
	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo: <input checked="" type="checkbox"/>
					Modificación: <input checked="" type="checkbox"/>
					Comparativa: <input checked="" type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/>

Referencia: 2006 (antes 1577/0/2)	Data plano:	Material : PP
Denominació :	1577/0/2 (27/03/2018)	Color: Negro
Tapa 50ml (ALLISON) #11	Cavitats: 6	

INFORME

Motiu informe :


El motllo 1577 s'ha desdoblant i s'ha passat a la versió 1577/0/2 a 2006/0/0 s'estan fent ajustaments al motllo per entrar a producció

		INFORME REPARACIÓ MOTLLE			
REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ	Nota: Cambio de NºReferencia antiguo M1577/0/2			
2006	TAPA 50 ml (ALLISSON) #11	596-100			
DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.
29/09/2021		Prueba de molde 2006, en material PP, sin inyectar material la cremallera del pistón esta muy dura, funciona a trompicones, una cavidad de molde no llena igual que el resto (se envia muestra) un TGB esta roto. Hemos inyectado alguna pieza pero el piston no tiene fuerza para desenroscar las piezas inyectadas. La colada sigue presentando alguna filtración de material.			
30/09/2021	08/10/2021		Viene el molde con pinon central y cremallera roto. Se ha cambiado la cremallera por una nueva. Reparamos piñon de forma provisional y ponemos en marcha uno nuevo para sustituir despues de la siguiente produccion. Montamos y comprobamos funcionamiento.	PAKMOL	

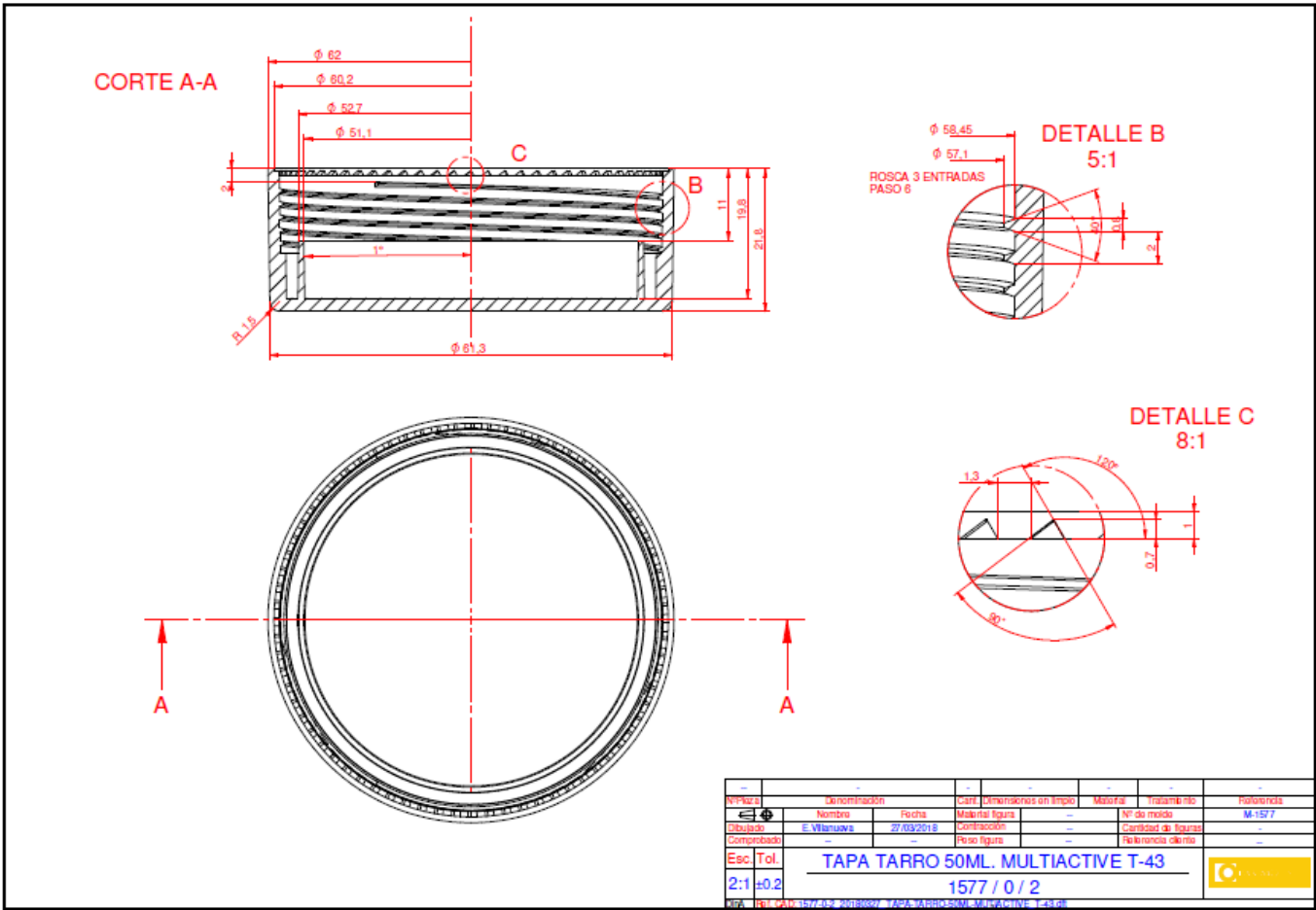
INFORME CALIDAD


ASPECTE:

- Figures **RD_DD_D** (tenim una reclamació) es veu marca circular a la superfície de la tapa e descarta que sigui un marca de ventosa, s'obre el motllo i al polit dels vasos ja es veu marcades
- Figures **DB-B** Hi ha rebava a la valona
- Figura **RD** Alçada descentrada a l'esglaó de la boca una zona mes profunda que l'altre.
- Figures **DB-RB** Cops a la valona
- Numerar figures y colada
- La colada te rebaves al ramals y el PI no son iguales.

	<h1 style="text-align: center;">INFORME</h1> <h2 style="text-align: center;">INYECCIÓN / CALIDAD</h2>				Molde nuevo: <input checked="" type="checkbox"/>
					Modificación: <input checked="" type="checkbox"/>
					Comparativa: <input checked="" type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/>

PLANO: 1577/0/2 data 27/03/2018 no actualitzat es van modificar el antiqiros al 04/06/2021 i no queda reflectit.



	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo: <input checked="" type="checkbox"/>
					Modificación: <input checked="" type="checkbox"/>
					Comparativa: <input checked="" type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/>

TAULA MIDES:

Aquesta versió s'injecta amb 3 materials **ABS-SAN-PP** la taula de mides es va adaptar a un valor mig per els 3 materials posem la taula comparativa.

MIDES	FIGURA	Ø TOTAL	Ø INTERIOR	Ø ROSCA	ALÇADA TOTAL	ALÇADA VALONA	PES
PLANOL		62,00	58,45	57,10	21,8	11,00	
TAULA		62,40	58,60	56,80	21,60	11,20	
ABS 03/03/2021	DD	62,52	58,66	57,17	21,98	11,41	15,83
	DB	62,53	58,62	56,98	21,93	11,15	16,37
	D	62,53	58,71	57,05	21,81	11,14	15,98
	RD	62,52	58,46	56,90	21,92	11,13	16,26
	RB	62,63	58,49	56,95	21,73	11,25	16,08
	B	62,50	58,53	57,00	21,94	11,22	15,89
SAN MARRON 25/03/2021	DD	--	--	--	--	--	--
	DB	62,54	58,84	56,77	21,81	11,40	16,75
	D	62,53	58,96	56,97	21,78	11,32	19,34
	RD	62,60	58,60	56,93	21,85	11,23	16,63
	RB	62,68	58,90	56,97	21,76	11,3	19,49
	B	62,54	58,71	57,02	21,84	11,27	19,31
PP NEGRO 12/10/2021	DD	61,93	58,53	56,56	21,55	11,17	13,61
	DB	62,05	58,49	56,52	21,65	11,16	13,79
	D	62,01	58,70	56,63	21,63	11,14	13,82
	RD	62,04	58,62	56,62	21,73	11,22	62,04
	RB	62,11	58,45	56,40	21,54	11,12	13,49
	B	61,85	58,43	56,61	21,55	11,05	13,59

- MEDIDAS CONTROLADAS CON LOS VALORES DE LA TABLA

CONCLUSIONES:

- Numerar las cavidades.
- Repasar colada PI desiguales (alguno estrangulado)
- Repasar pulido piezas
- Repasar imperfecciones molde (golpes rebabas)
- Hacer plano actualizado referenciando medidas por material y tolerancias.

INFORME REALIZADO

Calidad : Neus Gibert

Fecha : 12/10/2021