

	<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 type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/> Taller	

<b>Referencia:</b> 1988 <b>Denominación:</b> Interior Tapa 50ml	<b>Fecha plano :</b> 13/11/18 <b>Cavidades:</b> 5 / 6	<b>Material :</b> PMMA <b>Máquina :</b> 34
--	--	---

<b>Motivo informe :</b> Homologación molde nuevo. ( v.01)
--

## **INFORME CALIDAD**

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

Cota	Nominal	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6
6	Ø Rosca 56,6	Ø56,8	Ø56,8-Ø56,9	Ø56,8	La Resistencia no funciona	Ø56,8	Ø56,8-Ø56,9
13	Montado Automático	Ok	Ok	Ok		Ok	Ok
14	Montado disco	Ok	Ok	Ok		Ok	Ok
19	Cierre	1,22N.m	1,47N.m	1,44N.m		1,29N.m	1,28N.m

### **Conclusiones :**

- 1\_ No tendría que llegar ningún molde a Sta Maria d'Oló si las figuras no están numeradas. Si hay alguna incidencia es muy complicado aislar las piezas defectuosas.
2. Si se ajusta el Ø de rosca a **Ø56,5 – Ø56,6** ( cota 6 ) la tapa no se pasará con tanta facilidad (cota 19) , los interiores que utilizamos a día de hoy les damos el ok si superan 3N.m.
3. Mando muestras

**Responsable Calidad :** Quicu Estebanell

**Fecha :** 10/01/2018