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


Referencia: 1963/0/0	Fecha plano : 04/08/2016	Material : SMMA	Máquina : 40
Denominación: Tarro 50ml Bajo T107	Cavidades: 2/2	Color: INCOLORO	

INFORME INYECCIÓN

Motivo informe : Reparar desviaciones comentadas en informe v.00.

Observaciones : <u>HORAS PRUEBA: 4 HORAS</u> <u>INFORME PRUEBA:</u> PODRÍAMOS HABERNOS AHORRADO LA PRUEBA, NO SE HA REALIZADO NINGUNA DE LAS MODIFICACIONES COMENTADAS EN EL INFORME, LEAN BIEN LOS INFORMES, COLGAR Y DESCOLGAR MOLDES PARA NADA NO ES MUY AGRADABLE NI PRODUCTIVO.
--

Responsable Inyección : Joan Fíguls <div style="text-align: right;">Fecha : 04/04/2017</div>

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

INFORME DIMENSIONAL v.01

Nº Cota	Nominal (mm)	Tolerancia	1934/0/0	Fig. D	Fig. B	Resultado
2	Ø66,28	-0.2 / 0	Ø66,0	Ø65,7	Ø65,9	No ok
3	Ø64,0	-0.2 / 0	Ø64,1	Ø63,8	Ø63,6	No ok
12	Rosca 2 entradas	-----	OK	OK	OK	OK
Roscado tapa	Ok/ NoK	-----	OK	No ok	No ok	No ok

Conclusiones v.00:

1. La figuras siguen sin estar numeradas
2. No se ha ajustado Ørosca ni el Ø centrador .(Cota 2-3).
3. Se han igualado las entradas de rosca (OK).

INFORME REALIZADO

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 04/04/2017

