

ZANELLI			PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO - P.F.C.					M-PRO-08 REV.6 del 15/06/09	
NR	FASE DEL CICLO	IMPIANTO	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	CARATTERISTICHE DA CONTROLLARE	METODO DI CONTROLLO	LIMITI DI ACCETTABILITA'	FREQ. CECK	REGISTRAZIONE DEL CONTROLLO	N.C.
1	RICEVIMENTO MATERIE PRIME	Magazzino	P-ACQ-03	1. Conformità della merce per tipo, codici, quantità, dimensioni ai documenti di riferimento (DDT, distinta di carico, bolla doganale, fattura accompagnatoria, ricevuta corriere espresso, ordine)	Visivo	deve corrispondere esattamente	tutti i lotti	M-ACQ-06	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	2. Verifica presenza di certificati di collaudo ove richiesti	Visivo	devono essere presenti se richiesti	solo se richiesto	Allegati al M-PRO-30 e archiviati nel raccogliitore "Certificati di collaudo materia prima"	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	3. Conformità dell'imballo	Visivo	I-PRO-12	tutti i lotti	M-ACQ-06	Appartare e compilare M-NCO-01
		Laboratorio	P-ACQ-03	<u>1. SUPPORTO:</u> Controllo dimensionale (spessore; larghezza)	I-PRO-10	indicati su I.PRO.10; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	tutti i lotti	M-PRO-35; M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	Carico di rottura/Tensile	M-PRO-29 PROVA N.12 (UNI EN 12068 APP.A)	indicati su M-PRO-20; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO 17)	tutti i lotti	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	Durezza	M-PRO-29 PROVA N.11 (ISO 868)	indicati su M-PRO-20; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO 17)	tutti i lotti	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	% di retrazione (longitudinale, trasversale, dopo prova)	M-PRO-29 PROVA N. 10 (JMQ 022)	indicati su M-PRO-20; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO 17)	tutti i lotti	M-PRO-35; M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	<u>2. ADESIVO:</u> Punto di rammollimento	M-PRO-29 PROVA N.6 (ASTM E 28)	indicati su M-PRO-20; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO 17)	tutti i lotti	M-PRO-34; M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
			P-ACQ-03	Resistenza scorrimento	M-PRO-29 PROVA N.4 (UNI EN 12068 APP.D)	indicati su M-PRO-20; M-PRO-30; M-PRO-16 (in inglese M-PRO 17)	tutti i lotti	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare M-NCO-01
2	AVVIAMENTO DELLA PRODUZIONE	Linea adesivo A	I-PRO-01	<u>1. Temperature:</u> Estrusori 1 e 2; Tubo ; Uscita;Spalmatrice	termocoppia impianto	I-PRO-11	ad avviamento	memorizzazione su PLC e registrazione su M-PRO-06	Appartare e compilare M-NCO-01
			I-PRO-01	<u>2. Spessore</u>	comparatori impianto	I-PRO-10	ad avviamento	M-PRO-16	Appartare e compilare M-NCO-01

ZANELLI			PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO - P.F.C.					M-PRO-08 REV.6 del 15/06/09	
3	LAMINAZIONE ADESIVO	Linea adesivo A	I-PRO-01	1. <u>Temperature</u> : Estrusori 1 e 2; Tubo ; Uscita;Spalmatrice	termocoppia impianto	I-PRO-11	ogni ora	memorizzazione su PLC e registrazione su M-PRO-06	Appartare e compilare - M-NCO-01
			I-PRO-01	2. <u>Spessore</u>	comparatori impianto	I-PRO-10	ogni ora	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare - M-NCO-01
4	CAMBIO PRODOTTO	Linea adesivo A	I-PRO-01	1. <u>Temperature</u> : Estrusori 1 e 2; Tubo ; Uscita;Spalmatrice	termocoppia impianto	I-PRO-11	al cambio prodotto	memorizzazione su PLC e registrazione su M-PRO-06	Appartare e compilare - M-NCO-01
			I-PRO-01	2. <u>Spessore</u>	comparatori impianto	I-PRO-10	al cambio prodotto	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare - M-NCO-01
5	COLLAUDO PRODOTTO FINITO (master roll)	Laboratorio	I-PRO-07	Prodotto installato: Visivo dimensionale	visivo e dimensionale	I-PRO-10	tutti i lotti	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare - M-NCO-01
				Aderenza a 23/50°C	M-PRO-29 PROVA N.3 (UNI EN 12068 APP.C)	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	tutti i lotti	M-PRO-16 (in inglese M-PRO-17)	Appartare e compilare - M-NCO-01
				Resistenza all'urto	M-PRO-29 PROVA N.1 (DIN 30672; EN 12068 App.H)	M-PRO-36	tutti i lotti	M-PRO-36	Appartare e compilare - M-NCO-01
				Continuità isolamento elettrico	M-PRO-29 PROVA N.1 (DIN 30672)	M-PRO-36	tutti i lotti	M-PRO-36	Appartare e compilare - M-NCO-01
				Distacco catodico	M-PRO-29 PROVA N.9 (UNI EN 12068 APP.K)	M-PRO-37+ FOTO ALLEGATE	solo se richiesto	M-PRO-37	Appartare e compilare - M-NCO-01
6	TAGLIO DEL MASTER ROLL IN FASCE	Linee di finitura: A5; B; F	I.PRO.02 (B); I.PRO.13 (A5); I.PRO.04 (F)	Lunghezza	I-PRO-02 (B); I-PRO-13(A5); I-PRO-04 (F)	indicati su M-PRO-9.1 (A5) e M-PRO.9.2 (B;F)	i primi 5 pezzi per ogni giorno di produzione e,poi 1 ogni 40 pezzi	M-PRO-9.1 (A5); M-PRO.9.2 (B;F)	Appartare e compilare - M-NCO-01

ZANELLI			PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO - P.F.C.					M-PRO-08 REV.6 del 15/06/09	
7	PEZZA	Linea di finitura B;F	I.PRO.02 (B); I.PRO.04 (F)	pezza non pre applicata: verifica presenza pezza	Visivo	indicati su M-PRO-9.2 (B,F)	i primi 5 pezzi per ogni giorno di produzione, poi 1 ogni 40 pezzi	M-PRO.9.2 (B;F)	Aggiungere pezza
		Linea di finitura C;A5	I-PRO-03(C); I- PRO-13 (A5)	pezza pre applicata: verifica adesione	Visivo	indicati su M-PRO-9.3 (C) ; M-PRO-9.1 (A5)	i primi 5 pezzi per ogni giorno di produzione, poi 1 ogni 40 pezzi	M-PRO-9.3 (C) ; M- PRO-9.1 (A5)	Scartare
8	CONFEZIONE BARATTOLI RESINA/ CATALIZZATORE	Linea E1/E2	I-PRO-09	1. Dosaggio	I-PRO-09	indicati su M-PRO-15/1 (RESINA) M-PRO-15/2 (CATALIZZATORE)	prime 10 confezioni per turno, poi 1 ogni 100	M-PRO-15/1 (RESINA); M-PRO-15.2 (CATALIZZATORE)	Scartare e regolare E1
			I-PRO-09	2. Marcatura	Visivo	indicati su M-PRO-15/1 (RESINA) M-PRO-15/2 (CATALIZZATORE)	prime 10 confezioni per turno, poi 1 ogni 100	M-PRO-15/1 (RESINA); M-PRO-15.2 (CATALIZZATORE)	Rimarcare in E2
9	PREPARAZIONE GREMBIULI	Linea D	I-PRO-05	numero battute e lunghezza rotoli	Visivo	come indicato in TABELLA DIMENSIONALE 2	tutto il prodotto	nessuno	scarto
10	IMBALLO E IMMAGAZZINAMENTO	Magazzino prodotti finiti	MGQ SEZIONE 3; P.IDE.01; PIANTA MAGAZZINI E LABORATORIO	1. Imballo	Visivo	il materiale deve essere correttamente imballato e identificato	tutti i lotti	nessuno	Modificare l'imballo
				2. Immagazzinamento	Visivo	il materiale deve essere registrato su M-MAG-01	tutti i lotti	M-MAG-01	Aggiornare l'inventario

LEGENDA

 fasi critiche