|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Referencia:** 2002  **Denominación:**  **TARRO T-65 8 FIG (Nº 49 a 56)** | **Fecha plano :**  **Cavidades:** 8 | **Material :** PS/SMMA  **Color:** -- |

***INFORME***

|  |
| --- |
| **Motivo del informe** :  Las tapas tocan con los hombros, la separación tapa/tarro es inferior 0.1 mm en algún punto, cuesta encarar las tapas y la medida de la rosca son un poco altas respecto a los topes, los topes de rosca están bien de medidas y el par de cierre es correcto |

***INFORME CALIDAD***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Comprobación del ajuste realizado por PakMold el 31/03/2020:  “Hemos construido un electrodo a Ø 57.80 Disminuyendo 0.12 el diámetro de la última prueba.”  Se realizan las medidas y el montaje de esta referencia con las muestras tomadas 08/04/2020.  El tope de rosca está por encima de 57.6mm en todas las figuras lo que origina una mejora general  en el par de cierre.  Se realizó el montaje con todos las referencias de  interiores de tapa que existen para este tarro,  pero el diámetro de rosca aun continua con tendencia a la alta, incluso dificulta al encarado de la tapa lo hace con dificultad.  Os enviamos muestras de los montajes y anexo el cuadro de medidas  que se tomaron. (Tabla adjunta)  Jairo/Alfons  **La luz entre tapa y tarro en tarro 2002 es > 0.1 mm**  No OK (2002) OK    **Altura del hombro**  La altura del cuello está bien en el cuello (tabla 9,80) plano 9.85 pero no en el hombro (tabla 10,10) que corresponde 1.9º de inclinación del hombro pero que da un valor medio de 9,80 también con lo que no tiene el ángulo de inclinación adecuado y provoca que roce la tapa    **Combinación con interiores**  Se observa también que con el interior 1975 (funcionan 3 de 4 figuras) el cierre es más duro debido a la deformación que sufre al desmoldear el interior y la **no** forma de las rosca del interior.  Con el Interior 1988 (funcionan 5 de 6 figuras) y con el interior 1956 (2 figuras) para disco metálico a que va mejor, aunque también están deformadas las roscas.    1956 1975 1988  El anclaje del disco ya se comentó en otro informe son diferentes.    **Par de cierre**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | FIGURA | CIERRE 1975 | CIERRE 1988 | TOPE 1975 | TOPE 1988 | | 49 | 2.67 | 2.11 | 4.91 | 3.10 | | 50 | 2.68 | 2.84 | 5.54 | 3.90 | | 51 | 3.14 | 2.55 | 5.26 | 4.00 | | 52 | 2.89 | 2.63 | 5.42 | 2.94 | | 53 | 2.49 | 2.64 | 4.88 | 3.16 | | 54 | 2.77 | 2.22 | 4.79 | 3.34 | | 55 | 3.00 | 2.75 | 4.95 | 3.16 | | 56 | 2.19 | 2.62 | 4.77 | 3.56 | |

|  |
| --- |
| **Conclusión**   * **Se debe igualar la altura del cuello (plano)** * **Se debe dar inclinación a los hombros (plano)** * **Se debe igualar la bayoneta de la rosca (plano)** * **Se deben revisar los interiores 1956- 1975-1988** |

***INFORME REALIZADO***

|  |
| --- |
| **Calidad :** Neus Gibert  **Fecha : 09/04/2020** |