	<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

Referencia: 1745/0/2	Fecha plano : NO HAY	Material : PMMA
Denominación: Interior tapa 30ml Sin Intermedia	Cavidades: 2/2	Máquina : 43

Motivo informe : Homologación molde nuevo.
--

INFORME TALLER

Después de los resultados en la prueba: Hemos corregido 1mm la cota del fondo (Informe adjunto de calidad) Hemos variado el sistema de las muescas anticaída del disco revolucionando la forma a lo largo de todo el diámetro, hemos reducido los diámetros en 0.20 exterior (Solo altura de disco) y 0.30 interior. Este último apartado se ha realizado por voluntad de gerencia pues no le gustaba el diseño de las muescas anticaída. Entregamos plano pieza junto a este informe para Dpto.Calidad.	
Responsable Taller : Manuel Serrano	Fecha: 01-02-2018


INFORME CALIDAD

Interior ANTIC

Cota	Nominal	Fig. 1	Fig. 2
2	Ø48,95	Ø48,9 – 49,0	Ø48,9 – 49,0
4	10,0	10,0 – 10,1	10,0 – 10,1
8	57,0	56,8	56,8

Interior NOU (11/01/2018)

Cota	Nominal	Fig. D	Fig. B
2	Ø48,95	Ø49,6	Ø49,5
4	10,0	11,0	11,0
8	57,0	56,9	56,9

	<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

Interior NOU (19/02/2018)

Cota	Nominal	Fig. D	Fig. B
2	Ø48,95	Ø49,5	Ø49,5
4	10,0	10,0	10,0
8	57,0	56,9	56,9

INFORME FUNCIONAL

Cota	Descripción	Fig. 1 Antigua	Fig. 2 Antigua	Fig. D Nova	Fig. B Nova
11	Cierre Tapa	+ 3N/m	+ 3N/m	Mínim 1,82N/m	Mínim 1,98N/m
12	Se han montado 25 tapas en máquina automática y se han roto 10un.				

Conclusiones :

1. Se ha ajustado correctamente la profundidad interior (Cota 4).
2. La tapa se pasa con facilidad y esto se debe a la cota nº2. En la tapa antigua el Ø de la rosca hace Ø48,9 – Ø49,0mm y el interior nuevo Ø49,5mm.
3. Se han roto tapas en el montaje en automático, el anclaje es muy agresivo y 0,1mm más grande que el interior antiguo que también se rompe puntualmente. Se reduciría la presión en la tapa si el anclaje tuviera una entrada con radio.

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 21/02/2018