

INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo :	\boxtimes
Modificación:	
Comparativa:	

Departamentos Implicados:

Inyección

Calidad ⊠

Sala C

Almacén

Otro □ Taller

Referencia: 1988

Denominación: Interior Tapa 50ml

Cavidades: 6 / 6

Fecha plano: 13/11/18

Material :PMMA

Máquina: 34

Motivo informe :

Homologación molde nuevo.

INFORME CALIDAD

(1988) INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0,2mm)

Cota	Nominal	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6
1	Ø59,9	60,15	60,15	60,15	60,15	60,15	60,15
2	Ø56,6	56,7	56,7	56,7	56,8	56,7	56,7
3	13,7	13,65	13,7	13,7	13,7	13,7	13,65
4	11,5	11,55	11,55	11,55	11,60	11,55	11,55
5	3,9	3,90	3,90	3,95	3,95	3,95	3,95
6	Ø56,6	56,7	56,7	56,7	56,7	56,7	56,7
7	Ø57,8	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0
8	11,9	11,75	11,75	11,75	11,75	11,70	11,75
9	67,0	67,3	67,3	67,3	67,3	67,3	67,3
10	66,3	66,3	66,5	66,5	66,4	66,4 66,5	
11	42,0	42 – 42,1	42,1	42,1	42,1	42,1	42,1
12	Peso	10,15grs.	10,12grs.	10,22grs.	10,11grs.	10,12grs.	10,11grs.

pág. 1 IN.CO.01 v00



INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo :	\boxtimes
Modificación:	
Comparativa:	

Departamentos Implicados:

Inye	ección

Calidad ⊠ Sala C

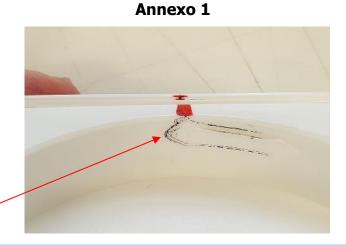
Almacén

Otro □ Taller

INFORME FUNCIONAL

Cota	Nominal	Fig. 5	Fig. 6	Fig. 7	Fig. 8	Fig. 9	Fig. 10
13	Montado Automático	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok
14	Montado disco	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok
15	Roscado Tarro Disco	*1	*1	*1	*1	*1	*1
18	Acabado Superficial	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok

La línea roja es el centro de la tapa y es hasta donde tiene que llegar el tope rosca (cómo se puede apreciar en la foto el tope rosca pasa del centro)



Tope rosca

Conclusiones:

*1_ La tapa no llega a cerrar (ver Annexo 1). La rosca acaba en punta y sobrepasa el centro, por ese motivo la tapa no cierra por completo.

Responsable inyección: Joan Fíguls

Responsable Calidad: Quicu Estebanell

Fecha: 23/11/2018

Fecha: 23/11/2018

pág. 2 IN.CO.01 v00