

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: El participante obtendrá los conocimientos necesarios para optimizar el proceso de moldeo y para realizará efectivamente los arranques de moldes así como minimizar las piezas malas durante la corrida de producción. Aplicará el control estadístico del proceso para optimizar cada variable crítica del moldeo.

Dirigido a: Al personal técnico de procesos, ingenieros de procesos y personal del área de calidad.

Duración: 8 Horas



1. Introducción al Proceso de Moldeo por Inyección de Plásticos
2. Variables Críticas del Proceso
3. Variables de Respuesta
4. Apertura-Cierre-Botado / Optimización
5. Cómo Calcular la Fuerza de Cierre Necesaria para mi Molde
6. El Tamaño de Disparo, Cómo Obtenerlo
7. Temperaturas del Barril
8. R.P.M y Contrapresión. Cómo Optimizarlas
9. Tiempo de Carga
10. Optimización de la Temperatura de la Masa
11. Velocidad de Inyección
12. Prueba Reológica del Molde
13. Optimización del Tiempo de Llenado
14. Presión de Inyección a la Transferencia
15. Molde Limitado Por Presión. Como Procesarlo.
16. Como Monitorear el Proceso de un Molde Limitado por Presión
17. Como Corregir un Molde Limitado por Presión
18. Optimizar el Tiempo y Presión de Empaque
19. Optimización del Tiempo de Enfriamiento
20. Tiempo de Ciclo
21. Como Controlar las Variables que Modifican el Cojín
22. Control Estadístico del Proceso de Moldeo por Inyección
23. CPK 1.33
24. Realización de un Proceso Capaz
25. Conclusiones