







PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<p>Al realizar un dobléz a 90° en el área de la planta, la suela se parte o se agrieta.</p> 	Temperatura de moldes por debajo de lo recomendado	Aumentar temperatura a 45° -50°
	Espumado en mal relación de los componentes	Corregir espumado
	Maquina mal calibrada	corregir calibración
	Mal mezclado	Reportar a mantenimiento y corregir
	Isocianato en mal estado	Reportar a supervisor para que cheque apariencia y estado. De acuerdo a los resultados optar por cambiar
	Fugas de materiales por válvulas	Reportar a mantenimiento y corregir
	Fugas de presión en los contenedores polioliol e iso	Reportar a mantenimiento y corregir
	Tiempo de curado Corto	Aumentar gradualmente el tiempo de curado hasta llegar al tiempo optimo, checando a la vez que las suelas queden bien de plantilla
<p>Suelas cortas de Plantilla</p>	Menor peso de lo Especificado	Corregir peso
	Espumado flojo/calibración	Corregir espumado/calibración
	Material isocianato en mal estado	Reportar al supervisor para cheque las condiciones se cambie de ser necesario
<p>Suela larga de plantilla</p> 	Peso de suela mayor al recomendado	Corregir peso al rango de densidad empacada del sistema
	Espumado flojo	Corregir espumado
	Tiempo de curado corto	Determinar el tiempo optimo no mayor de 4 minutos. Aumentar gradualmente el tiempo de curado 0.5 min. Cada vez, checando plantilla hasta obtener tiempo optimo
	Isocianato en mal estado	Reportar a supervisor para que cheque apariencia y estado. De acuerdo a los resultados optar por cambiar
<p>Mayor contracción de la recomendada 1%</p>	Falta de Peso	Corregir peso
	Al extraer la suela del molde no se esta picando	Supervisar que dicha acción se realice
	Mal mezclado	Reportar a mantenimiento y corregir
	Baja temperatura del molde	Aumentar temperatura a 45° -50°
	Temperaturas bajas de los materiales	Aumentar temperatura a rango especificado
	Maquina mal calibrada	corregir calibración / espumado
	Material pesado	Sacar material y agitarlo
Densidad libre por arriba de lo especificado	Reportar a supervisor para que contacte a la casa de sistemas ZADRO	
<p>Suelas con demasiadas burbujas</p> 	Temperatura del molde alta	Bajar la temperatura a rango especificado 45 - 50°C
	Temperatura de los materiales alta	Corregir temperaturas a las especificadas por el
	Patron de inyección incorrecto	Modificar patron de inyección
	Mal mezclado (mezclador rosando o sucio)	Reportar a mantenimiento para corregir falla
	Temperatura de la cámara de mezclado alta	Bajar temperatura

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Mal llenado de la suela	Menor peso de lo Especificado	Corregir peso
	Patron de inyección incorrecto	Modificar patron de inyección
	Densidad libre por arriba de lo especificado	Reportar a supervisor para que contacte a la casa de sistemas ZADRO
	baja o alta temperatura del molde	Aumentar o disminuir temperatura a 45° -50°
	Tiempos de reacción muy rápidos	Verificar temperaturas del molde, materiales, así como, la cámara de mezclado.
Suelas Infladas 	Espumado flojo, maquina mal calibrada	Corregir espumado y calibra maquina
	Temperatura del molde alta	Bajar temperatura del molde hasta lo especificado
	Tiempo de curado incorrecto	Reportar a supervisor para que determine el tiempo de curado óptimo
	Peso de suela fuera del recomendado (generalmente alto)	Corregir peso
	Densidad libre por debajo de lo especificado	Reportar a supervisor para que contacte a la casa de sistemas ZADRO
Suelas con Líneas de Flujo	Patron de inyección incorrecto	Modificar patron de inyección
	baja o alta temperatura del molde	Corregir temperaturas a las especificadas
	Mal mezclado (mezclador rosando o sucio)	Reportar a mantenimiento
	Temperatura de los materiales alta	Bajar temperatura a rango especificado
	Material poliol pesado	Sacar material y agitarlo
Suela con poca consistencia 	Espumado flojo/calibración	Corregir espumado/calibración
	Mal mezclado (mezclador rosando o sucio)	Reportar a mantenimiento
	Peso incorrecto	corregir peso
	Temperatura de molde baja	Aumentar temperatura a 45° -50°
	Temperatura muy baja en los componentes	Aumentar la temperatura a rango especificado
Suela con dureza mayor a la especificada	Espuma con exceso de isocianato (reseca)	Corregir espumado/calibración
	Densidad de empaque mayor a la especificada para el sistema	Verificar que el peso programado este dentro del rango de densidad
	Suela arriba de peso	Corregir peso
Molde sucio 	Mala aplicación del desmoldante	Corregir aplicación del desmoldante
	Baja temperatura del molde	Aumentar la temperatura a rango especificado
	Material incrustado	Lavar Moldes
	Flujo inconstante del desmoldante	Reportar a mantenimiento