

INFORME CALIDAD

Homologación

Motivo informe :

HOMOLOGACIÓN “Soldado de tapeta modificada (más gruesa).

Informe Dimensional

Referencias: 1796 / B001_01 / 1798

Denominaciones : Dispenser Quadrado 30ml + Botella 30ml +Tapeta

Parámetros de la máquina :

Presión 1,8 bar

Retardo 0,10 s

Tiempo constante 0,25s

Los parámetros se han ido subiendo hasta alcanzar la soldadura correcta

Las pruebas las hacemos con :

- Figura 1- 2 de los dispensers
- Figura 2 de las tapetas
- Botella 30ml.

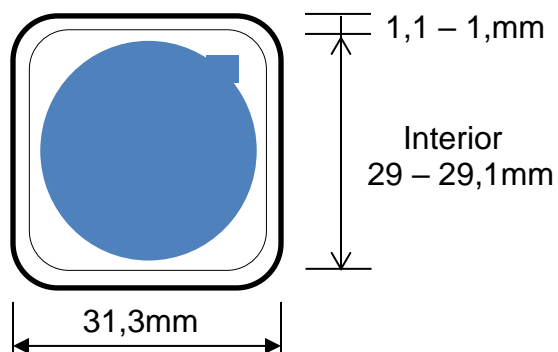
Observaciones :

	Tapeta 2	Resultado
Dispenser Fig. 1	Ok	Correcto
Dispenser Fig. 2	No OK	No ok

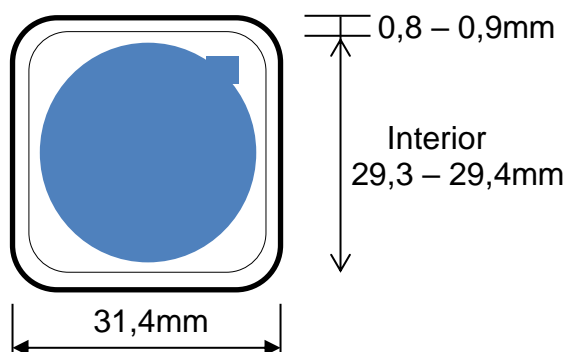
- El dispenser con la fig. nº 2 + Tapeta fig. nº 2 **se rompe o suelda mal.**

Dimensional

Dispenser Fig. 1



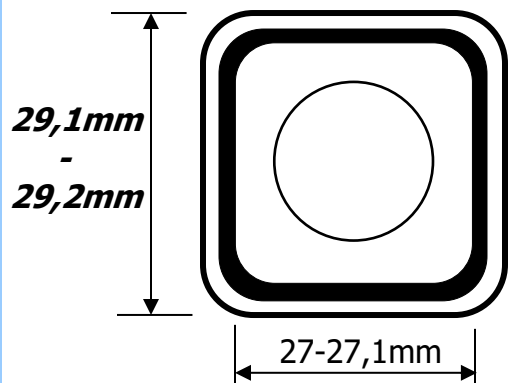
Dispenser Fig. 2



INFORME CALIDAD

Homologación

Tapeta Fig. 2



Profundidad soldado dispenser

Fig. 1 = 4,35mm.

Fig. 2 = 4,30mm.

Medidas anclaje / Soldado TAPETA

Fig. 2 = 4,5 – 4,6mm.

Conclusiones :

1. Las medidas de las 2 figuras de los dispenser no son iguales (la figura 1 está más reforzada).
2. La tapeta + Dispenser tienen juego y no es favorable para el soldado como se puede apreciar mirando dimensional, (Fig 2 dispenser + Fig.2 tapeta no suelda).
 - A_ Si se refuerza la tapeta en su interior se podría evitar su rotura.
 - B_ Ajustar fig. 2 dispenser a las medidas del dispenser Fig. 1.
3. Se hacen las pruebas con la tapeta nº2 ya que la tapeta nº1 tenía problemas con la colada.

INFORME REALIZADO

Responsable : Quicu Estebanell

Fecha : 03/10/16