

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Mancha en Punto de Inyección - *Gate Blush*

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.

<input type="checkbox"/>	El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
<input type="checkbox"/>	El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
<input type="checkbox"/>	Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
<input type="checkbox"/>	Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
<input type="checkbox"/>	El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
<input type="checkbox"/>	La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
<input type="checkbox"/>	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 Parting Line	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección al inicio de llenado	___	<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"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Mal posicionamiento de Compuertas	Modificar ubicación de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Compuertas reducidos	Aumentar dimensión de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Compuertas no adecuado	Cambiar tipo de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Cavidad dañada	Verificar daños o desgaste de Cavidad	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Bebedero, Corredor y/o Compuertas	Aumentar dimensiones de Compuertas y/o Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Sostenimiento	Reducir Presión de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección General	___	<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