**Referencia Molde: M-1207**

**Denominación figura: TAPÓN PRINCIPIA 200 cc**

|  |
| --- |
| **REPARACIÓN:**  Según informe: 1207 10\_11\_15  Este molde estuvo trabajando por última vez en Mayo del 2015 con 3 de las 6 cavidades tapadas, 2 por rebabas y otra por punto de inyección abombado.  Hoy lo iba a entrar a máquina pero no lo quiero entrar en estas condiciones ya que no dispongo de ningún tipo de recambio para repararlo.  Os lo bajamos mañana para que hagáis la reparación pertinente para trabajar con las 6 cavidades. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Producción Inyección:  Artur Ballarà | Firma: | Fecha:  10/11/2015 |

|  |
| --- |
| **HORAS REPARACIÓN:**  **INFORME REPARACIÓN:**  Se han repetido 6 camisas roscadas (Figura), 3 Vasos, y 3 noyós centrales. Se han igualado los ramales de inyección ya que se detectan que eran diferentes entre figuras. Se ha repasado todo el sistema de des-enroscado de las figuras. Se han rectificado placas figura para evitar rebabas. Se ha repasado todo el molde para su correcto funcionamiento.  Se sube el molde a fabrica con la camisa nº4 fisurada (Paralelamente se está realizando una camisa nueva en taller), uno de los vasos tiene un diámetro de entrada de material más grande que los demás (Valorar por parte de calidad la posibilidad de emplear esa figura o anularla, y cuando baje el molde a cambiar la camisa pendiente se re-hará ese punto de inyección. Este informe se envía el día 09/12/2015, por razones organizativas. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Taller:  Armando | Firma: | Fecha:  07/12/2015 |

|  |
| --- |
| **HORAS PRUEBA:**  **INFORME PRUEBA:** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Producción Inyección: | Firma: | Fecha: |