Scheda monitoraggio produzione STAMPAGGIO: FOGLIO DI PRODUZIONE + AUTOCONTROLLO

Data creazione: 13/07/2012
Mod. 101.01 del 31/08/2012
Codice resina:

Numero PRESSA:	**Data:**	**Cliente:**	**Codice prodotto:**	**Identificazione stampo:**	**Numero impronte stampo:**

	TURNO 1:	**TURNO 2:**	**TURNO 3:**
Cambio stampo (Pilota: responsabile allestimento pressa) – Totale spurgo (Kg)			
Totale pezzi scartati			
Ora inizio cambio stampo			
Ora fine cambio stampo			
T essicazione (min) – **Numero forno** / **°C** / **N° BEM**			
Q.tà versata			

Mettere una X sulla casella che corrisponde all'ora di riempimento forno seguendo il numero di lotto e BEM
Mettere una X sulla casella del riempimento successivo

	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	00	01	02	03	04	05
\	Produzione																							
\	Fermo pressa pianificato																							
\	Pb pressa, stampo, ecc.																							
\	Problema Qualità																							
\	Cambio produzione																							
\	Mancanza personale																							
\	Manca MP / inserti / imballi																							
\	Pausa o altro (specificare)																							

Registrazione autocontrollo

Numero impronte controllate																										
Test	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK	OK	NOK
Note																										
Firma operatore																										
Firma qualità																										

Registrazione temperatura stampo (se richiesta)																										
Parte Fissa																										
Parte Mobile																										