**Referencia Molde: 1963**

**Denominación figura: TARRO BAJO 50 ml**

|  |
| --- |
| **REPARACIÓN:**  Molde nuevo 1963 |

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

|  |
| --- |
| **HORAS REPARACIÓN:**  **INFORME REPARACIÓN:**  Juego de correderas figura Nº1 (Nuevas marcado un punto en zona de rosca):   * Aumentar diámetro exterior de rosca hasta igualar con la figura Nº2. * Aumentar diámetro interior de roca hasta igualar con figura Nº2. * Marcar un punto de nº de cavidad (esto se ha realizado ante la imposibilidad de marcar un numero, no hay espacio o en el espacio que ha quedado hubiese quedado un numero tan pequeño que no hubiera sido fácil de ver, al final decidimos marcar un numero pues además las figuras se distinguen por la posición de entrada de rosca.   Juego de correderas figura Nº2 ( Antiguas, sin marcar, antes sin entrada de rosca):   * Se ha fabricado un electrodo con rampa de entrada para repasar las 4 entradas de rosca que había en las dos correderas, 2+2. * Se ha corregido diámetro interior de rosca acorde a desviación especificada en informe. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Taller: **M.Serrano** | Firma:**Manuel Serrano** | Fecha: 07-03-2017 |

|  |
| --- |
| **HORAS PRUEBA: 4 HORAS**  **INFORME PRUEBA:**  **PODRÍAMOS HABERNOS AHORRADO LA PRUEBA, NO SE HA REALIZADO NINGUNA DE LAS MODIFICACIONES COMENTADAS EN EL INFORME, LEAN BIEN LOS INFORMES, COLGAR Y DESCOLGAR MOLDES PARA NADA NO ES MUY AGRADABLE NI PRODUCTIVO.** |

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