RECURSO GRATUITO VYRCO

# Preservación y almacenamiento de moldes: registro de entrega y retorno

Conserva la trazabilidad entre la última corrida, el almacén y la siguiente puesta en servicio

Técnicos de moldes, mantenimiento, producción, calidad y responsables de almacén. Nivel intermedio.

Documentar el estado, la protección aplicada, la ubicación, los pendientes y las condiciones de revisión antes de almacenar un molde y antes de devolverlo a servicio.

Una copia por evento de almacenamiento. La organización competente define los métodos de limpieza, drenaje, preservación, manipulación, inspección y puesta en marcha a partir del molde, los materiales, el ambiente, el equipo y la documentación aplicables. Esta plantilla registra esas decisiones; no las sustituye.

## Cómo usarlo

### 1. Define el evento

Identifica el molde y su revisión, la última orden o corrida, el motivo de la retirada y la duración o condición prevista del almacenamiento. Evita términos vagos como «temporal» si no existe una condición de revisión.

### 2. Registra el estado recibido

Vincula la inspección, la intervención más reciente, las anomalías abiertas y la evidencia. Distingue estado observado, trabajo completado y trabajo pendiente. No interpretes la ausencia de daño visible como confirmación funcional.

### 3. Documenta la preservación aprobada

Registra las superficies y circuitos incluidos, el producto o método autorizado, fabricante, identificación del lote cuando corresponda, ficha técnica o procedimiento, fecha, responsable y condiciones de aplicación. La selección depende del material, contaminantes, duración, ambiente y requisitos de la pieza.

### 4. Controla ubicación y manipulación

Registra masa o centro de gravedad solo desde una fuente controlada; identifica los puntos de izaje, soportes, bloqueo, orientación, capacidad autorizada del rack y ubicación. Si un dato crítico no está confirmado, detén la transferencia mediante el procedimiento de la organización.

### 5. Deja una condición de revisión

Define qué evento exige revisar el molde: fecha aprobada, cambio ambiental, traslado, evidencia de humedad, vencimiento del producto o solicitud de producción. No inventes una periodicidad universal; conserva el fundamento y el responsable.

### 6. Prepara el retorno

Antes de retirar protecciones o conectar energías, verifica identidad, documentación vigente, estado del almacenamiento y pendientes. El personal autorizado define la limpieza, inspección, montaje y pruebas específicas. Registra la decisión y enlaza la verificación posterior; esta plantilla no libera el molde.

# Hoja A - entrega al almacenamiento

Completa una hoja por evento. Usa «no verificado» o «no aplica con motivo» en vez de dejar vacíos que puedan interpretarse como conformidad.

| |
|---|
| ID del registro / molde / revisión / propietario del registro / fecha |
| |
| Última orden o corrida / motivo de retirada / condición o duración prevista |
| |
| Estado recibido / inspección vinculada / intervención vinculada / evidencia |
| |
| Anomalías, componentes retirados o pendientes / responsable / restricción |
| |
| Superficies, cavidades y circuitos incluidos / condición antes de proteger |
| |
| Producto o método de preservación autorizado / fabricante / ID o lote / documento y revisión |
| |
| Aplicación registrada / fecha / responsable / condiciones y evidencia |
| |
| Masa y centro de gravedad: fuente controlada / puntos de izaje y soporte autorizados |
| |
| Rack o soporte / capacidad confirmada por / ubicación / orientación / bloqueo |
| |
| Condición de revisión / responsable / señal de vencimiento o cambio / evidencia prevista |
| |

Los estados son etiquetas documentales propuestas por VYRCO. «Listo para el proceso autorizado» significa que puede continuar el flujo definido por la organización; no certifica seguridad, calidad de pieza, conformidad legal ni aptitud para producción.

# Hoja B - revisión y retorno a servicio

Completa una hoja por evento. Usa «no verificado» o «no aplica con motivo» en vez de dejar vacíos que puedan interpretarse como conformidad.

| |
|---|
| ID del registro original / molde y revisión confirmados / fecha / revisor |
| |
| Motivo del retorno o revisión / ubicación encontrada / condición ambiental conocida |
| |
| Integridad exterior, etiquetas, soportes y bloqueo / evidencia / anomalías |
| |
| Estado de protección y superficies accesibles / evidencia / áreas no evaluadas |
| |
| Documentación vigente localizada / cambios desde el almacenamiento / pendientes abiertos |
| |
| Producto de preservación: instrucciones de retirada o compatibilidad / fuente y revisión |
| |
| Plan autorizado de manipulación, limpieza, montaje e inspección / responsables |
| |
| Comprobaciones posteriores requeridas / recurso VYRCO 14 u otro registro / estado |
| |
| Decisión documental: pendiente, requiere intervención o listo para el proceso autorizado |
| |
| Autoridad / fundamento / restricciones / responsables y evidencia de cierre |
| |

Los estados son etiquetas documentales propuestas por VYRCO. «Listo para el proceso autorizado» significa que puede continuar el flujo definido por la organización; no certifica seguridad, calidad de pieza, conformidad legal ni aptitud para producción.

# Ejemplo ficticio: una etiqueta no equivale a un retorno autorizado

## Contexto

FICTICIO: molde DEMO-M15, revisión B, retirado después de la orden DEMO-410. El ejemplo no representa una empresa, cliente, instalación, equipo ni producto real.

## Entrega

El registro vincula una inspección ficticia, identifica un pendiente en una cubierta exterior y documenta que la selección del preservante se realizó con la ficha técnica vigente. La ubicación se registra como DEMO-RACK-2 únicamente después de confirmar la capacidad mediante el registro interno ficticio DEMO-RK.

## Revisión

Al solicitar el molde, la etiqueta exterior sigue legible, pero no aparece la evidencia de una zona protegida. El estado se marca «no verificado». No se supone que la superficie está protegida y tampoco se concluye que está corroída.

## Decisión

El responsable asigna una inspección autorizada antes de retirar la protección y mantiene abierto el pendiente de la cubierta. La orden no pasa a montaje hasta enlazar la evidencia y definir las comprobaciones posteriores. Ningún valor técnico se deduce de este ejemplo.

# Fuentes, alcance y límites

Consulta de fuentes: 2026-10-14

S1 - Meusburger - Corrosion protection for your moulds and dies

El fabricante distingue aceites, grasas y ceras por uso y retirada, y explica que una capa continua protege de influencias ambientales. Se usa para justificar documentar la selección y las instrucciones; VYRCO no adopta un producto ni duración universal.

Abrir fuente primaria

S2 - Slide Products - How to Prepare Your Injection Molds for Storage

El fabricante relaciona la preparación con limpieza, contaminación observada y un preventivo calificado para el tiempo de almacenamiento. Apoya registrar condición, producto y fundamento, pero no transfiere sus instrucciones a productos de otros fabricantes.

Abrir fuente primaria

S3 - OSHA 29 CFR 1910.176 - Handling materials, general

La norma exige que el almacenamiento no cree un peligro y que los materiales estén estables frente a deslizamiento o colapso. Se usa para exigir evidencia de ubicación y soporte; no define la capacidad de ningún rack ni un método de izaje.

Abrir fuente primaria

S4 - OSHA 29 CFR 1910.147 - Control of hazardous energy

El mantenimiento con riesgo de energización inesperada requiere procedimientos documentados y control de energías. La plantilla remite al procedimiento aplicable y no reproduce una secuencia de bloqueo o retorno de energía.

Abrir fuente primaria

S5 - OSHA eTool - Horizontal Injection Molding Machines

La guía identifica riesgos de atrapamiento y señala que el servicio y el cambio de molde pueden requerir bloqueo según la exposición. Apoya separar documentación de almacenamiento de las operaciones autorizadas de montaje y servicio.

Abrir fuente primaria

## Límites de aplicación

- Plantilla documental original; no es un procedimiento de izaje, transporte, bloqueo de energías, limpieza, preservación, montaje o puesta en marcha.

- No fija productos, espesores, tiempos, temperaturas, humedad, capacidad de rack, intervalos, puntos de izaje ni criterios de aceptación. Deben proceder de fuentes aplicables y personal competente.

- Las instrucciones de fabricantes citadas se aplican a sus productos o sistemas. Debe verificarse compatibilidad con acero, recubrimientos, elastómeros, lubricantes, resina, acabado y requisitos de la pieza.

- Las referencias OSHA son estadounidenses y se incluyen para delimitar riesgos documentales; no determinan la legislación aplicable en otra jurisdicción.

- El registro no certifica ausencia de corrosión, funcionamiento del molde, seguridad del rack, liberación del proceso ni cumplimiento legal.

Puedes completar y adaptar para uso propio o interno conservando VYRCO y señalando cambios. No presentes una versión modificada como original.