

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Fuga de Bebedero - Sprue Sticking

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
Bebedero dañado	Verificar daños de Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones de Bebedero	Verificar obstrucciones en Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Asentamiento incorrecto de Tip de Nariz en Bebedero	Ajustar asentamiento de Tip de Nariz en Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Cavidad en la Compuerta	Reducir Presión de Cavidad en la Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Empaque y/o Sostenimiento	Reducir Presión de Empaque y/o Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Contacto de Tip de Nariz y Sprue Seat	Verificar uso de opción Sprue Break de la maquina	___	<input type="checkbox"/>
Alto tiempo de Residencia de Resina en Barril	Verificar posible degradación de la Resina	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Sostenimiento	Reducir Tiempo de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones de Bebedero	Verificar uniformidad de radio de Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones de Tip de Nariz	Verificar uniformidad de radio de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Atrape de Colada de Bebedero	Verificar atrapamiento de Colada de Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Bebedero	Verificar Temperatura de Bebedero	___	<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

Fuga de Bebedero - *Sprue Sticking*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Baja Temperatura de Nariz	Aumentar Temperatura de Nariz	—	<input type="checkbox"/>
Falla de contacto de Tip de Nariz en Bebedero	Verificar diferencia de diámetros de Tip de Nariz en Bebedero	—	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Enfriamiento	Aumentar Tiempo de Enfriamiento	—	<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.

IMVPS® 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