|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Referencia:** 2012  **Denominación:** Tapas 50 ml 12 fig. (fig16-27) | **Fecha plano :--**  **Cavidades:** 12 | **Material :**  **Color:** blanco |

***INFORME***

|  |
| --- |
| **Motivo informe** :  **1º Prueba del molde.** |

***INFORME CALIDAD***

|  |
| --- |
| Se ha probado el molde (ver informe producción) en forma manual no había mano.  **Aspecto de las figuras:**  La inyectada completa tiene trazas de colorante, están sucias y con pelos y de polvo adherido,  Fig 18 rebaba en la parte superior.  Fig 20 el tope sujeta interiores esta arremangado, parte superior material arrastrado y en la parte inferior se arranca el material incluso rompe alguna pieza.  Fig. 21 rebaba borde superior  Fig 23 arremangado del tope sujeta interiores inferior se rompe alguna pieza.  Fig 24 punto de inyección rajado  Fig.25 punto de inyección rajado alguna pieza arremangada en el tope inferior sujeta interiores.  Fig.26 punto de inyección largo  Fig.27 punto de inyección largo marca aureola en la parte vista    Fig 20  **Medidas figuras :**    **Montaje:**  En montaje en la maq 41 se observa que las tapas quedan abiertas y el interior no se coloca en su sitio.  Comprobamos cortando distintas tapas el anclaje de los interiores y vemos diferencia en forma y medidas, que con nuestras herramientas no podemos medir, que dificultan el montaje del interior.    Os enviamos muestra para que podáis hacer comparativas, en el 2012 se puede observar un doble escalón en el apoyo y una separación más estrecha entre el escalón y el tope. El tope también es más grueso y ancho y situado un poco por debajo que en los otros moldes.    Plano 1989    **Conclusiones:**   * Verificar los apoyos del interior y los topes igualar a otras piezas o a plano, esto mejorara el desmoldeo y el montaje. * Revisar y ajustar los parámetros de inyección. |

***INFORME REALIZADO***

|  |
| --- |
| **Calidad :** Neus Gibert  **Fecha : 14/04/2020** |