

	<h1>INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>	P.Muestras : <input type="checkbox"/>
		Modificación : <input type="checkbox"/>

Referencia: 1790/0/2 Denominación: Tarro 100ml prim rodó	Fecha plano : 27/01/2016 Cavidades: 2 de 2	Material : SMMA Color: INCOLORO
---	---	--

INFORME INYECCIÓN

Motivo informe :

Modificación de la pared del tarro

Observaciones :

Se miden sólo las cotas que se han modificado, o con repercusión en la modificación.

INFORME CALIDAD

INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0.2mm).

Nº Cota	Nominal (mm)	Fig. 1	Fig. 2	Resultado
1	Ø84,05	Ø84,04	Ø84,16	ok
2	12,5	11,40	11,46	No ok
3	38,4	38,47	37,90 / 38,29	No ok*1
4	Ø83,3	Ø83,49	Ø83,49	ok
5	7,4	7,79	7,82	No ok
6	39,5	39,23	39,27	No ok

Observaciones :

*1 Al estar la pieza rechupada afecta a esta medida.

Desde Oficina técnica se tiene que evaluar si las cotas 2-5-6 son aceptadas, si lo son se tiene que cambiar las medidas del plano.

INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

P.Muestras : ☐

Modificación : ☐

Conclusiones :

- Inyección reparara el rechupado, calidad lo verificará y si es correcto dará su aceptación.
- OT. Tiene que revisar las cotas del plano.

INFORME REALIZADO

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 27/01/2016