

Referencia Molde: 1772

Tapa Base Juvena 50 ml.

REPARACIÓN:

Se envía molde por presentar punzón roto.

Es la cuarta vez que se rompe un punzón des de que tenemos la cámara caliente nueva en el molde, se debería comprobar grosor del punzón porqué está claro que es insuficiente.

Responsable Producción Inyección:

Joan Fíguls i Ruiz

Firma:



Fecha: 06/06/16

HORAS REPARACIÓN:

INFORME REPARACIÓN:

Se le mecaniza un punzón nuevo y se verifica el grosor en sí parece correcto pero obstante a este punzón se le ha podido ganar un poco con la bóveda de la puntera y así comprobar a ver si resiste.

El paso siguiente si esto resultara seria hacer tres punzones nuevos mas y si por el contrario no fuera bien ya lo que nos quedaría seria retrasar la cámara caliente y hacer 4 punzones nuevos

Responsable Taller: Toni

Firma:toni

Fecha:07/09/16

HORAS PRUEBA: 4 horas.

INFORME PRUEBA:

Se monta el molde para realizar producción con las 4 cavidades, se detecta que el nuevo punzón presenta los anclajes posicionados a 45 °, no es correcto, las piezas quedarán 45 ° desplazadas respecto a las fabricadas con los punzones antiguos.

Se decide realizar producción con 3 cavidades, la semana que viene se termina la producción y se devuelve molde para posicionar el punzón correctamente.

Departamento de Calidad adjuntará dimensional del nuevo punzón.

Adjunto fotografía.



Responsable Producción Inyección: Joan Fíguls Ruiz

Firma: 

Fecha: 16/09/16

Este informe debe ser re-enviado por mail con la información correspondiente una vez el molde esté reparado y listo para enviar a fabrica.