

CONTROL CAVIDADES ANULADAS HUSKY

2019-2

MAQUINA	REFERENCIA	CAVIDADES ANULADAS	FECHA DE ANULACIÓN	CAUSA	CAVIDADES MOLDE	CAVIDADES ANULADAS REFERENCIA EN PRODUCCIÓN
HUSKY 2	19 gr	42	13-jun	No tiene Macho	48	Parada por programación
	19g	8 (35)	14-jun	Falla en la resistencia de la aguja		
HUSKY 4	50,62 gr	7, 17,23	13-jun	Tip largo	48	5
		1	19-jun	No destapa		
		45	22-jun	No destapa		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	23-may	No destapan	48	2
HUSKY 6	20 gr	34,40 y 46	18-jun	34 no estapa, 40 variación de espesor por fuera de especificación , 46 punto de inyección largo.	72	6
		# 28	20-jun	Preforma quemada		
		22	22-jun	Punto de inyección largo		
		35	26-jun	Recalentamiento del macho		
HUSKY 7	54,60g	# 48 Y #70	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo y cavidad # 70 no destapa.	72	1
HUSKY 8	23,65 gr	18,81 y 82	20-jun-19	Tip largo	96	4
	25 gr		25-jun-19			
	23,65 gr	31	28-jun-19	Marca interna por el tubo del robot etapa 3		
HUSKY 10	35 gr RC	23,24,71 y 72	16-jun-19	No inyectan	72	
		47 y 48	20-jun-19	No inyectan		
		46	24-jun-19	babeo crítico		
		47 y 48	25-jun-19	No inyectan		
	40 gr					2
	23,65 gr	44	24-jun	Punto de inyección largo	96	1
HUSKY 14	23,65 gr	# 44	13-may	Punto de inyección largo	96	
		# 91	18-may	Golpe Interno.		
SIPA 2	50,62 gr	# 22	18/06/2019	Tip largo	72	5
		# 72	19/06/2019	Espesores (0,51 mm)		
		15,42	19/06/2019	Tip largo		
		2	26/06/2019	Tip largo		
	10 gr	60y 66	29-jun	60, tip largo 66 , aguja pegada	96	2
HUSKY 1	108 gr	25 (13) y 33	3-jul	33 Reaba en rosca 25 (13) Rebaba en juntas	32	2
HUSKY 4	50,62 gr	7, 17,23	13-jun	Tip largo	48	7
		1	19-jun	No destapa		
		45	22-jun	No destapa		
		30	30-jun	Interferencia de piezas		
		43	2-jul	Marcación en el cuerpo de la prforma, ocasionada por el robot.		
		45	2 de julio	No destapa		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	23-may	No destapan	48	2
	54,6 gr					
HUSKY 6	20 gr	22, 34,40,46	4-jul	Nodestapa (34),espesores (40), Tip largo (22y 46)	72	5
		#28	5-jul	Quemada		
HUSKY 7	54,60g	# 48 Y #70	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo y cavidad # 70 no destapa.	72	1
HUSKY 8	23,65 gr	18,81 y 82	20-jun-19	Tip largo	96	3
		31	28-jun-19	Marca interna por el tubo del robot etapa 3		
HUSKY 10	40 gr	47 y 48	25-jun-19	No inyectan	96	
	35 gr RC	46	3-jul-19	Babeo crítico	72	
HUSKY 12	23,65 gr	44	24-jun	Punto de inyección largo	96	
	23,65 gr	44		Punto de inyección largo	96	1
SIPA 2	10 gr	60y 66	29-jun	60, tip largo 66 , aguja pegada	96	3
		64	6-jul	64 Rebaba en el FINISH e HILOS DE ROSCA.		
HUSKY 1	108 gr	25 (13) y 33	3-jul	33 Reaba en rosca 25 (13) Rebaba en juntas	32	
	26g	8	13-jul	8 Punto de Inyeccion Largo	32	1
HUSKY 4	50,62 gr	7, 17,23	13-jun	Tip largo	48	
		1	19-jun	No destapa		
		45	22-jun	No destapa		
		30	30-jun	Interferencia de piezas		
		43	2-jul	Marcación en el cuerpo de la performa, ocasionada por el robot.		
		45	2 de julio	No destapa		
		2	8-jul	No inyecta		
		12,14 y 49(posic.13)	9-jul	Cristalización en end cap		
60,6 gr	# 3 , # 32(23)	23-may	No destapan			

HUSKY 5	54,6 gr 62 gr				48	2
HUSKY 6	20 gr	22, 34,40,46	4-jul	Nodestapa (34),espesores (40), Tip largo (22y 46)	72	6
		#28	5-jul	Quemada		
		57	12-jul	Babeo crítico		
HUSKY 7	54,60g	# 48 Y #70	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo y cavidad # 70 no destapa.	72	2
HUSKY 8	23,65 gr	18,81 y 82	20-jun-19	Tip largo	96	1
		31	28-jun-19	Marca interna por el tubo del robot etapa 3		
	23,6 gr	44	12-jul-19	Tip largo		
	23,65 gr	44	12-jul-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 10	40 gr	47 y 48	25-jun-19	No inyectan	96	
	35 gr RC	46	3-jul-19	Babeo crítico	72	
	42,95 gr	85	11-jul-19	Punto de inyección largo	96	
	23,65 gr	18,81 y 82	12-jul-19	Punto de inyección largo	96	3
HUSKY 11	40 gr	76	15-jul-19	Marcas en el cuerpo	96	1
HUSKY 12	23,65 gr	44	24-jun	Punto de inyección largo	96	
	23,65 gr	44		Punto de inyección largo	96	
SIPA 2	10 gr	60y 66	29-jun	60, tip largo 66 , aguja pegada	96	4
		64	6-jul	64 Rebaba en el FINISH e HILOS DE ROSCA.		
		65	10-jul	Rebaba en finish		
HUSKY 1	26 gr	8	13-jul	8 Punto de Inyección Largo	32	1
HUSKY 2	19 gr	4 y 42	17-jul	4 por rebaba crítica 42 no tiene macho	48	
HUSKY 4	50,6	14	17-jul	No inyecta	48	
		12 y 13	17-jul			
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	23-may	No destapan	48	2
	54,6 gr					
	62 gr					
HUSKY 6	20 gr	22, 34,40,46	4-jul	Nodestapa (34),espesores (40), Tip largo (22y 46)	72	6
		#28	5-jul	Quemada		
		57	12-jul	Babeo crítico		
HUSKY 7	54,60g	# 48	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo	72	1
HUSKY 8	23,65 gr	44	12-jul-19	Punto de inyección largo	96	1
	25 gr RL					
HUSKY 10	23,65 gr	18,81 y 82	12-jul-19	Punto de inyección largo	96	
HUSKY 11	40 gr	76	15-jul-19	Marcas en el cuerpo	96	1
	23,65 gr	18,81 y 82	16-jul	Punto de inyección largo	96	3
SIPA 2	10 gr	60y 66	29-jun	60, tip largo 66 , aguja pegada	96	4
		64	6-jul	64 Rebaba en el FINISH e HILOS DE ROSCA.		
		65	10-jul	Rebaba en finish		
	50,6 gr	14 y 16	15-jul	Punto de inyección largo	72	3
		72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación		
		52	16-jul	Rechupe crítico		
HUSKY 1	26 gr	22	19-jul	Aguja pegada	32	1
		15	19-jul	Punto de inyección largo		
HUSKY 2	28 gr	8	13-jul	8 Punto de Inyección Largo	48	2
		27	22-jul	Humedad		
		23 (posición 22)	23-jul	Linea vertical en cuerpo		
HUSKY 4	50,6	28	25-jul	Rebaba crítica en finish(se desportillo el neck	48	3
		14	17-jul	No inyecta		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	23-may	No destapan	48	2
	54,60 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan		
HUSKY 6	20 gr	22, 34,40,46	4-jul	Nodestapa (34),espesores (40), Tip largo (22y 46)	72	9
		#28	5-jul	Quemada		
		57	12-jul	Babeo crítico		
		17,35	22-jul	Macho caliente		
		21	25-jul	Babeo crítico		
HUSKY 7	54,60g	# 48	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo	72	3
		1 y 13	27-jul	Rebaba lateral en neck ring		
	23,6 gr	44	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	1
HUSKY 11	40 gr	76	15-jul-19	Marcas en el cuerpo	96	1
HUSKY 14	23,65 gr	18,81 y 82	16-jul	Punto de inyección largo	96	3
	50,6 GR	72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación	96	2
		22	19-jul	Aguja pegada		
		15	19-jul	Punto de inyección largo		
		2	23-jul	Punto de inyección largo		

SIPA 2		29	23-jul	Punto de inyección largo		
		14	23-jul	Punto de inyección largo		
		2	23/07/2019	Punto de inyección largo		
	8,4 gr	42, # 60 y # 66	25-jul	42 por rebaba lateral en neck ring , 60 tip largo 66 , aguja pegada		
HUSKY 1	108 gr	16, 29 (posición 13), 33 (posición 29) y 32	3-ago	16 y 32 No inyectan 29 y 33, Rebaba en la rosca	32	4
HUSKY 2	28 GR	23 (posición 22)	23-jul	Linea vertical en cuerpo	48	
		28	25-jul	Rebaba crítica en finish(se desportillo el neck		
HUSKY 4	50,6	14	17-jul	No inyecta	48	4
		12 y 13	17-jul			
		41	2-ago	Punto de inyección largo		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	2
HUSKY 6	20,0 gr	46	31-jul	Espesor de pared	72	9
		22 y 40		Punto de Inyección Largo		
		17 y 35		Macho caliente		
		34		No destapa		
		21 y 57		Hilos de babeo crítico		
HUSKY 7	54,60g	28		quemada	72	4
		# 48	8-jun	Cavidad # 48 por tip largo		
		1 y 13	27-jul	Rebaba lateral en neck ring		
		44	28-jul	No destapan		
	44,00g CCC			Ninguna		
HUSKY 8	23,6 gr	44	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	2
		22	1-ago-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 14	23,65 gr	18,81 y 82	16-jul	Punto de inyección largo	96	3
SIPA 2	50,6 GR	72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación	96	2
		2	23/07/2019	Punto de inyección largo		
HUSKY 1	108 gr	16, (posición 13), (posición 29) y 32	3-ago	16 y 32 No inyectan 29 y 33, Rebaba en la rosca	32	Parada por programación
HUSKY 2	28 GR	27,46 Y 48	9-ago	27 Y 48 , rebaba crítica en finish 46 no destapa.	48	3
HUSKY 4	50,6	14	17-jul	No inyecta	48	
		12 y 13	17-jul			
		41	2-ago	Punto de inyección largo		
		46	7-ago	Punto de inyección largo		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	2
HUSKY 6	20,0 gr	46	31-jul	Espesor de pared	72	9
		22 y 40		Punto de Inyección Largo		
		17 y 35		Macho caliente		
		34		No destapa		
		21 y 57		Hilos de babeo crítico		
		28		quemada		
	25 gr	42	8-ago	Rebaba lateral en la rosca (transferencia de piezas)		1
	54,6 gr	43,44 y 48	9 de agosto	43 y 44 no destapan 48 tip largo	72	3
	17,4 gr					
HUSKY 8	23,6 gr	44	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	3
		22	1-ago-19	Punto de inyección largo		
		80	6-ago-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 11	40 gr	75		Punto de inyección largo	96	2
		9	8-ago-19			
	23,65 gr	81	11-ago	Variación de espesor fuera de especificación (0,34 mm)		
HUSKY 14	23,65 gr	18,81 y 82	16-jul	Punto de inyección largo	96	3
SIPA 2	50,6 GR	72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación	72	4
		2	23/07/2019	Punto de inyección largo		
		52	6/08/2019	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
		14	8/08/2019	Punto de inyección largo		
HUSKY 1	108 gr	16, (posición 13), (posición 29) y 32	3-ago	16 y 32 No inyectan 29 y 33, Rebaba en la rosca	32	Parada por programación
	26 gr	#47	17-ago	Marcas en cuerpo de la preforma	48	
HUSKY 2	28 GR	27,46 Y 48	9-ago	27 Y 48 , rebaba crítica en finish 46 no destapa.	48	5
		24, 35 y 42	14-ago	Por verificar		
HUSKY 4	50,6	24	11-ago	Punto de inyección largo	48	2
		4	12-ago	Punto de inyección largo		
		4	13-ago	Falla en desmoldeo		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	2
HUSKY 6	20 gr	# 35,36	14-ago	Macho caliente	72	3
		# 40	14-ago	Variación de espesores		

HUSKY 7	17,4 gr	43,44 y 48	9 de agosto	43 y 44 no destapan 48 tip largo	72	3
	35 gr RC	43,44 y 60	13-ago	43 y 44 no destapan 48 tip largo 60 No destapa		4
HUSKY 8	23,6 gr	44	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	3
		22	1-ago-19	Punto de inyección largo		
		80	6-ago-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 10	41,5 gr	108 (9)	13-ago-19	Punto de inyección largo	96	1
HUSKY 11	40 gr	75		Punto de inyección largo	96	1
		9	8-ago-19			
		84	14-ago-19	Falla en desmoldeo		
HUSKY 12	23,65 gr	81	11-ago	Variación de espesor fuera de especificación (0,34 mm)	96	2
		11	12-ago	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
SIPA 2	50,6 GR	72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación	72	4
		2	23/07/2019	Punto de inyección largo		
		52	6/08/2019	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
		14	8/08/2019	Punto de inyección largo		
HUSKY 1	26 gr	#47	17-ago	Marcas en cuerpo de la preforma	48	2
		13	20-ago	No destapan		
HUSKY 2	28 GR	27,46 Y 48	9-ago	27 Y 48 , rebaba crítica en finish 46 no destapa.	48	5
		24, 35 y 42	14-ago	Por verificar		
HUSKY 4	50,6	24	11-ago	Punto de inyección largo	48	3
		4	13-ago	Falla en desmoldeo		
		2	19-ago	Punto de inyección largo		
		52	23-ago	Rebaba crítica en cierre de neck ring.		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	4
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
	20 gr	34,35,36 y 40	22-ago	34, 35 y 36 Macho caliente 40 variación de espesores		
HUSKY 7	35 gr RC	43,44 y 60	13-ago	43 y 44 no destapan 60 No destapa	72	4
		46	19-ago	Punto de inyección largo		
	35 gr RL	60	21-ago	No destapa		1
HUSKY 8	23,6 gr	22, 44 y 80	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	3
	25 gr					
HUSKY 10	40 gr	108 (9)	13-ago-19	Punto de inyección largo	96	1
	41,5 gr					
HUSKY 12	23,65 gr	81	11-ago	Variación de espesor fuera de especificación (0,34 mm)	96	2
		11	12-ago	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
		72	15-jul	Variación de espesor fuera de especificación		
SIPA 2	50,6 GR	2	23/07/2019	Punto de inyección largo	72	4
		52	6/08/2019	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
		14	8/08/2019	Punto de inyección largo		
HUSKY 1	108 gr	# 29 (13) y 33 (29)	29-ago	Rebaba lateral crítica en la rosca	32	2
HUSKY 2	19 gr	42 y 46	24-ago	42 sin macho 46 no destapa		2
HUSKY 4	50,6	2,4,24 y 30	26-ago	Punto de inyección largo	48	4
	50,6	26	30-ago	Marcas en el cuerpo de la preforma		1
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	4
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechupe crítico en el cuerpo de la preforma.		
	20 gr	28	30-ago	Recalentamiento del macho		2
		34	1-sep	Golpe Macho		
HUSKY 7	35 gr RL	60, 40 y 41	31-ago	60 no destapa, 40 y 41 por contaminación cor material degradado.	72	3
		46	1-sep	No inyecta		1
HUSKY 8	23,6 gr	22, 44 y 80	23-jul-19	Punto de inyección largo	96	5
		77 y 78	30-ago-19			
	40,5	9	1-sep-19	Tip largo		1
HUSKY 10	50,6 gr	108 (9)	26-ago-19	Punto de inyección largo	72	2
		15	27-ago-19			
HUSKY 11	44,79 gr	76	24-ago-19	Marca externa en el cuerpo de la preforma	96	1
		84	27-ago-19	Falla en desmoldeo		
	40 gr	25	28-ago-19	Tubo del robot rayado , etapa 3		2
		96	29-ago-19	Cavidad rayada, etapa 4		
		25	30-ago-19	Tubo del robot rayado , etapa 3		
HUSKY 12	23,65 gr	81	11-ago	Variación de espesor fuera de especificación (0,34 mm)	96	2
		11	12-ago	Rechupe crítico en cuello de la preforma		
SIPA 2	8 gr	24,42,60,66	26-ago	No inyecta	96	4
		93	26-ago	Marca externa en el cuerpo de la preforma		1

HUSKY 1	108 gr	# 29 (13) ,33 (29) 21	29-ago 6-sep	Rebaba lateral critica en la rosca Rayas en cuerpo de la preforma	32	Parada por silo vacio
HUSKY 2	19 gr	42 y 46	24-ago	42 sin macho 46 no destapa	48	3
	28 gr	24,35 y 42		24 marcar tubo del robot, 35 42 sin macho		
HUSKY 4	50,6	2,4,24 y 30	26-ago	Punto de inyección largo	48	5
	50,6	26	30-ago	Marcas en el cuerpo de la preforma		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	5
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechufe crítico en el cuerpo de la preforma.		
HUSKY 6	44 gr CCC	13 y 22	4-sep	No inyectan	48	2
HUSKY 7	35 gr RC	46	1-sep	No inyecta	72	1
	54,6 gr	48	7-sep	No inyecta		
HUSKY 8	40,5	9	1-sep-19	Tip largo	96	3
	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 10	50,6 gr	108 (9)	26-ago-19	Punto de inyección largo	72	
		15	27-ago-19			
	40,0 gr	9	6-sep-19	Punto de inyección largo	96	1
HUSKY 11	40 gr	25 y 84	4-sep-19	25, Tubo del robot rayado , etapa 3 84 falla en desmoldeo	96	3
		76	5-sep-19	Marca esterna en el cuerpo de la preforma		
HUSKY 12	23,65 gr	81	11-ago	Variación de espesor fuera de especificación (0,34 mm)	96	2
		11	12-ago	Rechufe crítico en cuello de la preforma		
SIPA 2	8 gr	24,42,60,66	26-ago	No inyecta	96	6
		93	26-ago	Marca externa en el cuerpo de la preforma		
		14		Neck Ring golpeado		
HUSKY 1	26 gr	# 13 y 22	12-sep	No inyecta	48	2
HUSKY 2	28 gr	2 Y 24		24 marcar tubo del robot,	48	1
		18	8-sep	Piel de naranja		
		46	9-sep	no destapa		
HUSKY 4	50,6 gr	2,4,24 y 30	26-ago	Punto de inyección largo	48	6
		26	30-ago	Marcas en el cuerpo de la preforma		
		47	10-sep	Raya interna vertical en cuello de preforma hasta lal rosca		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	6
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechufe crítico en el cuerpo de la preforma.		
		22	13-sep	Punto de inyección largo		
HUSKY 6	20 gr	35	14-sep	No inyectan	72	1
HUSKY 7	54,6 gr	48	7-sep	No inyecta	72	2
	35 gr RC	46 y 48	9-sep	No inyectan		
HUSKY 8	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo	96	3
HUSKY 10	40 gr	9	6-sep-19	Punto de inyección largo	96	1
	41,5 gr					
HUSKY 11	25 gr	12,54,74,75,76,81	11-sep-19	Punto de inyección largo	96	0
HUSKY 12	40 gr	25,76	14-sep	Marcas en el cuerpo de la preforma	96	3
		84		no inyecta		
	23,6 gr	25,76,84			96	3
SIPA 2	50g	22 Y 61	8-sep	Punto de inyección largo	72	6
		58	8-sep	Rechufe en el cuello de la preforma		
		52	8-sep	Rechufe en el cuello de la preforma		
		14	9-sep	End cap quemado		
		72	10-sep	Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
HUSKY 1	26 gr	# 13 y 22	12-sep	No inyecta	48	2
HUSKY 2	28 gr	46	9-sep	no destapa	48	2
		37 (13)	18-sep	Punto de inyección largo		
HUSKY 4	50,6 gr	2,4,24 y 30	26-ago	Punto de inyección largo	48	3
		26	30-ago	Marcas en el cuerpo de la preforma		
		47	10-sep	Raya interna vertical en cuello de preforma hasta lal rosca		
HUSKY 5	60,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	7
		# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan		
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechufe crítico en el cuerpo de la preforma.		
		22	13-sep	Punto de inyección largo		
HUSKY 6	20 gr	35	14-sep	No inyectan	72	1
HUSKY 7	35 gr RC	46 y 48	9-sep	No inyectan		
HUSKY 8	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo	96	3

HUSKY 10	40 gr	9	6-sep-19	Punto de inyección largo	96	1
	42,95 gr	9	19-sep-19	No inyecta		
	40 gr	9	20-sep-19	No inyecta		
HUSKY 11	23,65 gr	43 y 52			96	1
	23,65 gr	43		Punto de inyección largo		
HUSKY 12	40 gr	25,76	14-sep	Marcas en el cuerpo de la preforma *	96	3
	44,79 gr	84		no inyecta *		
		# 25,76,84	17-sep	Los mismos defectos, de anterior montaje *		
SIPA 2	50g	22 Y 61	8-sep	Punto de inyección largo	72	7
		58	8-sep	Rechufe en el cuello de la preforma		
		52	8-sep	Rechufe en el cuello de la preforma		
		14	9-sep	End cap quemado		
		72	10-sep	Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
		23 y ,24	16-sep	transferencia		
		60 y 66	16-sep	Punto de inyección largo		
		64		Por verificar		
		69	19-sep	Punto de inyección largo		
HUSKY 1	108 gr		25-sep			
HUSKY 2	19 gr	42	22-sep	Sin macho	48	2
		46	22-sep	No destapa		
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	3
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	9
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechufe crítico en el cuerpo de la preforma.		
		22	13-sep	Punto de inyección largo		
		4	17-sep	No inyecta		
		42	26-sep	Inyección incompleta		
		45	27-sep	Punto de inyección largo		
HUSKY 6	20 gr	18	23-sep	Recalentamiento de macho	72	
HUSKY 8	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo	96	3
HUSKY 10	40 gr	9	20-sep-19	No inyecta	72	2
	50,6 gr	72	25-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
		9	26-sep-19	No inyecta		
		36	26-sep-19	Punto de inyección largo		
		3	26-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,32 mm)		
HUSKY 11	23,65 gr	43		Punto de inyección largo	96	2
HUSKY 12	44,70 gr	# 25,76,84	17-sep	25 y 76 marcas en el cuerpo de la preforma ,	96	3
	40 gr			84 no destapa		
SIPA 2	8,4 gr	24,57,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	7
HUSKY 1	26 gr	4,29,31 y 33	4-oct	4,29 y 31 no inyectan 33 rechufe en el cuerpo de la preforma.	48	4
HUSKY 2		46	30-sep	No destapa	48	1
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	3
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	12
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechufe crítico en el cuerpo de la preforma.		
		22	13-sep	Punto de inyección largo		
		4	17-sep	No inyecta		
		42	26-sep	Inyección incompleta		
		45	27-sep	Punto de inyección largo		
		35	1-oct	Punto de inyección largo		
		39	1-oct	Punto de inyección largo		
		56 gr	36	2-oct		
	20 gr	18,34 y 35	3-oct	18 recalentamiento de macho, 34 y 35 no inyectan	72	4
		22	4-oct	Macho caliente		
HUSKY 8	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo	96	3
HUSKY 10	50,6 gr	72	25-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)	72	3
		9	26-sep-19	No inyecta		
		36	26-sep-19	Punto de inyección largo		
		3	26-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,32 mm)		
HUSKY 11	23,65 gr	43		Rechufe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación	96	2
		60		Punto de inyección largo		
HUSKY 12	44,70 gr	# 25,76,84	17-sep	25 y 76 marcas en el cuerpo de la preforma ,	96	3
	40 gr			84 no destapa		

SIPA 2	8,4 gr	24,57,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	7
HUSKY 1	26 gr	4,29,31 y 33	4-oct	4,29 y 31 no inyectan 33 rechupe en el cuerpo de la preforma.	48	4
HUSKY 2		46	30-sep	No destapa	48	1
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	4
		30	8-oct	Falla de transferencia		
HUSKY 5	60,6 gr	# 3 , # 32(23)	28-jul	No destapan	48	13
		6 y 46	21-ago	6 punto de inyección largo 46 cristalinidad en rosca y end cap		
		14	31-ago	Rechupe crítico en el cuerpo de la preforma.		
		22	13-sep	Punto de inyección largo		
		4	17-sep	No inyecta		
		42	26-sep	Inyección incompleta		
		45	27-sep	Punto de inyección largo		
		35	1-oct	Punto de inyección largo		
		39	1-oct	Punto de inyección largo		
		#4,16	9-oct	No destapa		
23	9-oct	Tubos del robot malos				
56 gr	36	2-oct	Punto de inyección largo			
HUSKY 6	20 gr	18,34 y 35	3-oct	18 recalentamiento de macho, 34 y 35 no inyectan	72	4
		22	4-oct	Macho caliente		
HUSKY 8	23,6	22,44,80	5-sep-19	Punto de inyección largo	96	4
		30	6-oct-19	Transferencia de coolpick		
HUSKY 10	50,6 gr	72	25-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)	72	3
		9	26-sep-19	No inyecta		
		36	26-sep-19	Punto de inyección largo		
		3	26-sep-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,32 mm)		
		52		Rechupe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación		
HUSKY 11	23,65 gr	43		Punto de inyección largo	96	2
		60		No inyecta		
	25 gr	43 , 60	7-oct-19	43 punto de inyección largo 60 no inyecta		
HUSKY 12	44,70 gr	# 25,76,84	17-sep	25 y 76 marcas en el cuerpo de la preforma , 84 no destapa	96	3
	40 gr					
SIPA 2	8,4 gr	24,57,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	8
		68	3-oct			
HUSKY 1	26 gr	4,24,31 y 46	4-oct	No inyectan	48	5
		45	16-oct	Punto de inyección largo		
HUSKY 2		46	30-sep	No destapa	48	1
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	4
		30	8-oct	Falla de transferencia		
HUSKY 5	60,6 GR	#4,16	9-oct	No destapa	48	6
		23	9-oct	Tubos del robot malos		
		36	2-oct	Punto de inyección largo		
		32 (23)	16-oct	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
HUSKY 8	50,6 GR	52		Rechupe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación	72	2
		72		Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
HUSKY 11	23,65 gr	43		Punto de inyección largo	96	3
		60		No inyecta		
		81	15-oct-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,32 mm)		
HUSKY 12	44,70 gr	# 25,76,84	17-sep	25 y 76 marcas en el cuerpo de la preforma , 84 no destapa	96	3
	40 gr					
SIPA 2	8,4 gr	24,57,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	8
		68	3-oct			
	10 gr	24,60,63,66,68,81,95 y 96	18-oct			
HUSKY 1	26 gr	4,24,31 y 46	4-oct	No inyectan	48	5
		45	16-oct	Punto de inyección largo		
HUSKY 2		46	30-sep	No destapa	48	1
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	4
		30	8-oct	Falla de transferencia		
HUSKY 5	60,6 GR	#4,16	9-oct	No destapa	48	6
		23	9-oct	Tubos del robot malos		
		36	2-oct	Punto de inyección largo		
		32 (23)	16-oct	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
		47	23-oct	Punto de inyección largo		

HUSKY 8	50,6 GR	52		Rechufe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación	72	3
		72		Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
		46 y 63	21-nov-19	Rechufe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación		
HUSKY 11	23,65 gr	43		Punto de inyección largo	96	3
		60		No inyecta		
		81	15-oct-19	Variación de espesor fuera de especificación (0,32 mm)		
HUSKY 12	44,70 gr	# 25,76,84	17-sep	25 Y 76 Marcas en el cuerpo de la preforma , 84 no destapa	96	4
	40 gr					
SIPA 2	8,4 gr	24,57,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	9
		68	3-oct			
	10 gr	24,60,63,66,68,81,95 y 96	18-oct			
HUSKY 1	26 gr	4,24,31 y 46	4-oct	Punto de inyección largo	48	5
		45	16-oct	No inyectan		
	108g	33(29)	29-oct	Rebaba rosca		
HUSKY 2	28 gr	32		No inyecta	48	1
		46	30-sep	No destapa		
HUSKY 4	50,6 gr	22,27, 31 y 47	27-oct	Humedad	48	5
		12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta		
		30	8-oct	Falla de transferencia		
HUSKY 5	54,6 gr	#4,16	27-oct	No destapa	48	4
		47		Punto de inyección largo		
	60,6 gr	23		Tubos del robot malos		
HUSKY 8	50,6 GR	4,13,47			72	4
		52		Rechufe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación		
		72		Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
		53		Punto de inyección largo		
HUSKY 10	40 gr	63		Punto de inyección largo	72	1
		9		No inyecta		
HUSKY 11	40 gr	# 25,76,84	25-oct-19	25 Y 76 Marcas en el cuerpo de la preforma , 84 no destapa	96	5
		82	25-oct-19	Golpe interno en la preforma		
		80	27-oct-19	Inyección incompleta		
	23,60 gr	44,7	25,76	28-oct-19	25 Y 76 Marcas en el cuerpo de la preforma ,	96
SIPA 2	8,4 gr	# 43,80	31-oct-19	Tip largo	96	3
		81		Macho torcido		
		25	1-nov	Marcas en cuerpo de la preforma		
HUSKY 1	108 gr	76		Marcas en cuerpo de la preforma	96	3
		84		No inyecta		
		24,42, 57,59,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan		
HUSKY 2	28 gr	68	3-oct		48	2
		33(29)	29-oct	Rebaba rosca		
		32		No inyecta		
HUSKY 4	50,6 gr	15	5-nov	Cristalización critica	48	1
		25 y 46	9-nov	No inyectan		
HUSKY 5	60,6 gr	46	30-sep	No destapa	48	4
		22,27, 31 y 47	27-oct	Humedad		
		12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta		
HUSKY 7	54,6 gr	30	8-oct	Falla de transferencia	72	1
		2				
		16 Y 23		Tubos del robot malos		
		4,47		4 no destapa, 47 punto de inyección largo		
HUSKY 8	50,6 GR	48		Falla de transferencia	72	5
		52		Rechufe crítico en el cuello de la preforma y peso por fuera de especificación		
		72		Variación de espesor fuera de especificación (0,51 mm)		
		53		Punto de inyección largo		
		63		Punto de inyección largo		
HUSKY 10	40 gr	14	6-nov-19	Macho caliente	96	2
		9		No inyecta		
HUSKY 11	23,65 gr	# 43,80	31-oct-19	Tip largo	96	3

HUSKY 11	23,65 gr	81		Macho torcido	96	3
HUSKY 12	44,70 gr	25	1-nov	Marcas en cuerpo de la preforma	96	3
		76		Marcas en cuerpo de la preforma		
		84		No inyecta		
SIPA 2	8,4 gr	24,42, 57,59,60,63,66,95 y 96	24-sep	No inyectan	96	3
		68	3-oct			
	10,00 gr	60,66,68	6-nov	Aguja no abre		
HUSKY 1	26 gr	25 y 46	9-nov	No inyectan	48	
	28 gr	46	14-nov	Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja)	48	2
48		15-nov	NO especifica			
HUSKY 2	28 gr	42	7-nov	Sin macho	48	3
		46		Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja)		
HUSKY 4	50,6 gr	37 (12)	16-nov	Rebaba critica en el finish	48	5
		12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta		
		30	8-oct	Falla de transferencia		
HUSKY 5	60,6 gr	2			48	4
		47	12-nov	Tip largo		
		4,16,42	12-nov	NO inyecta		
		(32)23	13-nov	Inyección incompleta (habilitada)		
	23,65 gr	1,43, 60 y 81	12-nov-19	1, tubo del robot rayado 43 punto de inyección largo 60 no inyecta 81 variación de espesor fuera de especificación	96	
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96	2
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 11	25 gr	# 43,80	31-oct-19	Tip largo	96	3
		60		No inyecta		
HUSKY 12	44,70 gr	25	1-nov	Marcas en cuerpo de la preforma	96	
		76		Marcas en cuerpo de la preforma		
		84		No inyecta		
SIPA 2	10,00 gr	60,66,68	6-nov	Aguja no abre		3
HUSKY 2	28 gr	46	14-nov	Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja)	48	3
		48	15-nov	NO especifica		
		37 (12)	16-nov	Rebaba en el finish		
HUSKY 2	28 gr	42	7-nov	Sin macho	48	3
		46		Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja)		
	37 (12)	16-nov	Rebaba critica en el finish			
	19 gr	42	20-nov	Sin macho		
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	
		30	8-oct	Falla de transferencia		
		2		Punto de inyección largo		
HUSKY 5	60,6 gr	47	12-nov	Tip largo	48	
		4,16,42	12-nov	Habilitadas después de mtto preventivo		
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
		9	18-nov	Punto de inyección largo		
		3	23-nov	Realizan cambio de neck ring por nuevo cavidad # 77, posición 3 pasa a ser cavidad # 77.		
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	
		46 , 63	Nov 21 2019	Rechupe critico y peso demaciado bajo		
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96	
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 11	25 gr	# 43,80	31-oct-19	Tip largo	96	3
		60		No inyecta		
	43		Tip largo			
	60		No inyecta			
	80		No inyecta			
23,6 gr	49	18-nov-19	Tip largo			
HUSKY 12	44,70 gr	25	1-nov	Marcas en cuerpo de la preforma	96	3
		76		Marcas en cuerpo de la preforma		
		84		No inyecta		
	40 gr	25,75 y 86	23-nov	Las mis mas cusas de la preforma 44 gr.	96	
SIPA 2	8,4 gr	60,66,68	6-nov	Aguja no abre		
HUSKY 1	108 gr	9,11,26(22), 33(29) y 29(13)	1-dic	Rebaba lateral de rosca a cuello de la preforma.	32	
	28 gr	42	7-nov	Sin macho	48	3
		46		Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de		

HUSKY 2		37 (12)	16-nov	Rebaba critica en el finish	48	1	
	19 gr	42	20-nov	Sin macho			
	28 gr	37 (12) y 46	28-nov	46 por Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja) y 37 por Rebaba critica en el finish			
	28 gr	33	29-nov	se suspende por tubo de robot demasiado caliente, generando paradas frecuentes por desmoldeo		1	
HUSKY 4	50,6 gr	12, 13 y 14	20-sep	12y 13 no inyectan , 14 por rosca incompleta	48	2	
		30	8-oct	Falla de transferencia			
	2		Punto de inyección largo				
	52 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta			
		37	25-nov	Punto de inyección largo			
HUSKY 5	60,6 gr	47	12-nov	Tip largo	48	2	
		4,16,42	12-nov	Habilitadas después de mto preventivo			
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)			
		9	18-nov	Punto de inyección largo			
		13	28-nov	Punto de inyección largo			
HUSKY 6	35 gr RC	13 y 61	26-nov	13 Por falla en transferencia 61 golpe en el end cap	72		
		3	23-nov	Realizan cambio de neck ring por nuevo cavidad # 77, posición 3 pasa a ser cavidad # 77.		1	
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72		
		46 , 63	Nov 21 2019	Rechupe critico y peso demaciado bajo			
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96		
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo			
		83	26-nov-19	No inyecta			
HUSKY 11	25 gr	# 43,80	31-oct-19	Tip largo	96	3	
		60		No inyecta			
	23,6 gr	43		Tip largo			
		60		No inyecta			
		80		No inyecta			
		49	18-nov-19	Tip largo			
HUSKY 12	44,70 gr	25	1-nov	Marcas en cuerpo de la preforma	96	3	
		76		Marcas en cuerpo de la preforma			
		84		No inyecta			
	40 gr	25,75 y 86	23-nov	Las mis mas cusas de la preforma 44 gr.	96		
SIPA 2	8,4 gr	60,66,68	6-nov	Aguja no abre		3	
	10 gr	60-66-68		Aguja no abre			
		13	26-nov	Aguja no abre			
HUSKY 1	108 gr	9,11,26(22), 33(29) y 29(13)	1-dic	Rebaba lateral de rosca a cuello de la preforma.	32	Máquina parada	
HUSKY 2	28 gr	37 (12) y 46	28-nov	46 por Marcas en el cuerpo d ela preforma (piel de naranja) y 37 por Rebaba critica en el finish	48	Máquina parada	
		33 y 36	30-nov	33 se suspende por tubo de robot demasiado caliente, generando paradas frecuentes por desmoldeo y 36 falla en transferencia			
	26 gr	25,46	4-nov	No inyectan	46		
HUSKY 4	52 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta		3	
		37	25-nov	Punto de inyección largo			
HUSKY 5	60,6 gr	47	12-nov	Tip largo	48	5	
		4,16,42	12-nov	Habilitadas después de mto preventivo			
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)			
		9	18-nov	Punto de inyección largo			
			13	28-nov			Punto de inyección largo
	62 gr	9,13, 47	3-dic	No destapa			
		32(23)		Tubos malos del robot			
		56 g	13 y 23	5-dic			13 punto de inyección largo 23 por cristalinidad e inyección incompleta
	23 (32)		6-dic	Punto de inyección largo			
	42		6-dic	Punto de inyección largo			
		47	6-dic	Preforma ravada			
HUSKY 6	35 gr RC	13 y 61	26-nov	13 Por falla en transferencia 61 golpe en el end cap	72		
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	2	
		69	Dic 07 2019	Tip largo			
		46 , 63	Nov 21 2019	Rechupe critico y peso demaciado bajo			
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96	3	
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo			
		83	26-nov-19	No inyecta			

HUSKY 11	25 gr	43	2-dic-19	Tip largo	96	2
		60		No inyecta		
	23,6 gr	43	4-nov-19	Tip largo		
		60		No inyecta		
SIPA 2	10 gr	60-66-68		Aguja no abre	96	4
		13	26-nov	Aguja no abre		
	8,40 gr	60-66-68	5-nov-19	Aguja no abre		
		13		Aguja no abre		
HUSKY 1	108 gr	33(29) y 25(13)	11-dic	Rebaba lateral de rosca a cuello de la preforma.	32	2
HUSKY 2	26 gr	25,46	4-nov	No inyectan	48	2
HUSKY 4	52 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta		3
		37	25-nov	Punto de inyección largo		
HUSKY 5	60,6 gr	47	6-dic	Preforma rayada	48	5
		42	6-dic	Punto de inyección largo		
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
		13	28-nov	Punto de inyección largo		
		23 (32)	6-dic	Punto de inyección largo		
	35 gr RL	59	11-dic	Falla de transferencia.		1
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	2
		69	Dic 07 2019	Tip largo		
		52	10-dic-19	Rechufe crítico		
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96	3
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo		
		83	26-nov-19	No inyecta		
HUSKY 11	25 gr	43	2-dic-19	Tip largo	96	2
		60		No inyecta		
	23,6 gr	43	4-nov-19	Tip largo		
		60		No inyecta		
SIPA 2	10 gr	60-66-68		Aguja no abre	96	3
		13	26-nov	Aguja no abre		
	8,40 gr	60-66-68	5-nov-19	Aguja no abre		
		73	15-dic-19	Falla de transferencia.		4
HUSKY 1	108 gr	33(29) y 25(13)	11-dic	Rebaba lateral de rosca a cuello de la preforma.	32	
HUSKY 2	26 gr	25,46	4-nov	No inyectan	48	2
	19 gr	42 y 46	17-nov	42 sin macho, 46 no destapa		
HUSKY 4	50,6 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta	48	4
		37	25-nov	Punto de inyección largo		
		14	19-dic	No inyecta		
HUSKY 5	60,6 gr	47	6-dic	Preforma rayada	48	5
		42	6-dic	Punto de inyección largo		
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
		13	28-nov	Punto de inyección largo		
		23 (32)	6-dic	Punto de inyección largo		
HUSKY 7	60 gr	59 y 60	15-dic	Fisura cavidad # 59, generando humedad en cavidades 59 y 60	72	2
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	13
		69	Dic 07 2019	Tip largo		
		63	14-dic-19	Falla de transferencia.		
		40		Peso bajo , rechufe		
		2	19-dic-19	Tip Largo		
		46	19-dic-19	Punto de inyección largo y rechufe crítico		
		70	20-dic-19	Rosca incompleta		
		16	20-dic-19	Punto de inyección largo		
		68	20-dic-19	Punto de inyección largo y rechufe crítico		
		46	20-dic-19	Punto de inyección largo y rechufe crítico		
		52	20-dic-19	Tip largo		
		2	22-dic-19	Rosca incompleta		
64	24-dic-19	Tip largo				
HUSKY 10	40 gr	9		No inyecta	96	2
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 11	23,65 gr	43	4-nov-19	Tip largo		2
		60		No inyecta		
SIPA 2	10 gr	60	16-dic	Reababa lateral en cuello de la preforma.	96	
		39	16-dic	Variacion de espesor fuera de especificacion (0,22 mm)	96	
	8,4 gr	99 (34)	20-dic	Punto de inyección largo y hueco	96	1
HUSKY 1	108 gr	Maquina parada por programación				
HUSKY 4	50,6 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta	48	3
		37	25-nov	Punto de inyección largo		
		14	19-dic	No inyecta		
		47	6-dic	Preforma rayada		
		42	6-dic	Punto de inyección largo		

HUSKY 5	60,6 gr	32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)	48	6
		13	28-nov	Punto de inyección largo		
		23 (32)	6-dic	Punto de inyección largo		
		40	25-dic	Humedad		
HUSKY 7	60 gr	59 y 60	15-dic	Fisura cavidad # 59, generando humedad en cavidades 59 y 60	72	2
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	5
		69	Dic 07 2019	Tip largo		
		46	20-dic-19	Punto de inyección largo y rechupe crítico		
		2	22-dic-19	Rosca incompleta		
HUSKY 10	40 gr	64	24-dic-19	Tip largo	96	2
		9		No inyecta		
HUSKY 11	23,65 gr	84	9-nov-19	Punto de inyección largo		2
		43	4-nov-19	Tip largo		
	60		No inyecta			
	44 79	33	28-dic-19	Tip Largo		
		80		Inyeccion corta		
SIPA 2	8,4 gr	99 (34)	20-dic	Punto de inyección largo y hueco	96	1
HUSKY 1	108 gr	4,17	2/01/2020	No destapan	32	4
		13,29		Rebaba		
HUSKY 2	19 gr	42-46	2/01/2020			2
HUSKY 4	50,6 gr	2 y13	25-nov	2 punto de inyección largo y 13 no inyecta	48	3
		37	25-nov	Punto de inyección largo		
		14	19-dic	No inyecta		
HUSKY 5	60,6 gr	47	6-dic	Preforma rayada	48	5
		42	6-dic	Punto de inyección largo		
		32 (23)	22-nov	Neck ring dañado (golpe en hilos de rosca)		
		13	28-nov	Punto de inyección largo		
		23 (32)	6-dic	Punto de inyección largo		
		40	25-dic	Humedad		
HUSKY 7	60 gr	47	30-dic	Rosca incompleta	72	2
		59 y 60	15-dic	Fisura cavidad # 59, generando humedad en cavidades 59 y 60		
HUSKY 8	50,62	72	Nov 18 2019	Espesor Fuera De Especificaciones	72	5
		69	Dic 07 2019	Tip largo		
		46	20-dic-19	Punto de inyección largo y rechupe crítico		
		2	22-dic-19	Rosca incompleta		
HUSKY 10	40 gr	64	24-dic-19	Tip largo	96	3
		9		No inyecta		
		84	9-nov-19	Punto de inyección largo		
HUSKY 11	23,65 gr	13	30-dic-19	Falla desmoldeo		2
		43	4-nov-19	Tip largo		
	60		No inyecta			
	33	28-dic-19	Tip Largo			
	44 79	80		Inyeccion corta		
SIPA 2	8,4 gr	99 (34)	20-dic	Punto de inyección largo y hueco	96	1