**Referencia Molde: 1964**

**Denominación figura: EXTERIOR TAPA ALTA 50ml DIAMANTE**

|  |
| --- |
| **REPARACIÓN:**  EL DENTADO TIENE TANTO ARRAPE, QUE UNA VEZ LAS PIEZAS ESTÁN LLENAS SIN COMPACTAR, LA PLACA EXPULSORA NO PUEDE EXPULSAR.  SE DEBE PULIR MUCHO MEJOR EL ANCLAJE PARA ELIMINAR TANTO ARRAPE, LOS VASOS TAMBIÉN SE HAN DE PULIR CORRECTAMENTE EN SALIDA, DIMENSIONAL NO SE PUEDE HACER PORQUÉ EL MOLDE TAMPOCO HA FUNCIONADO CONTINUAMENTE. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Producción Inyección: Joan Fíguls Ruiz | Firma: | Fecha:  15/05/17 |

|  |
| --- |
| **HORAS REPARACIÓN:**  **INFORME REPARACIÓN:**  **Después de los resultados obtenidos en la primera prueba:**   * **Hemos modificado la salida del negativo restando 15º grados a la zona conflictiva del desmoldeo.** * **Añadimos pequeño radio en zona de clipaje con intención de facilitar mas la salida.** * **Volvemos a pulir el noyo a nivel de espejo en sentido de desmoldeo.** * **Pulimos cavidad (Cajas) a nivel de espejo con las paredes en sentido de salida.** * **Ajustamos la punta en altura de las válvulas para evitar que sobre salgan tanto.** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Taller: **Manuel Serrano** | Firma: **M.Serrano** | Fecha : **26/05/17** |

|  |
| --- |
| **INFORME PRUEBA:**  NO SE HA PODIDO PROBAR EL MOLDE PORQUÉ EXSITE FUGA DE REFRIGERANTE ENTRE LAS PLACAS DE LA ZONA DE LA C.C, SE DEBE HABER MOJADO LA C.C Y SALTA CONTINUAMENTE EL DIFERENCIAL DE LA MÁQUINA.  ESTOS FALLOS EN UN MOLDE QUE ES TAN URGENTE NO NOS LOS PODEMOS PERMITIR. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Responsable Producción Inyección: Joan Fíguls | Firma: | Fecha: 06/06/17 |