|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Referencia:** 1991  **Denominación:** Tarro 7ml 6 figures L’OREAL | **Fecha plano :** 04/04/18  **Cavidades:** 6/6 | **Material :** SMMA  **Máquina :** 25 |

|  |
| --- |
| **Motivo informe** :  Homologación molde nuevo de 6 figuras. |

***INFORME PRODUCCIÓ***

|  |  |
| --- | --- |
| La prova del motlle ha anat bé, el motlle funciona correctament amb un cicle de 50.0 “.  Demà es comprovaran les peces per saber sí el dimensional és correcte.  Algunes cavitats presenten línies per acumulació d´aire.  El motlle s´envia a Cornellà per fer el següent de forma urgent:  1) MARCAR LES CAVITATS A LA ROSCA.  2) FER SORTIDES DE GASOS INEXISTENTS A LA PART DE SOBRE DE LES CORREDERES, LES DE SEMPRE !!!!!!!!, A LA PART DELS CULOTES NO SÉ SÍ HI HA SORTIDES, S´HAURIA DE DESMUNTAR EL MOTLLE.  3) POSAR UNA PLACA PER SABER QUE ES CADA ZONA DE LA CAMARA CALENTA, JA ESTIC UN PÈL CANSAT D´ANAR PROVANT LES BOQUILLES PER SABER QUINA PEÇA ÉS CADASCUNA.  4) POSAR PLACA AILLANT A LA PART MOBIL, JA HE COMENTAT MOLTES VEGADES QUÈ NO SÉ PERQUÈ NOMÉS POSEM PLAQUES AÏLLANTS A LA PART FIXA, LA PART MOBIL TAMBÉ VA AMB AIGUA A 60 º C. FINS QUE NO HEM ESCALFAT LA PLACA MOBIL DE LA MÀQUINA A 60 º C, I PER AIXÒ SEGUIR QUE TRIGUEM UNA BONA ESTONA, EL MOTLLE I LA PLACA NO EQUILIBREN TEMPERATURES, EVIDENMENT ÉS UN MALGAST ENERGÈTIC IMPORTANT.  Els 4 punts adjunts s´han de fer, el problema és que la setmana vinent hem de lliurar una comanda de 10.000 unitats, per tant hem de fer el punt 1 i el 2 urgentment, fabriquem comanda per la setmana vinent i retornem motlle per fer 3 i 4, això suposant que les mides siguin correctes.  El motlle es desmunta de màquina demà a les 6:00 a.m i es prepara per anar a Cornellà. | |
| **Responsable Taller :** Joan Fíguls | **Fecha:** 19/09/2018 |

***INFORME CALIDAD***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***INFORME DIMENSIONAL* ( Tolerancia +/- 0,2mm )**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Cota** | **Nominal** | **Fig. 1** | **Fig. 2** | **Fig. 3** | **Fig. 4** | **Fig. 5** | **Fig. 6** | | **1** | **Ø28,3 +/-0,15** | 28,2 | 28,25 | 28,35 | 28,35 | 28,35 | 28,35 | | **2** | **Ø27,4 +/- 0,15** | 27,40 | 27,35 | 27,35 | 27,4 | 27,4 | 27,35 | | **3** | **Ø25,7** | 25,7 | 25,75 | 25,8 | 25,8 | 25,8 | 25,8 | | **4** | **Ø24,0 \*1** | **24,0** | **24,0** | **24,0** | **24,05** | **24,0** | **24,0** | | **5** | **7,4** | 7,45 | 7,4 | 7,4 | 7,45 | 7,4 | 7,4 | | **6** | **17,4** | 17,35 | 17,40 | 17,4 | 17,40 | 17,4 | 17,3 | | **7** | **22,5 \*2** | **21,6** | **21,6** | **21,7** | **21,7** | **21,8** | **21,5** | | **8** | **24,8** | 24,75 | 24,8 | 24,8 | 24,8 | 24,85 | 24,75 | | **9** | **32,0** | 32,2 | 32,2 | 32,2 | 32,15 | 32,1 | 32,2 | | **10** | **32,5** | 32,55 | 32,55 | 32,55 | 32,55 | 32,55 | 32,55 | | **11** | **Altura**  **Tarro + Cubilet** | 25,35 | 25,35 | 25,40 | 25,45 | 25,45 | 25,40 | | **12** | **Altura**  **Tarro + Tapa** | 28,1-28,2 | 28,0-28,1 | 28,1-28,2 | 28,1-28,2 | 28,15-28,25 | 28,0-28,1 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***INFORME FUNCIONAL***   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Cota** | **Descripció** | **Fig. 1** | **Fig. 2** | **Fig. 3** | **Fig. 4** | **Fig. 5** | **Fig. 6** | | **13** | **Muntatge Cubilet** | **NO OK\*** | **NO OK\*** | **NO OK\*** | **NO OK\*** | **NO OK\*** | **NO OK\*** | | **14** | **Roscat Tapa** | OK | OK | OK | OK | OK | OK | | **15** | **Separació Tarro / Tapa 0,5N/m** | 0,6mm | 0,5mm | 0,6mm | 0,6mm | 0,6mm | 0,5mm | |

|  |
| --- |
| **Observacions :**  **\*\_** Els cubilets toquen al lateral ( cota 4 ) i al fons ( cota 7 ) .  **-** L’entrada del Ø del cubilet ( cota 4 ) es correcte però a mida que vas baixant cap el fons , el Ø es va fent més petit ( es cònic ). A 10mm de profunditat ja fa 23,8mm.  **-** La profunditat no es correcte ( cota 7 ) , alguns cubilets toquen el fons. |

|  |
| --- |
| **Conclusiones** :   1. Fer punxons nous per augmentar el Ø i la profunditat de l’allotjament del cubilet. 2. La paret del fons fa 2,3 – 2,4 mm de gruix. He parlat amb el Joan i m’ha dit que per poder injectar bé aquesta paret no pot fer menys de 1,8-2mm. Es a dir que la profunditat ha de quedar màxim a 22,2mm. ( cota 7 ). |

|  |
| --- |
| **Informe Realitzat per :**  Quicu Estebanell  20/09/2018 |

(