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

Referencia: 1991	Fecha plano : 04/04/18	Material : SMMA
Denominación: Tarro 7ml 6 figures L'OREAL	Cavidades: 6/6	Máquina : 25

Motivo informe : Homologación molde nuevo de 6 figuras.

INFORME PRODUCCIÓ

La prova del motlle ha anat bé, el motlle funciona correctament amb un cicle de 50.0 “.

Demà es comprovaran les peces per saber si el dimensional és correcte.

Algunes cavitats presenten línies per acumulació d'aire.


El motlle s'envia a Cornellà per fer el següent de forma urgent:

- 1) MARCAR LES CAVITATS A LA ROSCA.
- 2) FER SORTIDES DE GASOS INEXISTENTS A LA PART DE SOBRE DE LES CORREDERES, LES DE SEMPRE !!!!!!! , A LA PART DELS CULOTES NO SÉ SI HI HA SORTIDES, S'HAURIA DE DESMUNTAR EL MOTLLE.
- 3) POSAR UNA PLACA PER SABER QUE ES CADA ZONA DE LA CAMARA CALENTA, JA ESTIC UN PÈL CANSAT D'ANAR PROVANT LES BOQUILLES PER SABER QUINA PEÇA ÉS CADASCUNA.
- 4) POSAR PLACA AILLANT A LA PART MOBIL, JA HE COMENTAT MOLTES VEGADES QUÈ NO SÉ PERQUÈ NOMÉS POSEM PLAQUES AILLANTS A LA PART FIXA, LA PART MOBIL TAMBÉ VA AMB AIGUA A 60 ° C. FINS QUE NO HEM ESCALFAT LA PLACA MOBIL DE LA MÀQUINA A 60 ° C, I PER AIXÒ SEGUIR QUE TRIGUEM UNA BONA ESTONA, EL MOTLLE I LA PLACA NO EQUILIBREN TEMPERATURES, EVIDENMENT ÉS UN MALGAST ENERGÈTIC IMPORTANT.

Els 4 punts adjunts s'han de fer, el problema és que la setmana vinent hem de lliurar una comanda de 10.000 unitats, per tant hem de fer el punt 1 i el 2 urgentment, fabriquem comanda per la setmana vinent i retornem motlle per fer 3 i 4, això suposant que les mides siguin correctes.

El motlle es desmunta de màquina demà a les 6:00 a.m i es prepara per anar a Cornellà.

Responsable Taller : Joan Fíguls	Fecha: 19/09/2018
----------------------------------	-------------------

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


INFORME CALIDAD

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

Cota	Nominal	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6
1	Ø28,3 +/-0,15	28,2	28,25	28,35	28,35	28,35	28,35
2	Ø27,4 +/- 0,15	27,40	27,35	27,35	27,4	27,4	27,35
3	Ø25,7	25,7	25,75	25,8	25,8	25,8	25,8
4	Ø24,0 *1	24,0	24,0	24,0	24,05	24,0	24,0
5	7,4	7,45	7,4	7,4	7,45	7,4	7,4
6	17,4	17,35	17,40	17,4	17,40	17,4	17,3
7	22,5 *2	21,6	21,6	21,7	21,7	21,8	21,5
8	24,8	24,75	24,8	24,8	24,8	24,85	24,75
9	32,0	32,2	32,2	32,2	32,15	32,1	32,2
10	32,5	32,55	32,55	32,55	32,55	32,55	32,55
11	Altura Tarro + Cubilet	25,35	25,35	25,40	25,45	25,45	25,40
12	Altura Tarro + Tapa	28,1-28,2	28,0-28,1	28,1-28,2	28,1-28,2	28,15-28,25	28,0-28,1

INFORME FUNCIONAL

Cota	Descripció	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6
13	Muntatge Cubilet	NO OK*	NO OK*	NO OK*	NO OK*	NO OK*	NO OK*
14	Roscat Tapa	OK	OK	OK	OK	OK	OK
15	Separació Tarro / Tapa 0,5N/m	0,6mm	0,5mm	0,6mm	0,6mm	0,6mm	0,5mm

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

Observacions :

* Els cubilets toquen al lateral (cota 4) i al fons (cota 7) .

- L'entrada del Ø del cubilet (cota 4) es correcte però a mida que vas baixant cap el fons , el Ø es va fent més petit (es cònic). A 10mm de profunditat ja fa 23,8mm.
- La profunditat no es correcte (cota 7) , alguns cubilets toquen el fons.

Conclusiones :

1. Fer punxons nous per augmentar el Ø i la profunditat de l'allotjament del cubilet.
2. La paret del fons fa 2,3 – 2,4 mm de gruix. He parlat amb el Joan i m'ha dit que per poder injectar bé aquesta paret no pot fer menys de 1,8-2mm. Es a dir que la profunditat ha de quedar màxim a 22,2mm. (cota 7).

Informe Realitzat per :

Quicu Estebanell

20/09/2018