

Referència: 1659

Materials: PP

Denominació: Cubilet 30 ml per muntar en tarros de 50 ml

Data: 10/06/2021

Motiu informe: Aquest motlle només ha treballat una vegada, producció febrer del 2018. Es va fer per client SIRIEX. Es va aprofitar un motlle vell per fer aquesta versió de cubilet.

Es va portar el motlle a Cornellà per reparar els problemes i defectes que es van detectar en la producció.

Ara s'ha de fer un altre cop, el motlle no s'ha tocat i no hi ha informació al respecte de quines intervencions necessitava.

Informe realitzat de taller ahir 09/06/21:

09/06/2021 Taller	07/06/2021 Taller, procedente de Cornella	Planificacion: Revisar para produccion.- Taller: abans de fer res caldria ajustar el motlle.	Falta aro centrador, abrir molde, salta el termico.- no va resistencia nº-4.- En las muestras que hay en la bolsa se aprecia lo siguiente, pequeño golpe a las 7 en el diametro mayor en la parte interior. En la nº-2 rebava a las 6 la nº-3 y la nº-4 tienen rebaba en todo el contorno.- No Puedo probar el clipaje, puesto que no se donde va, no tengo planos, pero me parece incorrecto, aunque todo lo visto en las muestras no sirve de nada hasta que no se ajuste el molde, que por lo que se apreciaba, se quedo a medias y falta ajustar placas y realizar las salidas de aire (no habria que poner las carretas antes que los bueyes).La piña electrica de las boquillas esta mal conectada tanto en orden como en funcion, recolocar todo el cableado y marcar. La resistencia de la boquilla nº4 sube mas despacio que el resto, pero una vez en su temperatura se mantiene bien. El noyo nº-2 tiene varios pequeños golpes en la cara vista, que ya estan en las piezas de muestra. Se tendria que poder desmontar la placa de expulsion sin desmontar la placa portanoyos, colocar los T.G.M. por delante.-Habria que tener acceso a los tornillos de los naylons desde el exterior del molde.-Se tendrian que numerar las piezas en los noyos y posicionar y fijar estos. Dar acceso a todos los tornillos de la placa portacamara a traves de la placa aislante. Adaptar y colocar centrador parte de inyeccion del molde 1836 provisional. Los agujeros del centrador no son ni simetricos ni concentricos ¿?.- Repasar golpe en punzon nº-2, sin terminar en espera de pruebas. Comprobar refrigeracion.- Pintar brida de seguridad.
----------------------	--	---	--

Ahir tarda es va posar el motlle a màquina i s'han fet unes mostres a la cinta per comprovar:
Informe del mecànic: *No hi ha el nom del que les ha fet.*

S'ha provat el motlle amb 4 peces. La RB anul·lada per rebava partaix. Mostres a la cubeta de la màquina. S'ha regulat amb 3 figures, però es deixa parada per marques d'aire a sobre del anclatge. Es deixen peces a la cinta. Decidir si son OK o NOK.
Motlle no te sortides de gasos.

Informe qualitat:

No hi ha una pauta feta d'aquest cubilet. Es va fer producció del 8 a 16 de febrer del 2018. Hi ha feta una pauta però sense cap valor.
Tampoc hi ha un plànol d'aquest cubilet, el que hi ha a la xarxa no corresponent aquest cubilet.

Dimensional:

Els cubilets tenen unes marques al costat del punt d'injecció, crec que es el numero de peça.



Figura	EXTERIOR	INTERIOR	Ø ALLOTJAMENT OBTURADOR	PROFUNDITAT	ALÇADA TOTAL	ALÇADA ARO ANCLATGE	Pes	Cubicatge
	+ / -	+ / -	+/-	+ / -	+ / -	+ / -		
	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.		
1	55.60	49.39	53.38	24.34	26.38	3.60	3.8	35.0
2	55.58	49.49	53.33	24.53	26.32	3.59	3.8	35.0
4	55.52	49.41	53.26	24.29	26.27	3.56	3.7	35.0

ASPECTE:

FIG.1 (RD) – Fa una mica de rebava de partaix i te una mica de marca de gasos al aro.



FIG.2 (DD) – També fa una mica de rebava de partaix i te una marca de gasos molt gran al aro de la boca.



FIG.4 (DB) – Marca de gasos a la boca



CONCLUSIÓ:

Segons informe del mecànic, aquest motlle no te sortida de gasos, per tan aquest cubilet surten amb molts gasos a la boca.

El que surt a la figura 2 DD, per mi es NOK, els altres es pot discutir. El que passa, es que cada injectada es diferent, i el que ara surt al 2, després pot sortir a la 1, o a la 4, i pot ser més o menys gran. No hauria de sortir cap marca.

La rebava de partaix de les 2 figures que surt ara, es poca i podria passar, però també el que avui es ok, no vol dir que vagi a més i deixar de ser ok amb una producció.

No tinc informació del client SIRIEX, si es va queixar d'aquests defecte, però si que em tingut alguna reclamació, no d'aquest cubilet, però si del tema de gasos.

Per mi nok per tema gasos. S'ha de reparar/ millorar el motlle amb les sortides de gasos, a part de tots els comentaris de taller.

També s'ha de fer plànol i pauta actuals i correctes.

INFORME REALITZAT

Tècnic de Qualitat:

Jordi López

10/06/21