

CICLO DI COLLAUDO							Data emiss. 25/09/06	
Assicurazione Qualita'							Pagina 1 di 3	
DISEGNO: 6.07.250.0023			DENOMINAZIONE: INSERTO POMELLO					
CLIENTE: SHI			LAVORAZIONE: STAMPAGGIO AUTOMATICO					
N° FIGURE: 4		STAMPO: SG 093		UME: C		DATA UME: 15/09/08		
<b>FASI DI CONTROLLO</b>								
N°	CARATTERISTICA CONTROLLATA	CF	FREQUENZA CONTROLLO	STRUMENTI DI CONTROLLO	REGISTR AZIONE	RESPON-SABILE	PIANO DI REAZ. IN PRESENZA DI N.C.	
10	<b>BENESTARE AVVIO PRODUZIONE</b>	<b>Il Capoturno, a messapunto stampo/macchina ultimata, PRIMA di iniziare la produzione deve richiedere benestare al Controllo Qualita'</b>						
11	Allestimento documenti a bordo macchina, conformita' del processo, idoneita' personale	(+)	A.P.	Doc.40 / Doc.17 pezzi campione	Doc.40	C.T.	<b>Mancato avvio</b>	
12	Conformita' pezzo, processo e verifica idoneita' addestramento del personale	(+)	A.P.	Doc.40 / Doc.17 pezzi campione	Doc.40	C.Q.	<b>Mancato benestare</b>	
20	<b>ASPETTO ESTETICO</b>	<b>I pezzi non conformi vanno depositati nella apposita cassetta rossa, contati e</b>						
21	Verifica assenza zone mancanti, risucchiate o bruciate su tutto il pezzo	(+)	Ogni 1/2 ora 2	Visivo + Campione	Doc.16A/B	A.C. / C.Q.	<b>Avvertire C.T. e provvedere a ricontrollare quanto prodotto da precedente controllo conforme. In caso di dubbi avvisare immediatamente il Controllo Qualita'</b>	
22	Assenza sfiammature evidenti su tutto il pezzo	(+)	Ogni 1/2 ora 2	Visivo + Campione				
23	Verifica datario aggiornato	(+)	Ogni 1/2 ora 2	Visivo + Campione				
24	Presenza e integrita' fori	(+)	Ogni 1/2 ora 2	Visivo + Campione				
25	Integrita' filettatura da zone rovinare o mancanti	(+)	Ogni 1/2 ora 2	Visivo + Campione				
26								
27								
28								
29								
30	<b>DIMENSIONALE</b>	<b>I rilievi dimensionali vanno eseguiti a pezzo freddo ( almeno 1/2 ora dalla stampata )</b>						
31	Controllo profondita' foro 22 +/-0,1	(+)	A.P. e ogni 8 ore 1 stampata	Calibro 1/100	Software	C.Q.	<b>Avvertire C.T., dopo MAP ricontrollare idoneita' intervento</b>	
32	Prova filettatura M.12 x 1,25	(+)	A.P. e ogni 8 ore 1 stampata	Tampone P.NP. Codice C.12				
40	<b>PROVE</b>	<b>ESEGUIRE LA PROVA AL PUNTO 42 A PEZZI FREDDI DI ALMENO 4 ORE</b>						
41	Verifica assenza porosita' interno pezzo tramite sezionatura	(+)	A.P. e ogni 8 ore 1 stampata	Sezionatura	Doc.16A/B	A.C. / C.Q.	<b>Avvertire C.T., dopo</b>	
42	Prova di assenza rottura su pezzo durante avvimento asta cambio	(+)	A.P. e ogni 8 ore 1 stampata	Apposita attrezzatura				
50	<b>PESO</b>	<b>Ogni 2 ore verificare idoneita' parametri bilancia, contare 20 pezzi e verificare che il</b>						
51	Peso singolo pezzo 18,9 +/-0,2	(+)	A.P.	Bilancia elettronica KD 3590	N.R.	C.Q.	<b>Avvertire C.T.</b>	
60	<b>DELIBERA FINALE</b>	<b>Verificare conformita' imballo a quanto richiesto, presenza e correttezza etichette</b>						
61	Controllo a campione secondo specifiche piano di campionamento	(+)	Ogni pedana ultimata	Visivo + Campione	N.R.	C.Q.	Avvertire RSGQ	
62	Registrazione della produzione su sistema informatico e versamento a magazzino spedizione	(+)	Ogni pedana ultimata		Sistema	C.Q.	Avvertire RSGQ	
<b>NOTE: Registrare su modulo Doc.16 la corretta frequenza di controllo eseguita come richiesto, con autocertificazione in fase chiusura e registrazione di ogni singola confezione, indicando la data, n°confezione, ora, scarto con causale e propria sigla Operatore</b>								
LEGENDA: C.F. CLASSI FUNZIONALI _ ( C ) CRITICO _ ( + ) IMPORTANTE _ ( - ) SECONDARIO _ N.C. NON CONFORMITA'								
A.C. AUTOCONTROLLO _ C.T. CAPOTURNO _ C.Q. CONTROLLO QUALITA' _ R.S.G.Q. RESP.SIST.GESTIONE QUALITA' _ A.P. AVVIO PRODUZ.								
Emesso CQ		G.PEROTTI	Visto RSGQ	G.PEROTTI	Rev.n° 2	INSERTA DESCRIZIONE PROVA DI ROTTURA		Data 15/09/08

		<b>CICLO DI COLLAUDO</b>		Data emiss.	25/09/06		
Assicurazione Qualita'				Pagina	2	di 3	
DISEGNO:	6.07.250.0023	DENOMINAZIONE:	INSERTO POMELLO				
CLIENTE:	SHI	LAVORAZIONE:	STAMPAGGIO AUTOMATICO				
N° FIGURE:	4	STAMPO:	SG 093	UME:	C	DATA UME:	15/09/08

## MODALITA' DI CONTROLLO



(21) VERIFICA ASSENZA ZONE MANCANTI, RISUCCHIATE O BRUCIATE SU TUTTO IL PEZZO

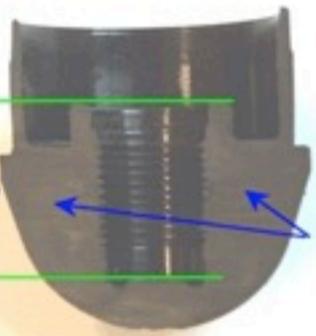
(22) ASSENZA SFIAMMATURE EVIDENTI SU TUTTO IL PEZZO

(23) VERIFICA DATARIO AGGIORNATO

(24) PRESENZA E INTEGRITA' FORI



(25) INTEGRITA' FILETTATURA DA ZONE ROVINATE O MANCANTI



(31) CONTROLLO PROFONDITA' FORO 22 +/-0.1

(41) VERIFICA ASSENZA POROSITA' INTERNO PEZZO TRAMITE SEZIONATURA



(32) PROVA FILETTATURA M.12 X 1.25 CON TAMPONE P. NP. CODICE CI2

## MODALITA' DI IMBALLO



- PEDANA 1200 X 800
- SCATOLA EMP I.E.T1/1
- BUSTA POLIETILENE I.E.BT1 600X800
- FASCETTA NYLON 5205 MISURA 135 X 2.6, A CHIUSURA BUSTA
- DISPORRE 550 PEZZI ALLA RINFUSA UMIDIFICANDO CON SPRUZZINO OGNI 100 PEZZI CIRCA, TOTALE ACQUA PER CONFEZIONE 200 C.C.
- CHIUDERE BUSTA BEN STRETTA CON LACCETTO
- SCHEDA IDENTIFICAZIONE PRODOTTO APPLICATA IN ALTO A SINISTRA COMPILATA IN MODO CHIARO E IN TUTTI I CAMPI
- SU PEDANA DISPORRE 10 SCATOLE PER PIANO SU 3 PIANI

### NOTE:

LEGENDA:	C.F. CLASSI FUNZIONALI _ ( C ) CRITICO _ ( + ) IMPORTANTE _ ( - ) SECONDARIO _ N.C. NON CONFORMITA'
A.C. AUTOCONTROLLO _ C.T. CAPOTURNO _ C.Q. CONTROLLO QUALITA' _ R.S.G.Q. RESP.SIST.GESTIONE QUALITA' _ A.P. AVVIO PRODUZ.	
Emesso CQ	G.PEROTTI   Visto RSGQ   G.PEROTTI   Rev.n° 2   INSERTA DESCRIZIONE PROVA DI ROTTURA   Data 15/09/08

		<b>CICLO DI COLLAUDO</b>		Data emiss.	25/09/06		
Assicurazione Qualita'				Pagina	3	di 3	
DISEGNO:	6.07.250.0023	DENOMINAZIONE:	INSERTO POMELLO				
CLIENTE:	SHI	LAVORAZIONE:	STAMPAGGIO AUTOMATICO				
N° FIGURE:	4	STAMPO:	SG 093	UME:	C	DATA UME:	15/09/08

## MODALITA' DI CONTROLLO

(42) PROVA DI ASSENZA ROTTURA SU PEZZO DURANTE AVVITAMENTO ASTA CAMBIO



1° AVVITARE MANUALMENTE ASTA CAMBIO SINO A FINE FILETTATURA

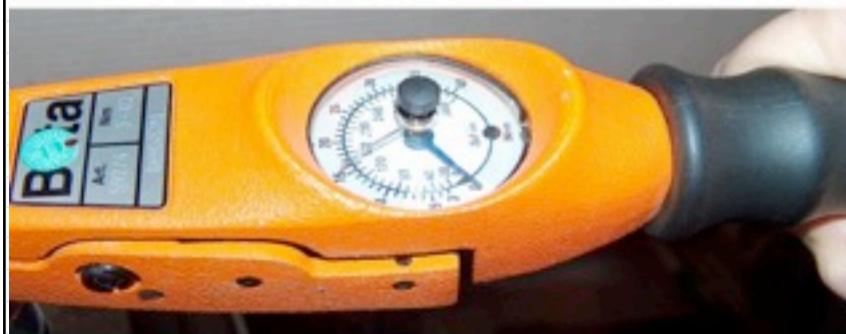


2° DISPORRE IL PEZZO DENTRO APPOSITO FERMO, PRECEDENTEMENTE CHIUSO IN MORSA

3° CON CHIAVE DINAMOMETRICA AZZERATA INIZIARE AD AVVITARE ASTA PER VERIFICA AUTOFILETTATURA CON ASSENZA DI ROTTURE



4° AVVITARE SINO AD APPOGGIO SPINA SUL BORDO DEL PEZZO



5° LA COPPIA DI CARICO MAX DEVE ESSERE DI 15 Nm

6° VERIFICARE INTEGRITA' PEZZO E PROCEDERE ALLA SVITATURA CON CHIAVE DA 19  
ATTENZIONE: I PEZZI PROVATI SONO DA MACINARE

NOTE:

LEGENDA:	C.F. CLASSI FUNZIONALI _ ( C ) CRITICO _ ( + ) IMPORTANTE _ ( - ) SECONDARIO _ N.C. NON CONFORMITA'
A.C. AUTOCONTROLLO _ C.T. CAPOTURNO _ C.Q. CONTROLLO QUALITA' _ R.S.G.Q. RESP.SIST.GESTIONE QUALITA' _ A.P. AVVIO PRODUZ.	
Emesso CQ	G.PEROTTI   Visto RSGQ   G.PEROTTI   Rev.n° 2   INSERTA DESCRIZIONE PROVA DI ROTTURA   Data 15/09/08