|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Referencia:** 1909/0/3  **Denominación:** Tapa tarro 400 | **N. Plano:**  **Cavidades:** 2/2 | **Termoplástico:** PP  **Color:** Blanco  **Tolerancia:** ±0.2 mm |

|  |
| --- |
| **MOTIVO INFORME**  Se ha reducido el diámetro de entrada de material a 0.9mm para reducir la marca del punto de inyección de la tapa. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **INFORME DIMENSIONAL (mm)**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **NOMINAL** | **Pieza**  **25-7-14** | **Fig.1**  **24-10-14** | **Fig.2**  **24-10-14** | **RESOLUCIÓN** | | **Alto del PI (mm)** | 1.6 | **2.1** | **1.8** | NO OK | | **Ancho del PI (mm)** | 1.3 | **1.6** | **1.3** | NO OK | |

|  |
| --- |
| **CONCLUSIONES**  Modificación NO OK.  Si se comparan las piezas actuales con las de producciones anteriores a la modificación del 4-9-14, se observa que los puntos de inyección a fecha de hoy son más grandes y menos, uniformes en especial el de la figura 1, que antes.  Se envían muestras.  Se decide realizar partida con la figura 2. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Técnico Calidad:** Josep Delgado Puig  **Responsable Calidad:** Joan Fíguls Ruiz | **Firma:** | **Fecha:**24-10-14 |