

VULKANİZASYONDA KARŞILAŞILAN ÜRETİM HATALARI VE GİDERME METODLARI

HATA TANIMI	AÇIKLAMALAR	MUHTEMEL SEBEPLER	PROBLEMİN ÇÖZÜMÜ	KONTROL SONUCU
1. HATASIZ ÜRÜN	<ul style="list-style-type: none">o Yüzey ve dış kenarlar pürüzsüz görünümündedir.o Son derece elastiktir.o Fiziksel kuvvet uygulandığında deforme olmazo İç ve dış çap (oring ve contalar için)tam bir dairedir.o Şekli muntazamdır.			KABUL
2. EKSİK MAMUL (SAKAT)	Ürünün şekli olması gerektiği gibi değildir. Kalıptan bütün olarak çıkmamıştır.	Hamur iyi kalıplanmamıştır.	Operatör,kalıba yerleştirdiği hamur fitilininin iyi yerleştirilmiş olduğunu kontrol eder.	RED (İMHA EDİLİR)
3. ÇİĞ KALMIŞ MAMUL	<ul style="list-style-type: none">o Ürün yüzeyi çukurludur (özellikle dış kenar).o Yeterince elastik değildir,asılıp çekildiğinde eski şeklini alamaz.o Fiziksel kuvvet uygulanırsa deforme olur.o Şekli basıktır,tam bir daire şeklinde değildir.	Makine sıcaklığı veya hamur içindeki pişirici oranı düşüktür.	Makine sıcaklık ayarı kontrol edilir , gerekirse sıcaklık artırılır. Değişme olmazsa hamurdan dolayıdır.Pişiricisi artırılır.	RED (İMHA EDİLİR)
4. HAŞLANMIŞ MAMUL (ANİDEN HIZLI PİŞMİŞ)	Ürün esnemez , plastikleşme gözlenir.Çekme kuvveti uygulandığında kopar.	Ani pişmeden ,aşırı sıcaklıktan veya hamurun iinde bulunan yüksek pişirici oranından kaynaklanır.	Sıcaklık ayarı kontrol edilir. Gerekirse sıcaklık düşürülür.	RED (İMHA EDİLİR)
5. YIRTIK / KOPUK	Mamulde yırtılma veya fiziki kopuklar oluşmuştur.	Hamurun kötü özellikte olmasından veya hamurun kalıp gözünü iyi dolduramamasından kaynaklanır.	Operatör,kalıba yerleştirdiği hamur fitilininin iyi yerleştirilmiş olduğunu kontrol eder. Değişme olmazsa hamurdan şüphe edilir.	RED (İMHA EDİLİR)
6. ÇÖKÜNTÜ	Ürün yüzeyinde çökmeler gözlenir.	Hamurdan veya ani pişmeden dolayı meydana gelebilir.	Makine sıcaklık ayarı tekrar kontrol edilir. Gerekirse sıcaklık azaltılır.	RED (İMHA EDİLİR)
7. HAVA KABARCIĞI	Ürün yüzeyinde ve içinde hava kabarcıkları (beraberinde çukurda olabilir) gözlemlenir.	Hamur içindeki havayı presleme sırasında atamaz. Buna bağlı olarak ürünün yüzeyinde yer yer hava kabarcıkları ve çukurlar oluşur.Aynı problem ürünün çığ kalmış olmasında da gözlenebilir.	Makine ara açma süresi uzatılır.	RED (İMHA EDİLİR)

HATA TANIMI	AÇIKLAMALAR	MUHTEMEL SEBEPLER	PROBLEMİN ÇÖZÜMÜ	KONTROL SONUCU
8. ÇAPAKLI ÜRÜN	Ürünün kenarları pürüzsüz olmayıp tırtıklı yapıdadır.	Kalıbın zamanla aşınmasından kaynaklanan bir problemdir.	Ancak , yeniden kalıp yapılarak çözülebilecek bir problemdir. Müşteri toleransını karşılayacak düzeyde olmasına göre şartlı kabul olunur.	ŞARTLI KABUL
9. BİRLEŞME NOKTASI HATASI	Birleşme noktasında yer yer çukurlar ve birleşmemiş kenarlar göze çarpar.	Hamur preslenirken kalıbın alt ve üst yüzeylerinin birbirleri üzerine tam olarak çakışmaması veya hamur fitilinin kalıp üzerinden kaydırılması sonucu oluşan merkezleme problemidir.	Merkezleme pimi kontrol edilir., çakışmama sebebi araştırılır. Operatör hamur fitilini dikkatlice yerleştirip sonucu tekrar kontrol eder.	RED (İMHA EDİLİR)
10. LEKELİ ÜRÜN YÜZEYİ	Mamulün yüzeyinde yer yer lekeler gözlenir.	o Sebebi ; kalıbın iyi temizlenmemiş veya tozlanmış olmasıdır. o Hamurda toz vb. yabancı maddeler bulunması da aynı sonucu doğurur.	Kalıp yeniden temizlenmelidir. Hamur kaynaklı ise hamur değiştirilir.Müşteri toleransını karşılayacak düzeyde olmasına göre şartlı kabul olunur.	ŞARTLI KABUL
11. DAMARLI ÜRÜN YÜZEYİ	Ürün yüzeyinde (özellikle diyafram vb. ürünlerde) damarlı yüzey görüntüsü vardır.	Hamurun iyi karışmamış olmasından veya formül iinde kullanılan malzemelerin birbiriyle bağdaşmamasından kaynaklanır.	Kalite Güvence ve Satınalma ya bilgi verilir.Tedarikçi uyarılır. Gerekirse formülde değişiklik yapılır.	RED (İMHA EDİLİR)
12. ÇATLAK GÖRÜNÜMLÜ YÜZEY	Mamulün yüzeyinde çizgiler mevcuttur.	Hamur içindeki pişirici oranının yüksek olmasından veya makine sıcaklık ayarının yüksek ayarlanmış olmasından dolayı meydana gelir.	Makine sıcaklık ayarı tekrar kontrol edilir. Gerekirse sıcaklık azaltılır. Değişme gözlenmezse hamurdaki pişirici oranı azaltılır.	RED (İMHA EDİLİR)
13. VURUK / BOZUK MAMUL	Mamul ,çember yayı şeklindedir. Dairesel şekil oluşmamıştır.	Pres operatörünün yanlış çalışmasından kaynaklanmaktadır. Muhtemel sebepler : o Kalıp , pres makinesine tam ortalanmamış , o Zamanlama kusuru (erken / geç) olması, o Basınç-sıcaklık değerleri yanlış girilmiş olması o Hamur normalden ince ise bu tip hata oluşur.	Kalıbın ortalanıp ortalanmadığı tekrar kontrol edilir. Pişme zamanı kontrol edilir. Basınç ve sıcaklık kontrol edilir. Hamur kalınlığı kontrol edilir.	RED (İMHA EDİLİR)
14. KAÇIK MAMUL	Mamulün iç veya dış kenarında çapağa benzer pürüzler kalır.	Bunun sebebi ; Hamur preslenirken kalıbın alt ve üst yüzeylerinin birbirleri üzerine tam olarak çakışmamasıdır. Kalıp doğru şekilde merkezlenmemiştir.	Kalıbın merkezleme pimi kontrol edilir.	RED (İMHA EDİLİR)