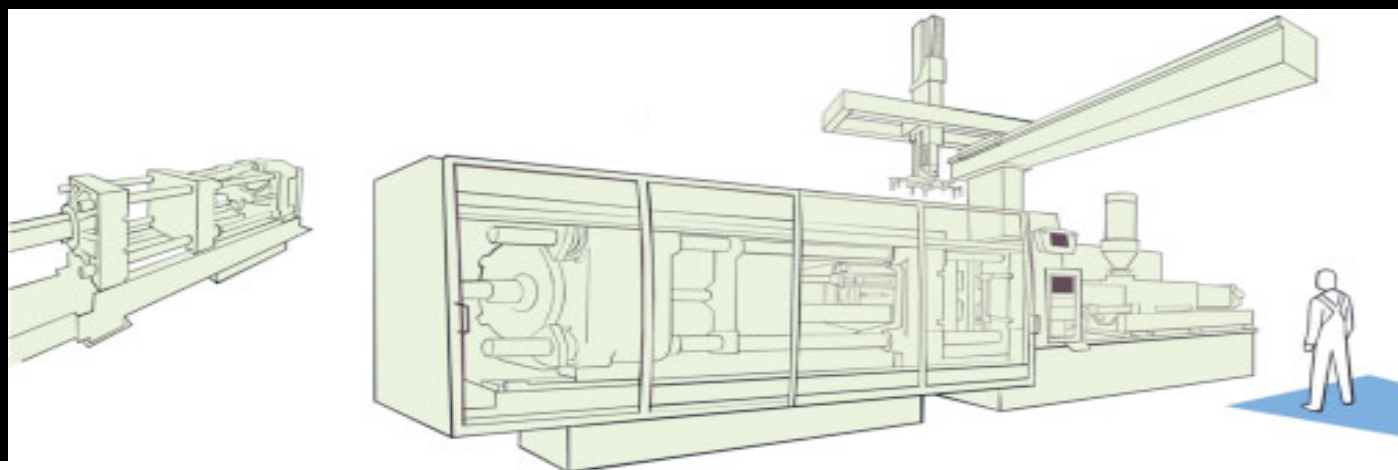


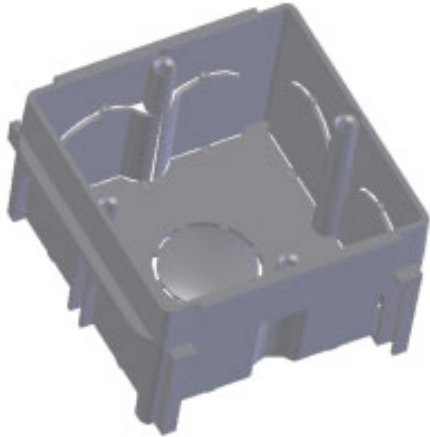
Molde

Presentación Proyecto.



C O R B Y N

Nova Corbyn S.A.



- Presupuesto molde
- Proyecto molde 2D
- Predicción inyección
- Timming molde - Inicio
- Fotos molde
- Timming molde - En proceso
- Hoja de seguimiento
- Hojas de pruebas
- Control dimensional
- Plan de control
- AMFE
- CPK

Presupuesto Molde

A continuación le adjuntamos nuestra mejor oferta para construcción del siguiente molde:

Denominación

Molde Caja de empotrar 36.180. - €

Ref. 108.555

Colocar camara caliente 4 puntos.Termoplay

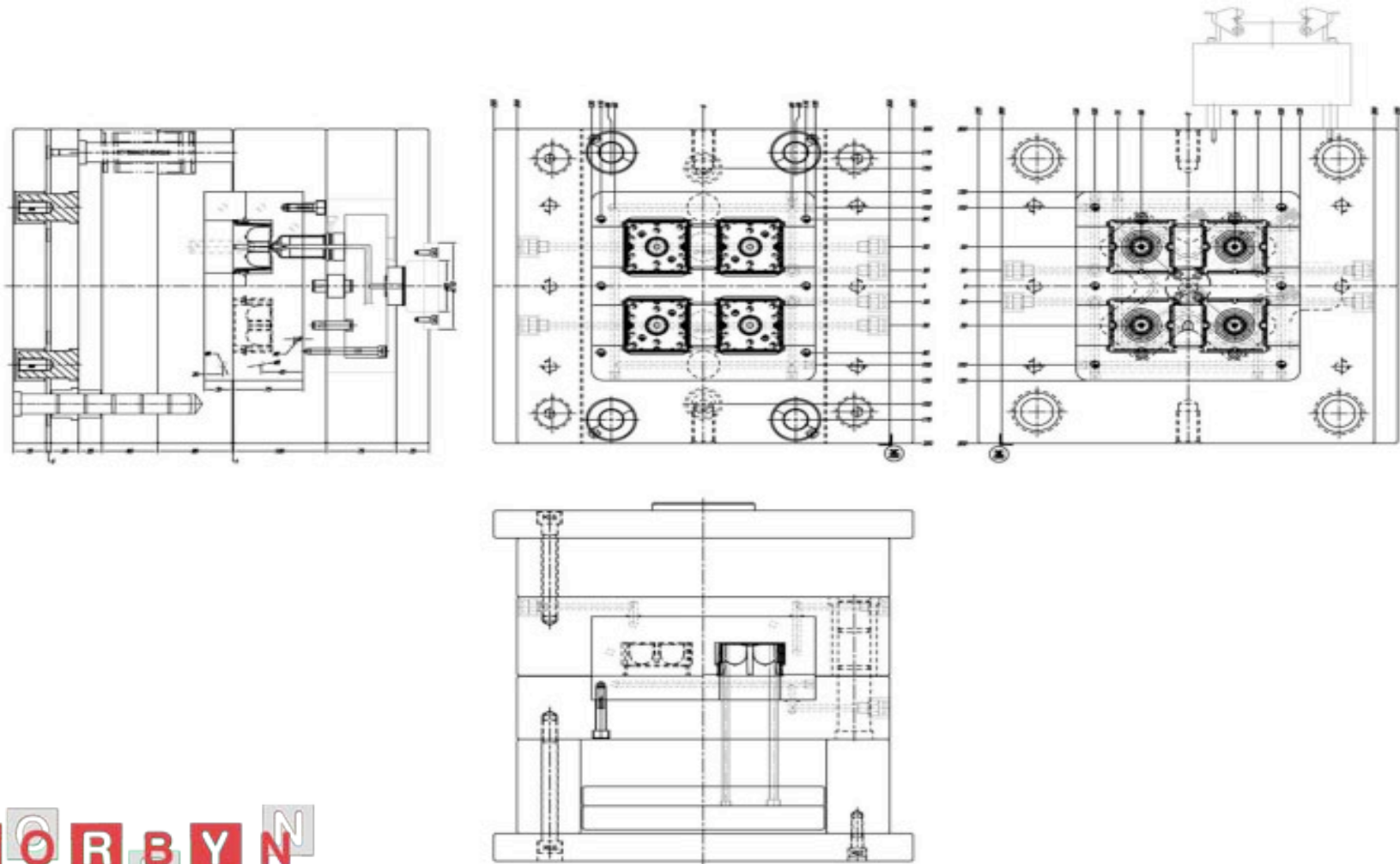
Aumento por expulsión por placa 3.600. - €

Nota: Empostizado y Templado, proyecto molde 2D y 3D. Documentación homologación y video Mold-flow

Forma de pago: Las establecidas

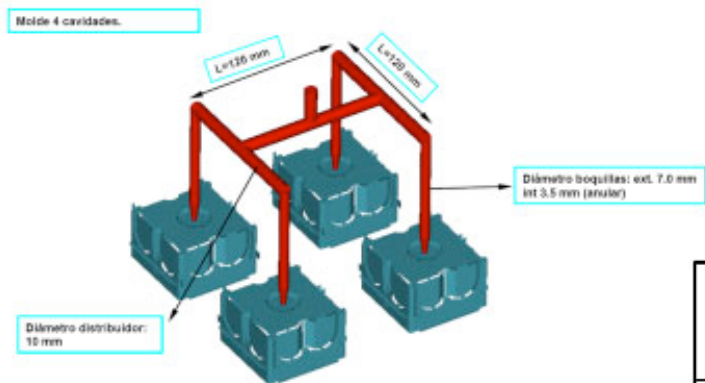
Plazo de entrega: 1ª muestras 80 días, a partir de la fecha del pedido.
Piezas controladas dimensionalmente.

Proyecto molde 2D

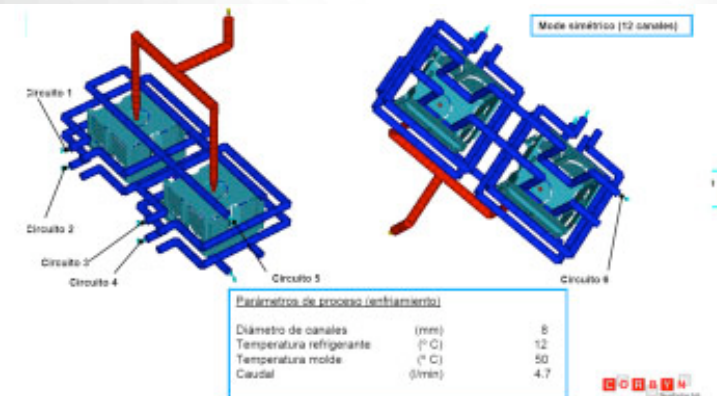
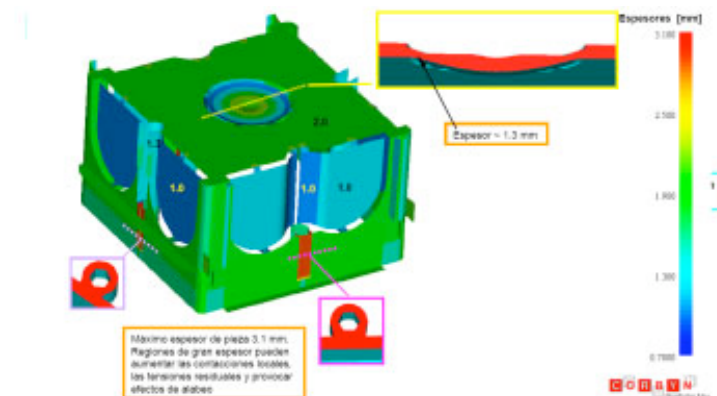
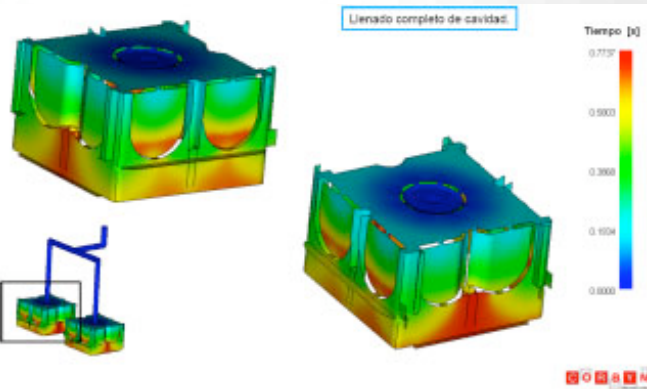


Predicción de inyección

- Informe completo entregado al cliente



Geometría/ Variante de inyección		VG-orig / VI-1	
Deformación-x	min	-0,34	
	max	0,34	
Deformación-y	min	-0,26	
	max	0,28	
Deformación-z	min	-0,12	
	max	0,18	
Deformación total	min	0,01	
	max	0,38	



Timing molde - Inicio

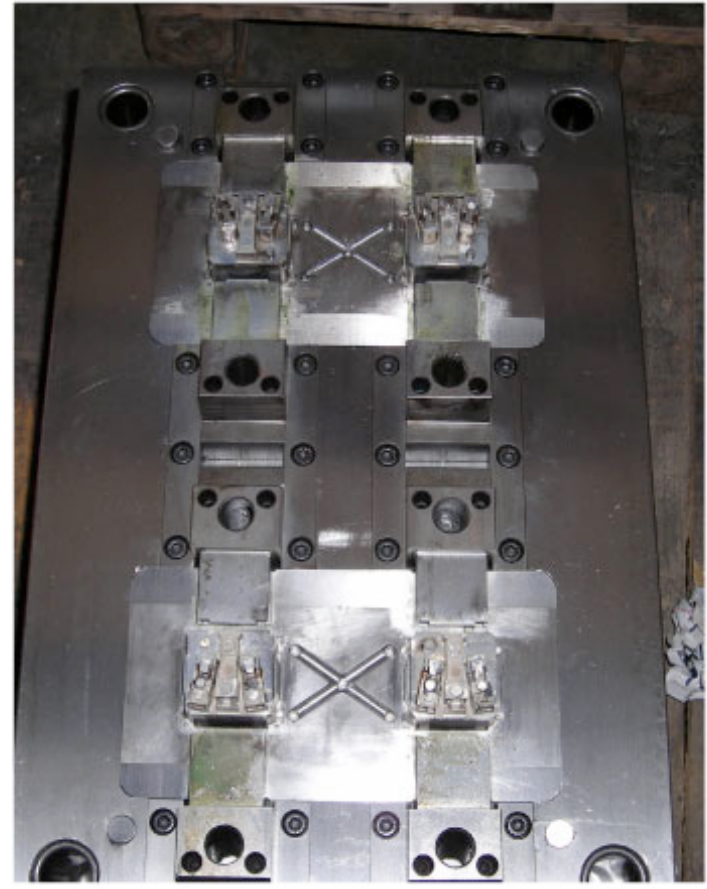
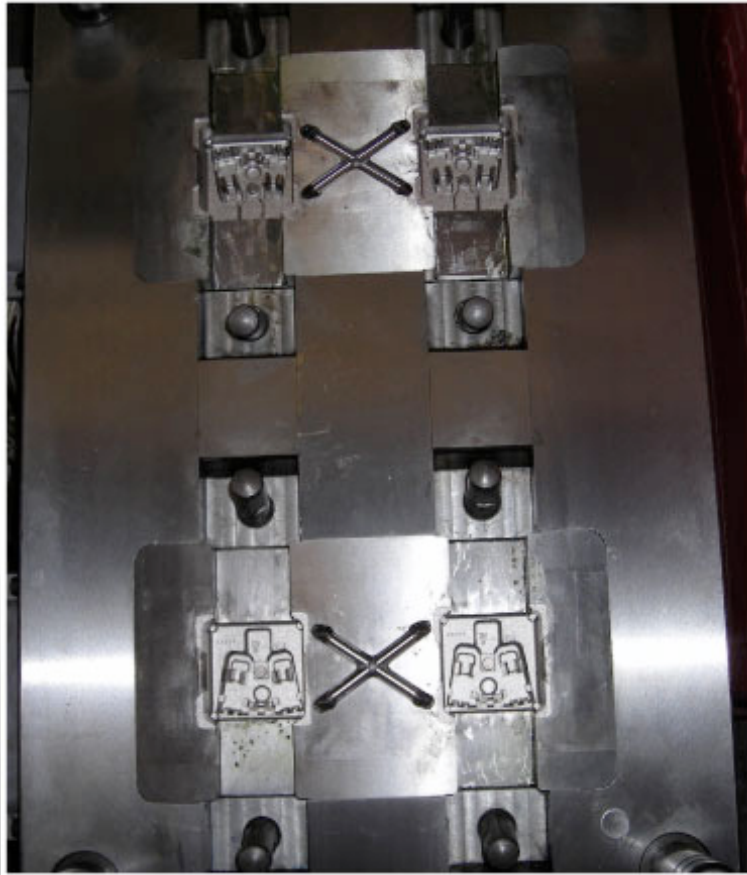
FECHA	CLIENTE	PIEZA	REFERENCIA	GAMA	PLAZO
15/06/2007	Nova Corbyn	T-36	0/001/0001256	108266	100 días



MOLDISTA	CONFORME Nova Corbyn S.A.	OBSERVACIONES
GRABADOR		

	Realizado
	En proceso
	Por realizar

Fotos molde



C O R B Y N

Timing molde. En proceso

FECHA	CLIENTE	PIEZA	REFERENCIA	GAMA	PLAZO
15/03/2007	Nova Corbyn	T-36	0.001/0001256	108266	100 días

	MARZO					ABRIL					MAYO					JUNIO							
	5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25
ANTE-PROY	Realizado																						
PROYECTO	Realizado																						
MATERIAL						Realizado																	
ENCAJES						Realizado																	
ELECTRODOS						Realizado					Realizado												
POSTIZOS						Realizado					Realizado												
FIGURA						Realizado					Realizado												
AJUSTAR											En proceso												
GUIAR PLACAS						En proceso					En proceso												
REFRIGERAC.											En proceso												
COLADA																En proceso							
MONTAJE																En proceso							
PRUEBAS																En proceso							

MOLDISTA	CONFORME Nova Corbyn S.A.	OBSERVACIONES
GRABADOR		

■	Realizado
■	En proceso
■	Por realizar

Hoja de pruebas

LUGAR DE PRUEBA: Xina

EMPRESA INJECTION:

JEFE DE TALLER: Zhu Huixiang.

SUPERVISOR:

Molde 2 cavidades : 1 Support RH + 1 Support LH

Material : Hostacom X437.

Maquina Inyeccion: 300 T.



Molde atemperado a 50° - 60° inyección como expulsión.

Temperatura de Inyección 195 – 205°.

Limpieza de usillo de inyección con material PP natural (Capilene TR 50)

Pieza inyectada con Hostacom X437 negro, ciclo de inyección 42 segundos.

Funcionamiento de molde correcto según las indicaciones técnicas solicitadas por Nova Corbyn.

Proceso de Inyeccion:

Se coloca el molde en maquina de 300T, se hace la instalación de las aguas y se comprueba el funcionamiento de molde de apertura, cierre y expulsión.

Se ajustan los parámetros de maquina, inyección, temperatura, apertura, ciclo, etc...

Se introduce material PP natural para la correcta limpieza de maquina, se llena el husillo y se vacía varias veces hasta comprobar que el material expulsado por la maquina esta completamente limpio. Una vez limpia la maquina se coloca el material original a utilizar Hostacom X437, y comienza la inyección.

Una vez comenzada la inyección se retiran las primeras piezas para evitar las mezclas de material, durante la inyección de primeras piezas se hacen los ajustes necesarios para la correcta inyección de las piezas, aspecto, rebabas etc.... (se retiran las primeras piezas inyectadas)

Una vez aceptadas las piezas por mi parte, se retiran y se procede a su medición 24 horas después una vez estabilizado el material.

Hoja de seguimiento



Acciones iniciadas
02/06/2007

Proyecto : T-36, seguimiento de Nova Corbyn.

Perimeter				Estado	Solicitud			Respuesta		Observaciones
Tipo	n°	Pieza	Sujeto		Question	Fecha de la solicitud	Persona	Respuesta	Fecha respuesta	
Coste	1	T-36	Costes envío de las piezas en avión.	C	La propuesta de Nova Corbyn por el envío de 100 piezas de de China, es del 650 Eur. Necesitaríamos saber cuando va a necesitar usted las muestras?	10/03/2007	Nova Corbyn	El envío unico que se realiza des de China es de tipo Expres por avión, no hay ningún otro tipo de modalidad El peso de todo el conjunto es de 35 kg. La duración del tránsito del mismo es de 4 días, siempre que no ocurran problemas en la aduana. Nuestra nueva propuesta es de 500Eur par el envío de estas piezas en avión.	11/03/2007 02/04/2007	El cliente va estudiar la propuesta.
Coste	2	T-36	Costes útiles de control	F	Nova Corbyn deberá realizar el coste para la fabricación de un útil de control. El coste de este útil de control se encuentra fuera del presupuesto inicial acordado.	15/03/2007	Ciiente			
Materia	3	T-36	Nueva materia Prima	C	Una vez recibidas las primeras muestras, observamos que puede haber una mejora en el material. Necesitaríamos nuevas muestras con el siguiente material: Hotalcom C9021.	15/03/2007	Ciiente	Vamos a estudiar la posibilidad del cambio de material con nuestro Dpto. Técnico. Por otro lado el Dpto. Comercial se pondrá en contacto con nuestros distribuidores para poder saber el coste del nuevo material.	20/03/2007	El proveedor va estudiar la propuesta.
Molde	4	T-36	Gravado Molde	C	Nova Corbyn ya dispone del presupuesto para poder grabar el molde con la nueva referencia del gravado. Hoy remitiremos la información al jefe del proyecto.	20/03/2007	Nova Corbyn	Vamos a esperar el nuevo presupuesto para el grabado del molde.	20/03/2007	El cliente va estudiar la propuesta.
Coste	5	T-36	Mold Flow	F	Nova Corbyn debe de enviar antes de 24h la información sobre el estudio de predicción realizado en base al Mold flow.	21/03/2007	Ciiente	Estamos a la espera de recibir el pedido del Mold Flow para en envío de la documentación solicitada	21/03/2007	
Envío	6	T-36	Planning	C	En relación a la solicitud de entrega de muestras, en concreto 30 T-36, las hemos recibido esta mañana	21/03/2007	Ciiente	Envío completado satisfactoriamente	21/03/2007	

Control dimensional

INFORME DIMENSIONAL

PROVEEDOR	NOVA CORBYN		
Nº informe: 1			Nº informe:1
Referencia. T-36			Referencia: k-95 T-36

CÓDIGO	COTA CORRECTA			Muestra 1	Muestra 2	Muestra 3
	COTA	Tolerancia superior	Tolerancia superior			
1	11,17	0,11	- 0.11	11,15	11,14	11,15
2	10,26	0,11	- 0.11	10,19	10,18	10,19
3	22,24	0,15	- 0.15	22,15	22,15	22,12
4	∅ 20.9			20,45	20,45	20,43
5	∅ 45.86	0,20	- 0.2	45,48	45,46	45,45
6	∅ 9.44	0,11	- 0.11			
7	∅ 14.45	0,13	- 0.13	14,36	14,38	14,33
8	∅ 32.79	0,15	- 0.15	32,59	32,57	32,62
9	∅ 4.38			4,42	4,42	4,44
10	∅ 38.03			38,12	38,05	38,14
11	∅ 7.6	0,10	- 0.10	7,51	7,52	7,52
12	0,87	0,08	- 0.08	0,97	0,96	0,96
13	30,10	0,25	- 0.25	30,13	30,14	30,16
14	63,10			62,48	62,49	62,48
15	3,17	0,10	- 0.10	3,26	3,26	3,27
16	2,00	0,09	- 0.09	1,87	1,87	1,88
17	∅ 9.7	0,11	- 0.11			
18	∅ 14.71	0,13	- 0.13	14,50	14,49	14,5

Plan de control

CORBYN	PLAN DE CONTROL	Página 1 de 3
---------------	------------------------	---------------

Recepción	Proceso	Final	Persona clave de contacto / Teléfono :	Denominación :
<input type="checkbox"/> Prototipo	<input type="checkbox"/> Pre-Lanzam.	<input checked="" type="checkbox"/> Producción		Fecha (Original) 07/03/08.
Planta del Proveedor : Nova Corbyn S.A	Código Proveedor:	Equipo de Trabajo :		Confeccionado por :
Aprobado por Calidad:		Aprobado por Calidad del Cliente (Si es requerido)		Aprobado por Ingeniería del Cliente (Si es requerido)
Fecha : 9/06/08		Fecha :		Fecha :

Cliente				Diferencias respecto a la Pieza base			
Número Pieza	Nivel	Fecha	Modelo	Número Pieza	Nivel / Fecha	Operaciones no requeridas	Observaciones
00006050	A0	9/06/08			0A - 07/03/08		

Nº	Fecha (Revisión)	Modificaciones

Flujo del Proceso		Tipo de Máquina, Utillaje, Plantilla, para fabricación	Característica		(T) Clase Caract. Especif.	Especificación / Tolerancia Producto/Proces.	Técnica de Evaluación / Medición	Métodos		Método de Control	Respon. Control			PLAN DE REACCION	
Nº	Nombre del Proceso / Descripción Operación		Nº	Producto				Proceso	Tamaño		Frecuencia	O	S		I
10	Recepcion materia prima.		1	Comprobacion visual del material	Verificacion de recepcion.		Comprobacion denominacion material Starex SD-0170 Comparar con certificado de material si corresponde	Según certificado de características técnicas.	Palet	Palet	Visual	X			Palet defectuoso, devolución a proveedor. Certificado no corresponde, con características técnicas devolución al proveedor.
20	Proceso de inyeccion	Nagri Bossi NB-70	1	Aceptacion de primeras Muestras por parte de Calidad y produccion.	Inyeccion		Según pauta control	Visual / Dimensional	8	Inicio partida	Visual / Dimensiona	X	X		Inicio de produccion defectuosa, paro de maquina y modificacion de parametros de maquina.
30			2	Aspecto general, rebabas, rasgas, rechupes, faltas de material.)	Inyeccion		Según pieza muestra.	Visual	8	4 horas	Visual	X	X	X	A la deteccion anomalia detener proceso, analisis causas, modificacion parametros, seleccion 100% o achatamiento.

CPK.



ESTUDIO DE CAPACIDAD

Fecha del estudio : 18/05/2006
 Producto medido : Patas anclaje Poignee Superior
 Característica medida : Alto teton
 Unidad de medida : mm
 Equipo de ensayo : PIE DE REY
 Código del equipo : 2

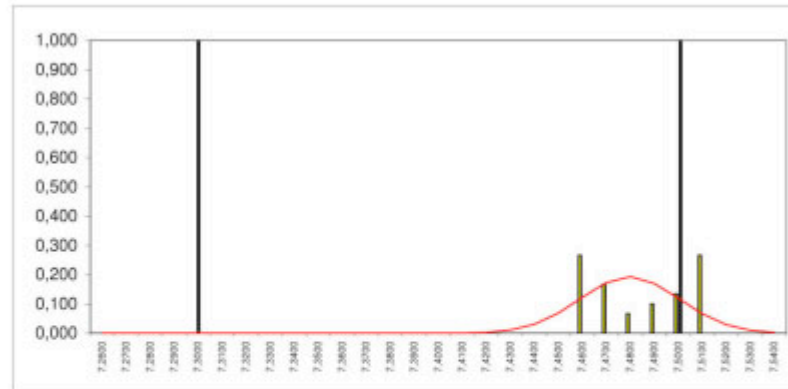
Plano : 300078467 / 30007
 Nivel de plano : 0
 Nº Especificación :
 Valor nominal : 7,4
 Límite inferior : 7,3
 Límite superior : 7,5

VALORES MEDIDOS	
1	7,45
2	7,50
3	7,50
4	7,48
5	7,46
6	7,45
7	7,45
8	7,50
9	7,49
10	7,46
11	7,45
12	7,47
13	7,46
14	7,45
15	7,45
16	7,49
17	7,50
18	7,50
19	7,49
20	7,50

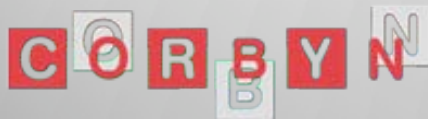
Tamaño de muestra n = 30
 Valor máximo $x_{max} = 7,5$
 Valor mínimo $x_{min} = 7,45$

Media aritmética $\bar{x} = 7,47$
 Desviación standard $s = 0,0205$
 Rango R = 0,05

$C_p = 1,63$
 $C_{pk} = 0,41$
 ppm = 107889



Observaciones :



www.novacorbyn.com

c/Gregal, s/n (psje) Nave, 6 Polígono Industrial, Can Volart.

Tel: +34 93 573 14 83 Fax: +34 562 22 14

CP: 08150 Parets del Vallés.

BARCELONA-SPAIN

NovaCorbyn S.A

email: corbyn@novacorbyn.com

