	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input type="checkbox"/>	Calidad <input type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/>

Referencia: tarro juvena 1772-1773-1774

Denominación: T-67 Conjunto Tarro Juvena

Fecha plano 24/05/2016

Cavidades:4

Material : SMMA

Color: transparente

Acabado: verde

INFORME

Motiu informe :

Tarro/Tapa rechupado en inyección, puntós de inyección faltos de material.

INFORME CALIDAD

Manuel Serrano 19/04/2021

Repasamos alojamientos de juntas en serpentines y sustituimos todas las juntas de la parte inyección.

Desmontamos grupo cámara y boquillas y realizamos los siguientes trabajos:

En la placa intermedia se mecanizan unas ventanas de ventilación y visualización pues antes estaba cerrada.

Rectificamos grupo pues estaba holgado 0.25 lo cual podía haber sido la causa de fuga de material en el bloque.

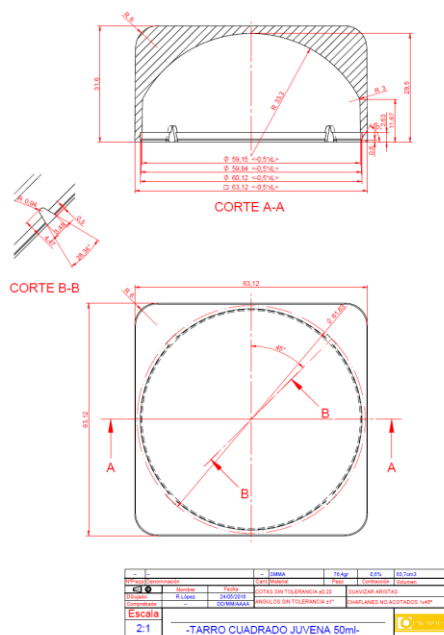
Desmontamos las boquillas por completo vaciando material en interior y limpiando puntas y tuercas.


Limpieza de bloque, válvulas y el resto de sistema.

Comprobamos funcionamiento a 180º grados en todas las zonas de cámara y boquillas.

Comprobamos refrigeraciones a 20Bars de presión durante 1 minuto.

PLANO: 24/05/2016 NO ACTUALIZADO DESPUES DE MODIFICACIÓN 16/05/2017 VER INFORME DE CALIDAD 22/05/2017.



	<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 type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input type="checkbox"/>	Calidad <input type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/>


Después de esta última reparación donde han funcionado 3 de 4 cavidades una de ellas con roces en la superficie y que fue anulada. Fig DB

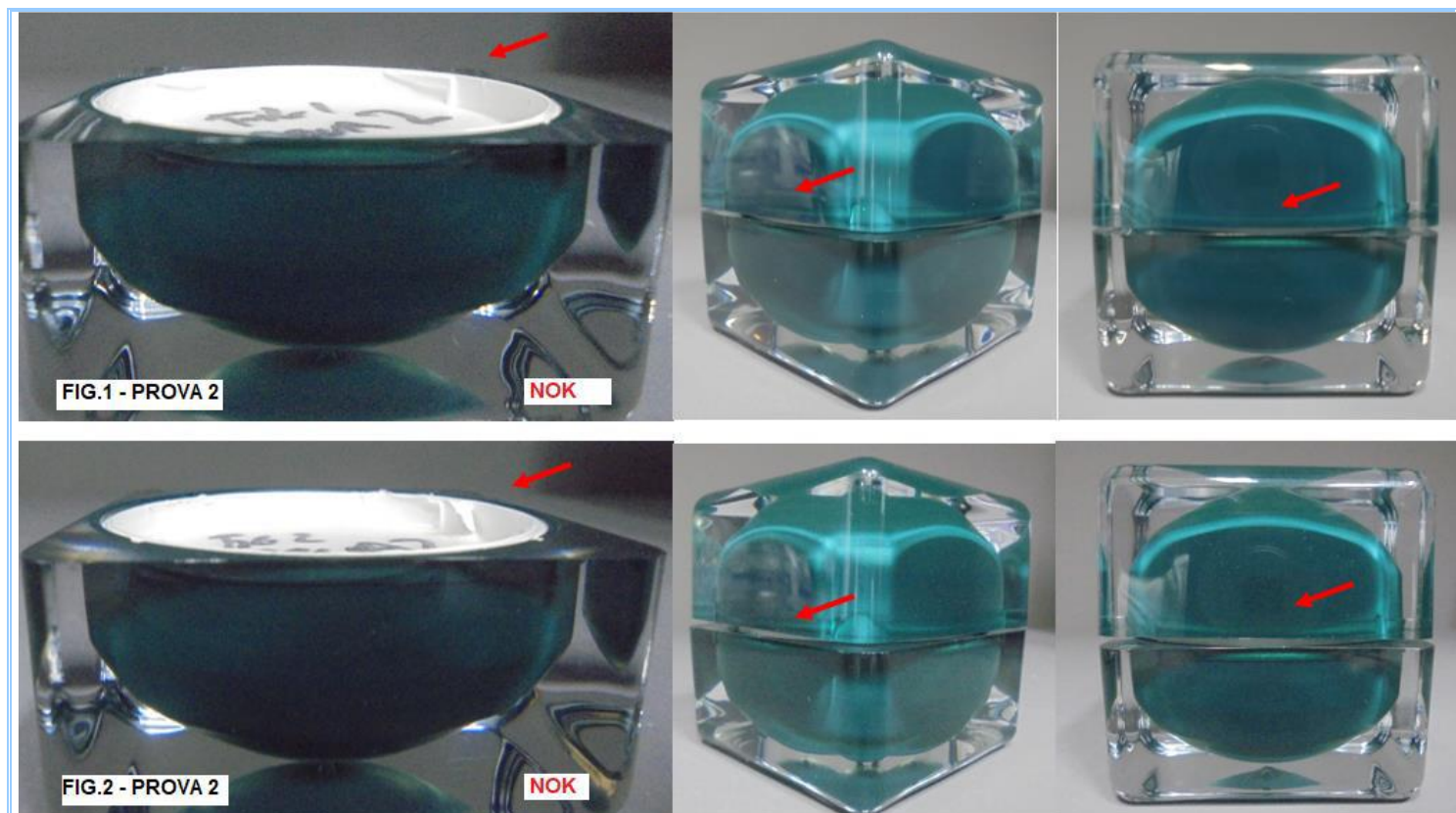
Hemos tenido problemas continuos de rechupados, chispeados y gases encuentro de coladas muy marcado, como se puede comprobar visualmente los tarros han quedado rechupados, variando su profundidad de 28.7/28.9 a **28,3** esto nos provoca una problemática de montaje sobre todo cuando inyectamos en SMMA. Donde la profundidad está promediando 28,75.

En estas condiciones los interiores de la tapa no quedan bien montados llegando a romper las tapas y hace que en montaje la luz entre tarro y tapa sea superior e incluso quede torcida.

El montaje del cubilete ha sido menos problemático a la hora de profundidad pero rompe los tarros al montarlos.(problemática explicada a Manuel y Balta en la reunión del pasado 21/05/2021




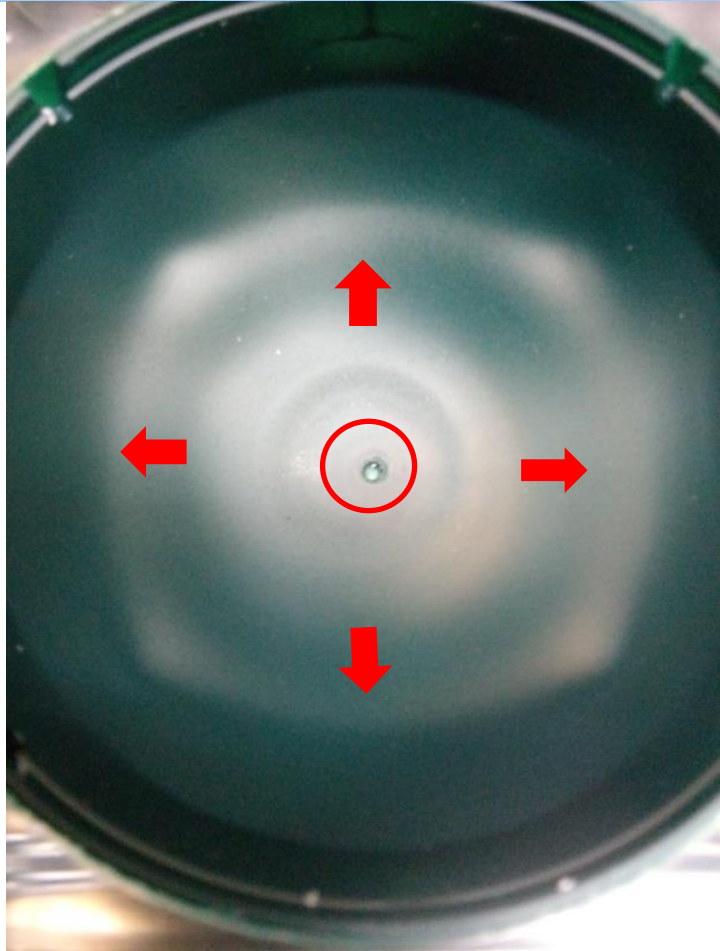
	<h1 style="text-align: center;">INFORME</h1> <h2 style="text-align: center;">INYECCIÓN / CALIDAD</h2>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>	
					Modificación: <input type="checkbox"/>	
					Comparativa: <input type="checkbox"/>	
Departamentos Implicados:	Inyección <input type="checkbox"/>	Calidad <input type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/>	



El interior en caso de deformación toca sobre más superficie llegando a la zona de más grueso de la tapa no permitiendo que se expanda. (no queda cámara de aire)

En el caso del cubilete si llegara a tocar la superficie es menor y puede absorber el espacio el efecto muelle sin desmontarlo.


	<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 type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input type="checkbox"/>	Calidad <input type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/>

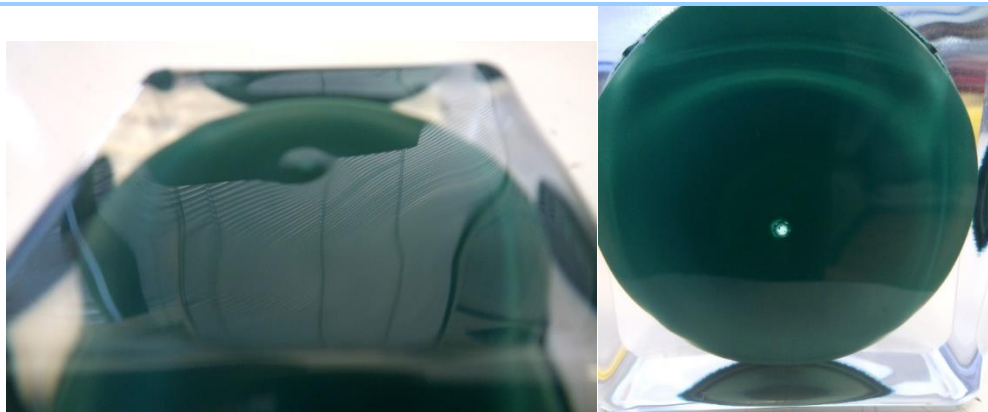


El problema que observamos es que la diferencia de grosor en las paredes en SMMA nos comporta más rechupes que cuando lo inyectamos en PMMA (en todas las piezas) si además vamos con unos espacios tan ajustados corremos el peligro que nos ocurra esto.

En esta ocasión las piezas están quedando más rechupadas. Nos preguntamos si la última reparación ha podido influir en que la refrigeración no se comporte igual?

Otra cosa es que los puntos de inyección después de la reparación quedan “vacíos” y rechupados y al decorarlos la pintura no entra bien en ellos viéndose la luz. Nos comentan los mecánicos que es una cuestión de colocación de las punteras y de la temperatura y que el material se queda enganchado (efecto ventosa)

	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input type="checkbox"/>	Calidad <input type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input type="checkbox"/>



CONCLUSIONES:

- Revisar parámetros de inyección. Realizaremos varios ajustes para comprobar comportamientos. Se ha cambiado de máquina y se ha estado controlando la producción los problemas del molde y su comportamiento en producción ha sido comentados por los inyectadores a Taller Cornella. Se ha conseguido una producción estable pero al límite de medidas.
- Revisar la efectividad de la reparación. Se propone un estudio de la refrigeración y ajuste de algún elemento. Reparación de marcas en la cavidad cerrada.
- Revisar el diseño del tarro-tapa, cubilete e interior (montajes, medidas) para evitar que estemos tan ajustados.
- Hacer que las formas de cubilete e interior sean iguales en sus radios de esfera.
- En los cubiletes e interiores hacer la numeración en la parte interior de la pieza o en una zona más disimulada ya que fuera se ve al ir decorados.
- Aumentar los controles de calidad y hacer mediciones en caliente.

INFORME REALIZADO

Calidad : Neus Gibert

Fecha : 16/06/2021