
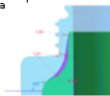
	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo: <input type="checkbox"/>
					Modificación: <input checked="" type="checkbox"/>
					Comparativa: <input type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked=""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

Referencia: 1944/0/0	Fecha plano 13/01/2015	Material : SMMA
Denominación: TR 50 STD BI INYECCIÓN	Cavidades:2/2	Color: TRASPARENTE


## **INFORME**

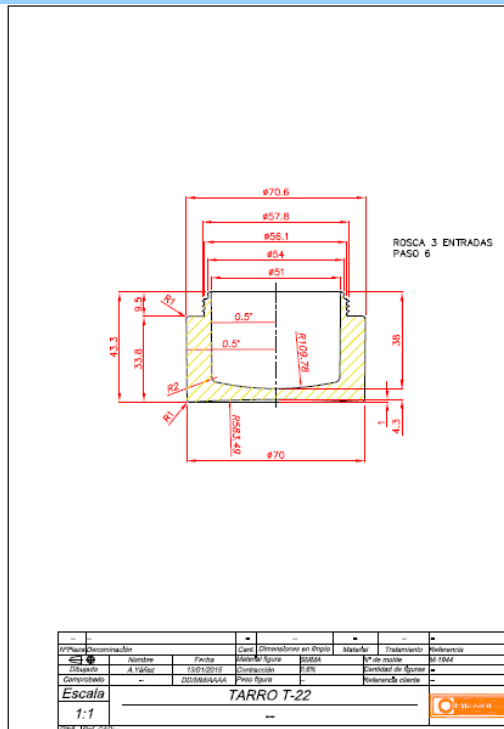
**Motivo informe :** en pruebas de compatibilidad las piezas hacían cracking en el anclaje

A		B	C	D	E	F	G
plásticos 		INFORME REPARACIÓ MOTLLE					
REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ						
1944	TARRO T22-B 2ª FASE FINAL 2cv						
DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.	OK?	
	23/01/2021		Hemos comprobado la geometría y la única zona que pensamos que pueda retener la pieza en el casquillo de expulsión es en la zona del extremo del cuello, modificamos ligeramente la geometría aumentando radio y dando conicidad en los ángulos má				
25/02/2021		ENS PASSA EL MATEIX QUE A LA DARRERA PROVA: NO ES PODEN COMPACTAR LES PRE-FORMES, QUEDEN TOTALMENT AGAFADES AL CASQUILLO D'EXPULSIÓ, NO ES PODEN TREURE AMB ROBOT, DE FET TAMPOC SURTEN NI TIVANT A MÀ, QUAN S'EXPULSA LA PEÇA COMPACTADA QUEDA EMBOTIDA A LA ZONA DEL CASQUILLO. AJUSTAR TAMBÉ PUNTS D'INYECCIÓ.			Nº2 05/02/2021	NO OK	
14/12/2021	22/12/2021	Las muestras hacen craking en zona de clipaje.	Se regresa zonas de clipado en corredra aumentando espesor en las zonas en que ha sido posible. Se rectifica la particion en los hoyos para evitar 0.9mm de escalon en extremo boca del tarro.				

## **INFORME CALIDAD**

**PLANO:** Plano 1944/0/0: 13/01/2015 no hay plano actualizado  
Plano 1943/0/0: 16/02/2021


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



**MEDIDAS:** Las medidas respecto a plano están fuera de tolerancias. Se debería revisar. El diámetro exterior es diferente en cada pieza.

El diámetro interior ha variado respecto a la prueba de mayo esto hace que no entre en el útil de decoración pero el cubilete se monta sin problemas. Se tendrá que hacer actuación sobre este útil.

		Cotas de Plano	54,00	51,00	57,80	70,60	9,50	33,80	38,00	70,00	PES
Data	Material	Figura	Ø ANCLATGE	Ø INTERIOR	Ø ROSCA	Ø EXTERIOR	ALÇADA COLL	ALÇADA COS	PROFUNDITAT	Ø BASE	
			54,00	51,00	57,70	70,80	9,70	33,50	37,50	70,20	
			+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	
04/05/2021	SMMA	1	53,80	51,05	57,81	71,00	9,69	33,21	36,97	70,33	89,77
04/05/2021	SMMA	1	53,70	51,00	57,76	71,06	9,67	33,21	36,93	70,35	89,79
04/05/2021	SMMA	1	53,91	50,99	57,79	70,90	9,58	33,24	36,98	70,31	89,78
04/05/2021	SMMA	2	53,81	51,03	57,74	70,62	9,58	33,55	36,42	70,04	88,94
04/05/2021	SMMA	2	53,97	50,95	57,70	70,72	9,66	33,56	36,90	70,02	88,94
04/05/2021	SMMA	2	53,79	51,07	57,67	70,69	9,63	33,53	36,89	70,06	88,92
		Cotas de Plano	54,00	51,00	57,80	70,60	9,50	33,80	38,00	70,00	PES
Data	Material	Figura	Ø ANCLATGE	Ø INTERIOR	Ø ROSCA	Ø EXTERIOR	ALÇADA COLL	ALÇADA COS	PROFUNDITAT	Ø BASE	
			54,00	51,00	57,70	70,80	9,70	33,50	37,50	70,20	
			+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	+/- 0,20mm	
14/01/2022	SMMA	1	54,10	50,84	57,68	70,90	9,69	33,16	37,21	70,32	89,77
14/01/2022	SMMA	1	54,10	50,93	57,71	70,96	9,79	33,20	37,13	70,31	89,79
14/01/2022	SMMA	1	54,03	50,95	57,67	70,97	9,71	33,16	37,09	70,30	89,82
14/01/2022	SMMA	2	54,00	50,93	57,62	70,67	9,68	33,47	37,05	70,02	88,85
14/01/2022	SMMA	2	54,03	50,92	57,59	70,66	9,66	33,48	37,08	69,98	88,84
14/01/2022	SMMA	2	54,04	50,88	57,63	70,65	9,70	33,50	37,01	70,07	88,85

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

## ASPECTO:

Las piezas están rechupadas las paredes no quedan recta. Este modelo bi-inyección precisamente se creó para evitar este defecto.

Las piezas no están numeradas se identifican con 1 punto y 2 puntos sería bueno marcarlas como **B1** y **B2** para identificarlas del resto de T22

La zona del anclaje no está bien pulida.


La fig. 2 presenta marcas en los P.I (estrella del flujo del material), talls d'aire al lateral. Mejorable en proceso

## PRUEBA DE ENVEJECIMIENTO:

Las piezas han hecho cracking en la zona de clipaje. La reparación efectuada no ha sido efectiva (Se envían muestras a taller para su análisis) revisar diseño coincide con la unión con la proforma.

	pieza	24 h	48h	5 días
Sin crema	1	OK	OK	OK
	2	OK	OK	OK
Sin crema + cubilete	1	OK	OK	OK
	2	OK	OK	OK
Con crema	1	OK	OK	OK
	2	OK	OK	OK
Con crema+ cubilete	1	NO OK	NO OK	NO OK
	2	NO OK	NO OK	NO OK



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



## COCLUSIÓN:

PIEZAS **NO OK**

- Se ha de revisar el diseño para evitar el cracking del anclaje
- Se han de numerar las figuras
- Se ha de igualar medidas
- Se ha de actualizar el plano.
- Se ha de rectificar el útil de decoración en cuanto se valide este molde y no queden piezas antiguas en stock
- Mejorar el proceso para evitar defectos.

## **INFORME REALIZADO**

**Calidad :** Neus Gibert

**Fecha :** 19/01/2022