

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: Adquirir los conocimientos para determinar cuando un proceso de moldeo por inyección de plásticos es estable o no, cuando la materia prima, sea resina y/o pigmento, son los responsables de la variabilidad del proceso y también cuando los problemas presentados son causados por el molde y/o la máquina.

Dirigido a: Todo el personal del área de Calidad, ingenieros de calidad, auditores de calidad, supervisores de calidad, personal del aseguramiento de calidad, SQA's, personal del área de recibo de materiales, ingeniería de proyectos.

Duración: 8 Horas



1. La Resina

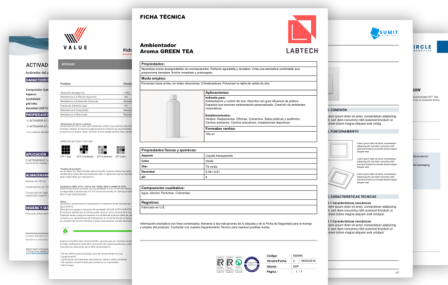
- 1.1 Inspección Recibo del Material
- 1.2 Termoplásticos y Termofijos
- 1.3 Amorfos y Cristalinos
- 1.4 Temperatura de Transición Vítrea
- 1.5 Degradación
- 1.6 Higroscopía
- 1.7 Estrés en el Plástico

2. La Calidad en el Material

- 2.1 PP y TPO
- 2.2 PBT
- 2.3 PC
- 2.4 PMMA
- 2.5 POM
- 2.6 PA
- 2.7 ABS

3. Interpretación de Hojas Técnicas

- 3.1 Propiedades Generales
- 3.2 Propiedades Físicas
- 3.3 Propiedades Mecánicas
- 3.4 Propiedades Térmicas
- 3.5 Procesamiento



4. La Calidad en el Moldeo por Inyección



- 4.1 Las Partes de la Máquina
- 4.2 Temperatura de Masa
- 4.3 Relación de Compresión del Tornillo
- 4.4 Fuerza de Cierre

5. Auditoría a Proveedores

- 5.1 Guía Base para la Auditoría al Proveedor
- 5.2 Análisis de Auditoría

6. Solución de Fallas

- 6.1 Pieza Incompleta
- 6.2 Flash
- 6.3 Rechupes
- 6.4 Líneas de Soldadura
- 6.5 Efecto Diesel
- 6.6 Puntos Negros
- 6.7 Diferencias de Brillo
- 6.8 Alabeamiento
- 6.9 Marcas de Botadores
- 6.10 Franjas de Humedad
- 6.11 Marcas de Entrada
- 6.12 Burbujas

Costo por Participante: 7,500 + IVA
Fecha: 14 de Julio del 2023
Horario: 9:00 a 18:00 Horas
Lugar: Hotel Holiday Inn Reynosa
Carr. Monterrey-Reynosa, Col. Parque Industrial Villa Florida
Reynosa, Tamps. México CP 88730

Incluye:
Constancia de Participación
Material de apoyo
Coffe-Breake y comida
Internet y estacionamiento

Calendario Completo