OK AVVIO PRODUZIONE

Rev. 0 | Ind 1

STAMPO N.	PRESSA	CODICE	DESCRIZIONE	CLIENTE	POSIZIONE ARCHIVIO
0	0	0	0	0	

Avviamento	Manutenzione	OPERAZIONE DA EFFETTUARE	PRODUZIONE N.1	PRODUZIONE N.2	PRODUZIONE N.3
			DATA	DATA	DATA
			ORA	ORA	ORA
5S					
x		I documenti e i pezzi delle lavorazioni precedenti sono stati tolti dalla pressa? - E' nota la quantità del lotto da produrre?			
x		L'area di lavoro è pulita e ordinata?			
Verifica linea					
x	x	Dove previsto il sistema Brankamp, la barriera a fotocellula e il micro pilota sono collegati e attivi? Sono stati verificati?			
x		Sono presenti tutti i documenti necessari a bordo macchina (scheda parametri macchina, disegno, scheda metodi di collaudo, ok avvio produzione, programma di produzione, atlante difetti)? Sono presenti gli strumenti di misura previsti dalla Scheda Metodi di Collaudo?			
x		La materia prima (nastro e argento) e la velocita' (c/m) corrisponde al programma di produzione?			
x	x	E' presente e utilizzata la cassetta rossa durante l'avvio della pressa? Togliere solo dopo consegna primi pezzi buoni a qualità			

Avviamento	Manutenzione	Verifica parametri pressa														
		Pressa 1 - pressa singola														
x	x	Posizione stampo			N.A.			mm	P							
x	x	Passo Macchina	Da	N.A.	a	N.A.		mm	P							
x		Press. rulli avanz.			N.A.			bar	P							
x		Lubrificante	Tipo		N.A.				P							
x	x	Battitura	Da	N.A.	a	N.A.		mm	P							
		Pinza 1														
x	x	Corrente di saldatura	Da	N.A.	a	N.A.			P							
		Pressa 2														
x	x	Posizione stampo			N.A.			mm	P							
x	x	Passo Macchina	Da	N.A.	a	N.A.		mm	P							
x		Press. rulli avanz.			N.A.			bar	P							
x		Lubrificante	Tipo		N.A.				P							
x	x	Battitura	Da	N.A.	a	N.A.		mm	P							
		Pinza 2														
x	x	Corrente di saldatura	Da	N.A.	a	N.A.			P							

Avviamento	Manutenzione	BENESTARE DIMENSIONALE								PROD. N. 1 INIZIO MIN	PROD. N. 1 INIZIO MAX	PROD. N. 1 FINE	PROD. N. 2 INIZIO MIN	PROD. N. 2 INIZIO MAX	PROD. N. 2 FINE	PROD. N. 3 INIZIO MIN	PROD. N. 3 INIZIO MAX	PROD. N. 3 FINE
Conformità produzione																		
x	x	*CONTROLLO DIMENSIONALE*		Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x			Da		a			Q									
x	x	Sono assenti deformazioni, bave, rotture, incompletezze?							Q									
DECISIONE																		
		Produzione/Capo turno: accordo avvio produzione "OK" con firma. Se "NOK" avviare analisi di linea con metodo QRQC								P	P	P	P	P	P	P	P	P
		Controllo qualità: accordo avvio produzione "OK" o "NOK" con firma. Se "NOK" avviare analisi di linea con metodo QRQC								Q	Q	Q	Q	Q	Q	Q	Q	Q
		Tecnico montaggio stampi/Operatore : se una sola riga ha un "N" o parametri fuori tolleranza, non avviare la produzione; chiamare il capo turno e/o il controllo qualità. In caso di assenza del capo turno e/o controllo qualità, isolare i pezzi nell'area dedicata in attesa di decisione.								T M M	T M M	TMM	T M M	T M M	TMM	T M M	T M M	TMM

NOTE PROD. N.1

NOTE PROD. N.2

NOTE PROD. N.3