	<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: 1999/0/0	Fecha plano : 14/06/2019	Material : PS Styron
Denominación: Tapa 15_30ml Cuadrada #9	Cavidades: 6/6	Máquina : 29 Temps Cicle : 24,5"

Motivo informe :

Homologación molde nuevo.

INFORME TALLER

OBSERVACIONS:


S´HAN REALITZAT APROXIMADAMENT 200 PECES, ESTÀN MARCADES AMB RETOLADOR VERMELL PER NO BARREJAR-LES AMB EL MOTLLE DE DUES CAVITATS. (SALA b).

EL MOTLLE S´ENVIA A CORNELLÀ DEMÀ, AVUI NO EL PODEM TREURE PERQUÈ NO PODEM PASSAR, LA PINTURA DEL TERRA ENCARA ESTÀ TENDRA.

ES DETECTEN TOTS ELS ANCLATGES ESTIRATS DELS EXTREMS, S´HAN DE PUL.LIR MOLT MILLOR, LES PECES TAMBÉ PRESENTEN FILS PROVINENTS DELS ANCLATGES, MATEIX PROBLEMA, PUL.LIR MILLOR ANCLATGES I ZONA DEL CONO.

Responsable Taller : Joan Fíguls

Fecha: 26/06/2019

	<h1 style="text-align: center;">INFORME</h1> <h2 style="text-align: center;">INYECCIÓN / CALIDAD</h2>				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	Tapa 1744/0/1	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6	Fig. 7	Fig. 8
1	14,0	14,10	14,15	14,15	14,15	14,15	14,15	14,15
2	12,8	12,90	12,85	12,80	12,85	12,85	12,80	12,85
3	56,7	56,10	56,10	56,10	56,10	56,15	56,10	56,10
4	43,0	43,50	Aprox. 43	Aprox. 43	Aprox. 43	Aprox. 43	Aprox. 43	Aprox. 43
5	55,8	56,25	55,85 55,95	55,85 55,90	55,85 55,90	55,80 55,85	55,85 55,90	55,90
6	59,0	59,15	59,10	59,10	59,10	59,10	59,10	59,10
7	3,3	3,55	3,50	3,50	3,50	3,45	3,45	3,50
8	1,6	1,4 – 1,6	1,60 - 1,75	1,70	1,60 – 1,70	1,60 – 1,65	1,60 – 1,65	1,60 – 1,70
9	grs.	8,75	9,50	9,55	9,50	9,55	9,55	9,45
10	Rebaba	-----	No ok	No ok	No ok	No ok	No ok	No ok

Cota 10 (Rebaba)



Hay rebabas en las zonas marcadas.

	<h1 style="text-align: center;">INFORME</h1> <h2 style="text-align: center;">INYECCIÓN / CALIDAD</h2>				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 FUNCIONAL en Máquina Automática (Interior tapa 1745/0/5)

Se han montado 60 Tapas (10un por figura)

	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6	Fig. 7	Fig. 8
Montaje	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok
Rotura	No	No	No	No	No	No

Se ha verificado la altura que hay entre la tapa y el interior tapa, si hay variación después esta la veremos en la separación que hay entre tarro y tapa.

Tapa 1744/0/1 interior tapa 1745/0/5 = 0,4 – 0,6mm.

Tapa 1999/0/0 interior tapa 1745/0/5 = 0,5 – 0,6mm.

La altura es correcta en el molde nuevo.

Conclusiones :

1. Hay rebabas en las zonas marcadas de la foto, en estos momentos se están puliendo y reparando.
2. Dimensionalmente hay algunas diferencias, que creemos que no será un problema. Lo único que nos preocupa es que una vez montada la tapa nueva hace 0,15mm. menos de ancho, que la tapa antigua 1744/0/1.

Damos la tapa como homologada pero si detectamos una sola tapa que se rompe del lateral , mandaremos el molde a reparar (se han montado 60un. y no se ha roto ninguna).

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 01/07/2019