

## Oktatási tematika tervezet minőségbiztosítási területre

Oktatási napok	Témakör
1. nap	<p><b>Műanyagtermékgyártás</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• MEO befolyásolási lehetősége gazdaságosságra, termelékenységre</li><li>• A fröccsöntött termékek árának elemei</li><li>• Anyag-, üzemi-, vállalati-, bérköltségek és nyereség</li><li>• Jogos, jogtalan elvárások a MEO részéről</li><li>• Selejtsökkentés lehetőségei és hatása a veszteségre, nyereségre</li><li>• Fröccsöntés technológiája</li><li>• Megömlesztés, adagolás beállítása fröccsöntőgépeken</li><li>• Fröccssebességek és fröccsnyomás összehangolása</li><li>• Szerszámkitöltés (befröccsöntésről utónyomásra átváltás)</li><li>• Hőelvonás paraméterei (T, V, t, stb.)</li><li>• Technológiai paraméterek hatása<ul style="list-style-type: none"><li>◦ a termék minőségére</li><li>◦ a méretekre (zsugorodások)</li><li>◦ a feszültségekre, vetemedésekre (fröccs, utónyomás, sebesség)</li></ul></li></ul>
2. nap	<p><b>Fröccs-technológiai stabilitásának megítélése</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Paraméterek ingadozásának hatása a minőségre</li><li>• Fröccsöntési minőségi táblák értelmezése</li><li>• Minőségi felügyelet beállítása, aktiválása</li><li>• Technológia optimalizálása</li><li>• Fröccsöntés jellegzetes hibái<ul style="list-style-type: none"><li>◦ Szerszám felfogáskor, gyártás indításkor</li><li>◦ Alapanyag előkészítéskor</li><li>◦ Megömlesztéskor</li></ul></li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>○ Fröccsöntéskor</li><li>○ Lehütéskor, kidobáskor</li><li>• Leggyakrabban előforduló hibák</li><li>• Hibák megjelenési formái<ul style="list-style-type: none"><li>○ Esztétikai (beszívódás, összezapás, felhősödés, matt foltok)</li><li>○ Mérethibák (túrésmező alakulása, befolyásolási lehetőségek)</li><li>○ Alakhibák (zsugorodásból és feszültségből adódó deformációk)</li><li>○ Festhetőség (tamponozás, szitázás, lakkozhatóság (festék megfolyás, repedezés, kifehéredés okai)</li><li>○ Szilárdsági problémák (ütésállóság, ismételt igénybevételi ellenállás, stb.)</li></ul></li></ul>
3. nap	<p><b>Fröccsöntési hibák felismerése, analízálása</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Az előző pontokban említettek közül melyik a gyökér ok, s az hogy befolyásolja a későbbi folyamatokat</li><li>• A hibák csoportosítása (esztétikai-, méret-, szilárdsági- vagy egyéb hiba)</li><li>• A hibák kijavításának stratégia megtervezése, mikor szükséges<ul style="list-style-type: none"><li>○ anyagváltás</li><li>○ gépváltás</li><li>○ szerszámmódosítás</li><li>○ technológiai változtatás</li><li>○ termék geometria, vagy egyéb termékre vonatkozó előírás felülvizsgálata</li></ul></li><li>• A hiba kijavítása és az azt követendő teendők</li><li>• Az üzemben leggyakrabban előforduló selejtes termékek átnézése</li><li>• Problémás termékek vizsgálatának konzultációs átbeszélése</li></ul>