcerax de ser necesario	___	<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