






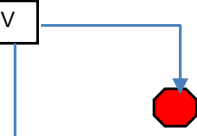
		<h1>Process Flow Chart</h1>				Project Engineer / Responsabile progetto:			
Product / Prodotto		Cataforesi Statico							
Customer / Cliente		VISA s.p.a.			Item Code / Codice articolo				
Customer Code / Codice Cliente					Drawing No./ Disegno N°				
Customer drawing No./ Disegno cliente N°:				Index / Indice rev		Item version / Versione :			
1. Issue / emissione data:	15/12/20		Performed by/ Effettuato da:		Feci G. - Moretti M. - Boschetti P.				
1. Change date / data modifica:	//		Change/ Revisione N°:		//		Performed by/ Eseguito da:		Moretti M.

<u>Changeover Key</u> P= product / Prodotto S= software / programma L= label / identificazione				T= tooling / attrezzature-impianti				<u>Inspection Key</u> A= automatic V= visual T = Internal Lab				M= manual Q= quality audit			
---	--	--	--	------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	-------------------------------	--	--	--

fase di lavoro	Symbol Instructions							Changeover	Process operation description / descrizione dell'attività	KPC / SC [®]	Characteristic description / descrizione delle caratteristiche (Outputs)	KPC / SC [®]	Significant Process Characteristics / caratteristiche significative di processo
	Lavorazione	movimentazione	Store/Immagazzinamento	controllo	rilavorazione	Scrap/Rifiuto							
													
1									scarico materiali da automezzo				
2									controllo con DDT ed estetico sui pezzi		verifica corretta identificazione con bindello / aspetto estetico ossidazione - ammaccature - graffi		

Changeover Key							Inspection Key						
P= product / Prodotto S= software / programma L= label / identificazione							T= tooling / attrezzature-impianti A= automatic V= visual T = Internal Lab						
fase di lavoro	Symbol Instructions							Changeover	Process operation description / descrizione dell'attività	KPC / SC [®]	Characteristic description / descrizione delle caratteristiche (Outputs)	KPC / SC [®]	Significant Process Characteristics / caratteristiche significative di processo
	Lavorazione	movimentazione	Store/ Immagazzinamento	controllo	riavorazione	Scrap/Rifiuto							
3									stampa bindella interna				
4									messa a magazzino del materiale accettato				
5									prelievo dei pezzi a magazzino e prelievo dei telai per agganciare i pezzi		ordine di lavorazione		
6									prelievo e carico dei pezzi sul telaio controllo 100% dei pezzi posizionamento pezzi difettosi		controllo 100% aspetto visivo presenza di ossidazioni - ammaccature - graffi		verifica altri aspetti eventualmente concordati con il Cliente
7									impostazione ciclo di lavoro su PLC				ciclo di lavorazione omologato inserito su PLC impianto
8									sgrassatura chimica		rispetto delle concentrazioni acido nel bagno		misura concentrazione secondo M8.3/01/30 ed ad ogni ripristino del bagno in vasca

Changeover Key							Inspection Key						
P= product / Prodotto S= software / programma L= label / identificazione							T= tooling / attrezzature-impianti A= automatic V= visual T = Internal Lab						
fase di lavoro	Symbol Instructions							Changeover	Process operation description / descrizione dell'attività	KPC / SC ⁽¹⁵⁾	Characteristic description / descrizione delle caratteristiche (Outputs)	KPC / SC ⁽¹⁵⁾	Significant Process Characteristics / caratteristiche significative di processo
	Lavorazione	movimentazione	Store/ Immagazzinamento	controllo	riavorazione	Scrap/Rifiuto							
9									sgrassatura elettrolitica		rispetto delle concentrazioni acido nel bagno		misura concentrazione secondo M8.3/01/30 ed ad ogni ripristino del bagno in vasca
10									lavaggio		bagno deve risultare pulito per consentire un corretto lavaggio		controllo visivo stato vasca con cambio completo ogni mese
11									decapaggio chimico		rispetto delle concentrazioni acido nel bagno		misura concentrazione secondo M8.3/01/30 ed ad ogni ripristino del bagno in vasca
12									lavaggio		bagno deve risultare pulito per consentire un corretto lavaggio		controllo visivo stato vasca con cambio completo ogni mese
13									decapaggio ad ultrasuoni		rispetto delle concentrazioni acido nel bagno		misura concentrazione secondo M8.3/01/30 ed ad ogni ripristino del bagno in vasca
14									lavaggio		bagno deve risultare pulito per consentire un corretto lavaggio		controllo visivo stato vasca con cambio completo ogni mese
15									lavaggio		bagno deve risultare pulito per consentire un corretto lavaggio		controllo visivo stato vasca con cambio completo ogni mese
16									trasferimento verso seconda parte del processo				

Changeover Key										Inspection Key									
P= product / Prodotto S= software / programma L= label / identificazione										T= tooling / attrezzature-impianti A= automatic V= visual T = Internal Lab					M= manual Q= quality audit				
Symbol Instructions																			
fase di lavoro		Lavorazione	movimentazione	Store/ Immagazzinamento	controllo	riavorazione	Scrap/Rifiuto				Changeover	Process operation description / descrizione dell'attività	KPC / SC ⁽¹⁵⁾	Characteristic description / descrizione delle caratteristiche (Outputs)	KPC / SC ⁽¹⁵⁾	Significant Process Characteristics / caratteristiche significative di processo			
17												attivazione		controllo acidità bagno 2 volte al giorno		controllo acidità con cartina tomasole			
18												fosfatazione "SALI DI ZINCO"		controllo parametri giornaliero		controllo parametri secondo M8.3/01/30. Analisi di laboratorio sulla concentrazione del bagno			
19												lavaggio		bagno deve risultare pulito per consentire un corretto lavaggio		controllo visivo stato vasca con cambio completo ogni mese			
20												lavaggio acqua demineralizzata		controllo conducibilità mS/cm		controllo conducibilità mS/cm			
21												Cataforesi		rispetto delle concentrazioni nel bagno		controllo parametri secondo M8.3/01/30. Analisi di laboratorio sulla concentrazione del bagno			
22												ultrafiltrazione 1		rispetto del presostato		controllo con riferimento ai limiti			
23												ultrafiltrazione 2		rispetto del presostato		controllo con riferimento ai limiti			

Changeover Key							Inspection Key						
P= product / Prodotto S= software / programma L= label / identificazione							T= tooling / attrezzature-impianti A= automatic V= visual T = Internal Lab						
fase di lavoro	Symbol Instructions							Changeover	Process operation description / descrizione dell'attività	KPC / SC [®]	Characteristic description / descrizione delle caratteristiche (Outputs)	KPC / SC [®]	Significant Process Characteristics / caratteristiche significative di processo
	Lavorazione	movimentazione	Store/ Immagazzinamento	controllo	riavorazione	Scrap/Rifiuto							
24									asciugatura in forno		temperatura e tempo di stazionamento nel forni		parametri T e t impostati sul ciclo lavorazione specifica all'interno del PLC
25									uscita dal forno scarico dei pezzi				
26									controllo visivo al 100%		Controllo spessore Cataforesi. Assenza di aloni -macchie , assenza di ammaccature - graffi e di zone non correttamente rivestite		Eventuali altri controlli da concordare con il cliente
27									imballaggio ed identificazione		modalità di imballo		
28									messa a magazzino per la spedizione				