

# Check list CONTURA

Data: \_\_\_\_\_

## Dati cliente

	Cliente	Produzione stampo	Progettazione
Azienda			
Contatto			

## Dati Macchina/Stampo/Manufatto

Nuovo stampo                       Adattamento di stampo esistente   
 Stampo finito wk \_\_\_\_\_                      Ciclo vita stampo: \_\_\_\_\_ anni  
 Nome manufatto: \_\_\_\_\_                      Numero pezzi per anno/stampo: \_\_\_\_\_  
 Materiale: \_\_\_\_\_                      Produttore: \_\_\_\_\_  
 Numero cavità: \_\_\_\_\_                      Tipo macchina \_\_\_\_\_                      Forza chiusura \_\_\_\_\_ kN  
 Iniezione con:    Canale freddo                       e/o canale caldo   
 Disegno CAD dello stampo disponibile?                       in elaborazione   
 Che tipo di dati sono disponibili?                      2D/3D                       3D                       copia cartacea

## Dati di processo (in caso di nuovo stampo, si prega di fornire i dati di previsione)

Temperatura iniezione materiale _____ °C	<b>Dati di processo attuali</b>	
Pressione in cavità _____ bar	Temperatura impronta richiesta _____ °C	
Tempo ciclo _____ sec	Vettore                      Acqua <input type="checkbox"/> Olio <input type="checkbox"/>	
Tempo raffreddamento _____ sec	Temperatura vettore lato cavità _____ °C	
Tempo post pressione _____ sec	Temperatura vettore lato estrattori _____ °C	
(pressione dopo riempimento)		
Tempo plastificazione _____ sec	Temperatura acqua, minima _____ °C	
Tasso non conformità _____ %	Criterio di difettosità con cicli più veloci _____	

## Obiettivi

**Riduzione costo pezzo per**                      Obiettivi di produttività / Obiettivi di qualità  
**1. Riduzione tempo ciclo**  \_\_\_\_\_  
**2. Miglioramento qualitativo**  \_\_\_\_\_  
**3. Riduzione non conformità**  \_\_\_\_\_

## NON DIMENTICARE!

- Disegni e/o matematica dei dettagli di tutte le parti dello stampo (parti mobili, carrelli, etc.) (Linee di giunzione)
- Disegni e/o matematica dei manufatti e, se disponibile, un pezzo stampato.