	<h1>INFORME</h1> <h1>INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input checked="" 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"/>

Referencia: 1772/0/0	Fecha plano : 24/05/2016	Material : PMMA
Denominación: Tarro Juvena 50ml	Cavidades: 4/4	Color: INCOLORO

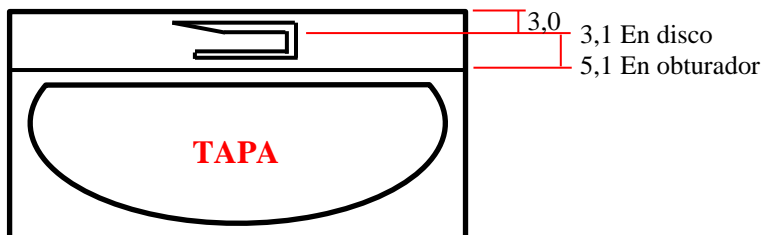
Motivo informe :

La figura DB va más dura al roscar tapa con tarro.

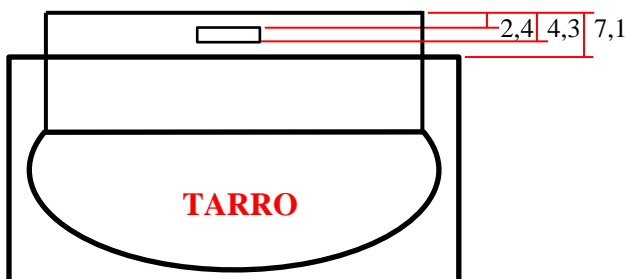
INFORME CALIDAD

INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0.2mm).


Nº Cota	Nominal (mm)	Fig. DD	Fig. DB	Fig. RD	Fig. RB
1	31,6mm	31,3 – 31,4	31,3 – 31,4	31,2 – 31,3	31,3
2	29,5mm	28,6	28,5	28,6	28,8
3	2,63mm	2,8	3,0	2,8	2,8
4	0,6mm	0,3	0,5	0,2	0,3
5	Ø59,15mm	Ø59,0	Ø59,0	Ø58,9	Ø58,9
6	Ø59,84mm	Ø59,6	Ø59,5	Ø59,6	Ø59,6
7	4,47mm	4,60	4,80	4,6	4,6
8	3,48mm	3,3	3,3	3,3	3,3
9	Ø61,83	Ø62,3	Ø62,1	Ø62,3	Ø62,25



Cota	DD	DB	RD	RB
A	3,0	3,2	3,0	3,0
B1	3,1mm	3,3mm	3,1mm	3,3mm
B2	5,1mm	5,3mm	5,1mm	5,1mm



Cota	DD	DB	RD	RB
E	2,4mm	2,4mm	2,4mm	2,4mm
F	4,3mm	4,3mm	4,3 mm	4,3mm
G	7,1mm	6,9mm	7,1mm	6,9mm

	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input checked="" 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"/>

Observaciones :

1. La cota nº 7 (profundidad anclaje) en la figura DB es más profunda es decir que el cubilete y el interior una vez montado queda 0,2mm mas bajo con respeto a las otras figuras. A parte si se monta tarro DB + tapa DB, el error se multiplica x2.
2. Hay una interferencia entre el tarro / tapa de : $4,3 (F) - 3,1 (B1) = 1,2\text{mm}$, por eso el tarro va duro al roscar.


Conclusiones :

1. Des de Calidad aconsejamos igualar la figura DB con las otras figuras. Así podemos trabajar con el molde al 100% de rendimiento.
2. Para que la tapa rosque más suave se aconseja reducir la altura alojamiento obturador del interior tapa, en las 4 figuras.

INFORME REALIZADO

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 31/01/2017

	<h1 style="text-align: center;">INFORME</h1> <h2 style="text-align: center;">INYECCIÓN / CALIDAD</h2>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>	
					Modificación: <input type="checkbox"/>	
					Comparativa: <input checked="" 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"/>	

