	<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: 1989/0/0	Fecha plano : NO HAY	Material : PMMA Acrypet
Denominación: Tapa 50ml Cuadrada #9	Cavidades: 6/6	Máquina : 29 Temps Cicle : 25,79"

Motivo informe : Homologación molde nuevo.
--


INFORME TALLER

Observaciones Pieza RD y RM se tiene que acabar de llenar en 2da. presión, para que no salgan con rebaba. Pieza RB le cuesta llenar, tiene que ir a 30º más que las demás.		
<table> <tr> <td>Responsable Taller : Joan Fíguls</td> <td>Fecha: 03/10/2018</td> </tr> </table>	Responsable Taller : Joan Fíguls	Fecha: 03/10/2018
Responsable Taller : Joan Fíguls	Fecha: 03/10/2018	

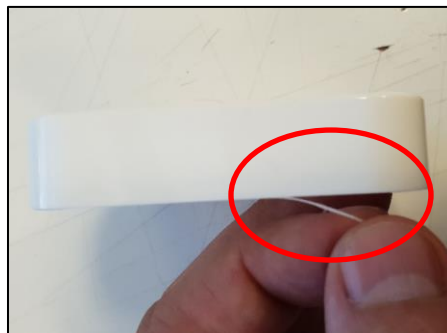
INFORME CALIDAD

INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0,2mm)

Cota	Nominal	Tapa 1974	Fig. DD	Fig. DM	Fig. DB	Fig. RD	Fig. RM	Fig. RB
1	15,1	15,25	15,3	15,35	15,4-15,5	15,30	15,4	15,35
2	13,8	14,05	13,8	13,75	13,8	13,8	13,75	13,8
3	2,8	2,85	2,75-2,80	2,75-2,80	2,75-2,80	2,75-2,80	2,75-2,80	2,75-2,80
4	65,5	66,4	66,2 - 66,3	66,2 - 66,3	66,2 - 66,3	66,2 - 66,3	66,2 - 66,3	66,2 - 66,3
5	41,2	41,7	Aprox. 44	Aprox. 44	Aprox. 44	Aprox. 44	Aprox. 44	Aprox. 44
6	67,0	66,5-66,6	66,2-66,3	66,2-66,3	66,3-66,4	66,3-66,4	66,4	66,4
7	69,3	69,2	69,2	69,2-69,3	69,2	69,2	69,2	69,15
8	13,15grs.	11,65grs.	13,13grs.	13,42grs.	13,06grs.	12,87grs.	13,13grs.	13,21grs.
9	Rebaba	OK	Si *Annexe 1	Si *Annexe 1	Si *Annexe 1	Si *Annexe 1	Si *Annexe 1	Si *Annexe 1

	<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

Annexe 1



Pared lateral **Tapa 1974** : 1,4mm.
Pared base **Tapa 1974** : 1,1mm.

Pared Lateral **1989** : 1,4mm.
Pared Base **1989** : **1,3mm.**

INFORME FUNCIONAL en Máquina Automática (Interior tapa 1975)

Nominal	Fig. DD	Fig. DM	Fig. DB	Fig. RD	Fig. RM	Fig. RB
Int. Tapa nº1	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta
Int. Tapa nº2	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta
Int. Tapa nº3	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta
Int. Tapa nº4	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta	No monta

Conclusiones :

1. Todas las figuras tiene rebaba (ver anexo 1), pulir.
2. Ajustar altura interior a 14,05 - 14,1mm (cota 2).
3. Ajustar anclaje a 66,5 – 66,6mm (cota 6).

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 05/10/2018