|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Referencia:** 1930/0/1  **Denominación:** Exterior tapa 50ml | **Fecha plano :**02/02/2017  **Cavidades:** 2/2 ( màq. 20 ) | **Material :** SAN  **Color:** INCOLORO |

***INFORME INYECCIÓN***

|  |  |
| --- | --- |
| **Motivo informe** :  PUNZÓN ROTO ( fig. D ).  CAMARA CALIENTE PIERDE MATERIAL.  LIMPIAR C.C, EN FABRICA NO PUDIMOS DESMONTAR BOQUILLA PARA LIMPIAR, ESTÁ DE NEGRO Y HEMOS DE FABRICAR EN INCOLORO. | |
| **Joan Fíguls** | **29/05/2017** |

***INFORME TALLER CORNELLÀ***

|  |  |
| --- | --- |
| **INFORME REPARACIÓN:**  Desmontamos cámara y notamos que efectivamente una de las boquillas tiende a fugar algo de material por debajos de la cámara, los trabajos realizados son:  Desmontamos, limpiamos y rectificamos regles de la cámara a fin de ganar algo de apriete.  Hemos construido el noyo nuevo 1.2083 basándonos en las cotas del noyo roto.  Limpiamos cámara y boquillas a fin de eliminar todo el plástico negro que nos ha sido posible.  Comprobamos refrigeraciones y parte eléctrica. | |
| **Manel Serrano** | **08/06/2017** |

***INFORME CALIDAD***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***INFORME DIMENSIONAL*** *( Tolerancia +/- 0.2mm ).*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Nº Cota** | **Nominal (mm)** | **Fig. B** | **Fig. D** | | **1** | **Ø73,3** | Ø73,1 – Ø73,2 | Ø73,2 | | **2** | **15,6** | 15,5 | 15,5 | | **3** | **14,02** | 13,9 – 14,0 | 13,9 | | **4** | **Ø70,0** | Ø69,7 – Ø69,8 | Ø69,6 – Ø69,7 | | **5** | **Ø73,3** | Ø73,3 – Ø73,4 | Ø73,3 – Ø73,4 | | **6** | **0,7** | 0,7 – 0,8 | 0,7 – 0,8 | | **7** | **1,5** | 1,7 – 1,8 | 1,7 – 1,8 | | **8** | **Montaje interior 1929** | Ok**\*** | Ok**\*** |   **\*El montaje se ha hecho manualmente** |

|  |
| --- |
| **Observaciones :**  Las reparaciones efectuadas son correctas.  Una vez hechas las pruebas se ha roto el punzón y sólo se fabrica con la Fig. B. |

|  |
| --- |
| **Responsable Qualitat :** Quicu Estebanell  **Fecha :**19/06/2017 |

