

INFORME CALIDAD

Homologación

Motivo informe:

Se han modificado 2 punzones, fig. RD y fig. RB.

Referencia: 1772/0/0 Fecha plano: 24/05/2016 Material: PMMA

Denominación: Tarro Juvena 50ml **Cavidades:** 3/4 **Color:** Incoloro

*1 - El cubilete queda más hundido en la Fig. DB.

*2 - Al no tener el ancho correcto no se puede medir con exactitud la profundidad.

*3 - El conjuto DB va muy duro al rosca.

*4 - Las figuras RD y RB tienen desplazamiento una vez montadas.

*5 - Las figuras RD y RB salen rotas de máquina.

En la figura DB queda el CUBILETE y el INTERIOR TAPA más hundido.

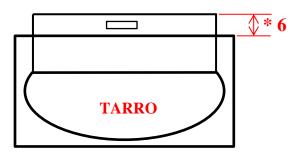
27/02/2017

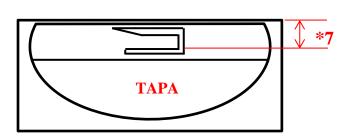
Nº Cota	Fig. DB	Fig. RD	Fig.RB	Fig. DD
Cota 6	7,0	7,3	7,25	
Cota 7	5,6	5,2	5,2	

09/03/2017

Nº Cota	Fig. DB	Fig. RD	Fig.RB	Fig. DD
Cota 6	7,2	7,2	7,25	
Cota 7	5,3	5,25	5,25	

• La modificación realizada (09/03/2017) en la figura DB es correcta.







INFORME CALIDAD

Homologación

Conclusiones v00 (27/02/2017):

- 1. Reparar el desplazamiento de las figuras RD y RB.
- 2. La figura DB montada tapa / tarro con la misma figura va muy dura al cerrar, creemos que la causa es que el cubilete y el interior tapa quedan muy hundidos una vez montados.
- 3. Ajustar medidas del plano a las medidas reales.
- Antes de hacer cualquier modificación estudiar bien las causas.

Conclusiones v01 (09/03/2017):

Se ha fabricado con las figuras RD,RB y DB.

- 1. La dureza de las tapas al roscar es correcta.
- 2. No se aprecia desplazamiento entre tapa/tarro en la 3 figuras.

*Si Producción da su aceptación, por parte de calidad queda homologada.

INFORME REALIZADO

Responsable Calidad: Quicu Estebanell

Fecha: 09/03/2017



INFORME CALIDAD

Homologación

