

	Istruzione Di Lavoro <small>Titolo procedura:</small> Codifica normalizzati	IL-08_14 <small>Revisione</small> 01	<small>Data emiss:</small> 06/04/21
---	---	--	---

INDICE

- 1) SCOPO**
- 2) RIFERIMENTI**
- 3) RESPONSABILITÀ**
- 4) MODALITÀ OPERATIVE**
 - 4.1) Scelta modifica da elaborare**
 - 4.2) Preparazione cartelle archiviazione**
- 5) MESSA A DISPOSIZIONE DEI DATI**
- 6) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI**
- 7) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI**

	Nome/Ente	Firma
Emesso e verificato da:	Gestione Sistemi	
Approvato da:	Amm. Delegato	
NUMERO COPIA		
COPIA CONTROLLATA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
LIVELLO DI PROTEZIONE	<input type="checkbox"/> INTERNO	<input type="checkbox"/> DIVULGATIVO
Destinatario		Società/Funzione
		Nominativo

Motivo revisione:
Paragrafi modificati:

1) SCOPO

Questa Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative per realizzare la codifica di un nuovo Normalizzato

	<h1 style="margin: 0;">Istruzione Di Lavoro</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <p style="margin: 0;">Codifica normalizzati</p>	IL-08_14 Revisione Data emiss: 01 06/04/21
---	---	--

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

- UNI EN ISO 9001 (capitolo 8)
- UNI EN ISO 14001
- UNI ISO 45001

3) RESPONSABILITÀ

L'Ente Tecnico ha le seguenti responsabilità:

- Verificare le richieste del disegno/necessità interne
- Verificare la presenza del normalizzato fra i codici gestiti
- Verificare le normative di riferimento
- Definire le caratteristiche tecniche ed il codice del normalizzato

4) MODALITÀ OPERATIVE

All'interno delle OVV è stato stabilito un criterio di codifica dei normalizzati che si definisce "parlante"; di seguito un esempio della descrizione che si andrà a creare:

Esempio Lettura Tabella relativa a una Vite												
	Classe	Sotto Classe	Gruppo	Forma del materiale	Qualità del Materiale	Dimensione del materiale			Finitura Esterna del Materiale (Comprende 2 Campi)			
Es.	Codice:	3	0	1	1	2	0	1	9	01		
	Descrittivo per singolo numero:	Manufatti Esterni Finiti OVV	Organi Collegamento Viti	Viteria Normale a Testa Esagona	Parzialmente Filettato a Passo Grosso	Classe 8.8	M6	Lunghezza 50 mm		FOC = Fosfatatazione + Oliatura + Centrifugata		
	Dove sono le informazioni:	TABELLA OVV 1					Vedere Norma Specifica: Viti a Tesata Esagonale con Gambo Parzialmente Filettato a Passo Grosso Classe 8.8			TABELLA OVV 2		
	Descrizione OVV:	VITE TE					ISO4014 M6X50-8.8			FOC		

Ogni qualvolta, in fase di verifica della documentazione tecnica ricevuta dal cliente (nuovi disegni) o a fronte di richieste interne, si deve verificare che la richiesta non sia già soddisfatta da elementi già in gestione. Nel caso in cui si debba procedere alla codifica di nuovi normalizzati si deve procedere come indicato nei successivi paragrafi:

4.1 Il caso in cui non è necessario aggiungere informazioni "al SISTEMA"

In questo caso non si debbono aggiungere dati nel sistema in quanto prodotti simili sono già presenti nel sistema OVV:

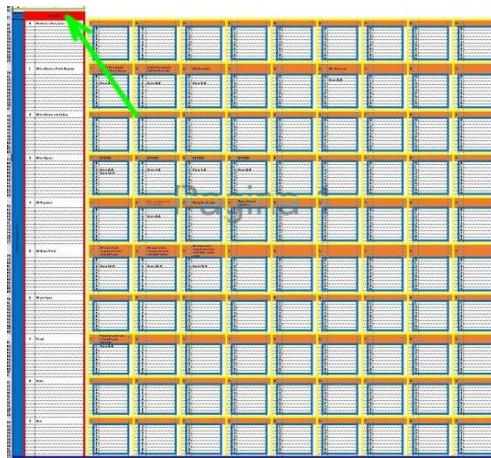
es. esiste già la vite codificata TE M8x80 Classe 8.8 FOC devo codificare la TE M8x85 Classe 8.8 FOC

	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1> <p>Titolo procedura: Codifica normalizzati</p>	IL-08_14
		Revisione 01 Data emiss: 06/04/21

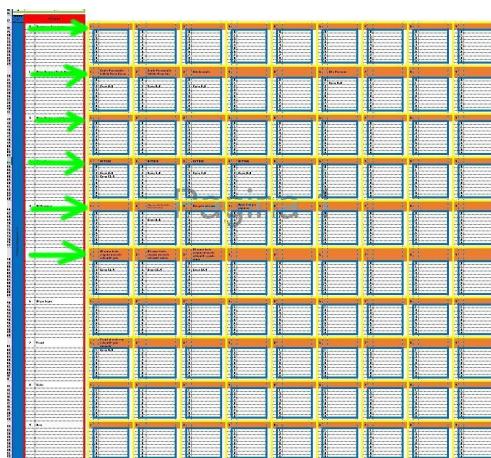
- Aprire il file Tabella OVV1

Tabella OVV 1 Indice degli Argomenti							
Classi							
Numero	Descrizione	1	2	3	4	5	6
0	-	-	-	-	-	-	-
1	-	-	-	-	-	-	-
2	Manufatti Esteri Finiti (ex SDF) Manufatti Esteri Finiti OVV	0	1	2	3	4	5
3	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-
17	-	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-	-
26	-	-	-	-	-	-	-
27	-	-	-	-	-	-	-
28	-	-	-	-	-	-	-
29	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-
31	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-	-
33	-	-	-	-	-	-	-
34	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-
36	-	-	-	-	-	-	-
37	-	-	-	-	-	-	-
38	-	-	-	-	-	-	-
39	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-	-
41	-	-	-	-	-	-	-
42	-	-	-	-	-	-	-
43	-	-	-	-	-	-	-
44	-	-	-	-	-	-	-
45	-	-	-	-	-	-	-
46	-	-	-	-	-	-	-
47	-	-	-	-	-	-	-
48	-	-	-	-	-	-	-
49	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-	-
51	-	-	-	-	-	-	-
52	-	-	-	-	-	-	-
53	-	-	-	-	-	-	-
54	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	-	-	-	-	-
56	-	-	-	-	-	-	-
57	-	-	-	-	-	-	-
58	-	-	-	-	-	-	-
59	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	-	-	-	-	-
61	-	-	-	-	-	-	-
62	-	-	-	-	-	-	-
63	-	-	-	-	-	-	-
64	-	-	-	-	-	-	-
65	-	-	-	-	-	-	-
66	-	-	-	-	-	-	-
67	-	-	-	-	-	-	-
68	-	-	-	-	-	-	-
69	-	-	-	-	-	-	-
70	-	-	-	-	-	-	-
71	-	-	-	-	-	-	-
72	-	-	-	-	-	-	-
73	-	-	-	-	-	-	-
74	-	-	-	-	-	-	-
75	-	-	-	-	-	-	-
76	-	-	-	-	-	-	-
77	-	-	-	-	-	-	-
78	-	-	-	-	-	-	-
79	-	-	-	-	-	-	-
80	-	-	-	-	-	-	-
81	-	-	-	-	-	-	-
82	-	-	-	-	-	-	-
83	-	-	-	-	-	-	-
84	-	-	-	-	-	-	-
85	-	-	-	-	-	-	-
86	-	-	-	-	-	-	-
87	-	-	-	-	-	-	-
88	-	-	-	-	-	-	-
89	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-	-
91	-	-	-	-	-	-	-
92	-	-	-	-	-	-	-
93	-	-	-	-	-	-	-
94	-	-	-	-	-	-	-
95	-	-	-	-	-	-	-
96	-	-	-	-	-	-	-
97	-	-	-	-	-	-	-
98	-	-	-	-	-	-	-
99	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-
101	-	-	-	-	-	-	-
102	-	-	-	-	-	-	-
103	-	-	-	-	-	-	-
104	-	-	-	-	-	-	-
105	-	-	-	-	-	-	-
106	-	-	-	-	-	-	-
107	-	-	-	-	-	-	-
108	-	-	-	-	-	-	-
109	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-	-
111	-	-	-	-	-	-	-
112	-	-	-	-	-	-	-
113	-	-	-	-	-	-	-
114	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-
118	-	-	-	-	-	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	-
121	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-
123	-	-	-	-	-	-	-
124	-	-	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-
127	-	-	-	-	-	-	-
128	-	-	-	-	-	-	-
129	-	-	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-
136	-	-	-	-	-	-	-
137	-	-	-	-	-	-	-
138	-	-	-	-	-	-	-
139	-	-	-	-	-	-	-
140	-	-	-	-	-	-	-
141	-	-	-	-	-	-	-
142	-	-	-	-	-	-	-
143	-	-	-	-	-	-	-
144	-	-	-	-	-	-	-
145	-	-	-	-	-	-	-
146	-	-	-	-	-	-	-
147	-	-	-	-	-	-	-
148	-	-	-	-	-	-	-
149	-	-	-	-	-	-	-
150	-	-	-	-	-	-	-
151	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-
154	-	-	-	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-
157	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-
159	-	-	-	-	-	-	-
160	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	-	-	-	-
162	-	-	-	-	-	-	-
163	-	-	-	-	-	-	-
164	-	-	-	-	-	-	-
165	-	-	-	-	-	-	-
166	-	-	-	-	-	-	-
167	-	-	-	-	-	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-
169	-	-	-	-	-	-	-
170	-	-	-	-	-	-	-
171	-	-	-	-	-	-	-
172	-	-	-	-	-	-	-
173	-	-	-	-	-	-	-
174	-	-	-	-	-	-	-
175	-	-	-	-	-	-	-
176	-	-	-	-	-	-	-
177	-	-	-	-	-	-	-
178	-	-	-	-	-	-	-
179	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-
181	-	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-
183	-	-	-	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	-
185	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-
188	-	-	-	-	-	-	-
189	-	-	-	-	-	-	-
190	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-
193	-	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-
195	-	-	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-
198	-	-	-	-	-	-	-
199	-	-	-	-	-	-	-
200	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-
205	-	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	-	-	-	-	-
208	-	-	-	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-
212	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	-	-	-	-
214	-	-	-	-	-	-	-
215	-	-	-	-	-	-	-
216	-	-	-	-	-	-	-
217	-	-	-	-	-</		

	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1> <p>Titolo procedura: Codifica normalizzati</p>	IL-08_14 Revisione Data emiss: 01 06/04/21
---	---	--



- Scegliere la Forma del Materiale



- Scegliere la Qualità del Materiale

Dadi Esagonali Filettature Passo Grosso e Fine	
1	0
	1 Classe 8
	2 Classe 10
	3
	4
	5
	6
	7
	8
	9

- Scegliere il Trattamento Superficiale

	<h1 style="margin: 0;">Istruzione Di Lavoro</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <p style="margin: 0;">Codifica normalizzati</p>	IL-08_14
	Revisione Data emiss:	01 06/04/21

Tabella OVV2			Scrivere i dettagli del trattamento negli Excel che riassumono tutti i normalizzati
Numero	Acronimo	Descrizione	Esempio
00	GRE	Grezzo, senza trattamento	Grezzo / Naturale / Come da processo produttivo e successivo imballaggio / Es. Boccola INA / Es. Lingette
01	GRENY	Grezzo, senza trattamento + Nycte	
02	FOC	FOC = Fosfatazione + Oliatura + Centrifugata	SOLO per le Viti Sladate a Filo
03	FOCNY	FOC + Nycte	Viti e dadi a Saldare
04	FSF	Fosfatazione	UNI 9717
05	BRN	Brunitura	
06	ZNTB	Zincatura Elettrolitica Bianca	Vedere OVV MR-08_06
07	ZNTN	Zincatura Elettrolitica Nera	Vedere OVV MR-08_06
08	ZNTG	Zincatura Elettrolitica Gialla Iridescente	Z3T Vedere OVV MR-08_06
09	ZNTNI	Zincatura Elettrolitica al Nichel (Zinco Nichel)	Fe/ZnNi Vedere OVV MR-08_06
10	ZNTF	Zincatura a Fuoco / Caldo	
11	GEO	High Corrosion Resistance Coatings (HCRC) Geomet® (Rivestimento Zinco-Lamellare)	Geomet 321 / Geomet 500 Vedere OVV MR-08_06
12	DAC	High Corrosion Resistance Coatings (HCRC) Dacromet® (Rivestimento Zinco-Lamellare)	Dacromet 320 / Dacromet 500

- Scegliere la Tabella di riferimento

Elenco Tabelle	
Se necessario inserire nuovi P/Ni verificare le norme SAME Vecchie es 20522; non abbiamo grani di quel tipo ma se dovessimo acquistare possiamo riferirci a questo numero di documento.	File Generato?
Nome File	Descrizione
31660-12	Penna senza testa, con fori per copiglia
31671-12	Penna con Testa Piana
31690-12	Copiglie
31720-00	Lingette a Disco
31850-00	Riunione a Testa Tonda Lunga
33270-12	Dadi per raccordi a tenuta frontale
33271-12	Bussole per raccordi a tenuta frontale

Pagina 2

- Dalla tabella cercare i 3 numeri univoci che ne definiscono la forma

33401XX004									
Modulo di Progetto - Versione 1.0.2									
Lavoro eseguito secondo le norme UNI EN ISO 9001:2008 Il lavoro eseguito secondo le norme UNI EN ISO 9001:2008									
									
Norme di riferimento:									
Norme di riferimento:	St	Bz	Bz'	L	Lz	Bz	Carico	Materiale	Prezzo
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2	10.40	100	S235JR	S
***	0	3.2	4.20	0.40	1.2				

	Istruzione Di Lavoro Titolo procedura: Codifica normalizzati	IL-08_14 Revisione 01 Data emiss: 06/04/21
---	--	--

Esempio Lettura Tabella relativa a una Vite										
	Classe	Sotto Classe	Gruppo	Forma del materiale	Qualità del Materiale	Dimensione del materiale			Finitura Esterna del Materiale (Comprende 2 Campi)	
Es.	Codice:	3	0	1	1	2	0	1	9	01
	Descrittivo per singolo numero:	Manufatti Esterni Finiti OVV	Organi Collegamento Viti	Viteria Normale a Testa Esagona	Parzialmente Filettato a Passo Grosso	Classe 8.8	M6	Lunghezza 50 mm		FOC = Fosfatatazione + Oliatura + Centrifugata
	Dove sono le informazioni:	TABELLA OVV 1						Vedere Norma Specifica: Viti a Tesata Esagonale con Gambo Parzialmente Filettato a Passo Grosso Classe 8.8		TABELLA OVV 2
	Descrizione OVV:	VITE TE ISO4014 M6X50-8.8							FOC	

4.2 Il caso in cui è necessario aggiungere informazioni “al SISTEMA”

In questo caso il particolare (vite, dado, rondella, anello, molla a tazza ecc.) non è mai stato codificato da OVV, pertanto non è presente nel sistema OVV:

- Aprire il file Tabella OVV1

Tabella OVV 1 Indice degli Argomenti									
Classi		Argomenti							
Numeri	Descrizione	1	2	3	4	5	6	7	8
0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	Manufatti Esterni Finiti (ex SDF) Manufatti Esterni Finiti OVV	1	2	3	4	5	6	7	8
3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-	-	-	-

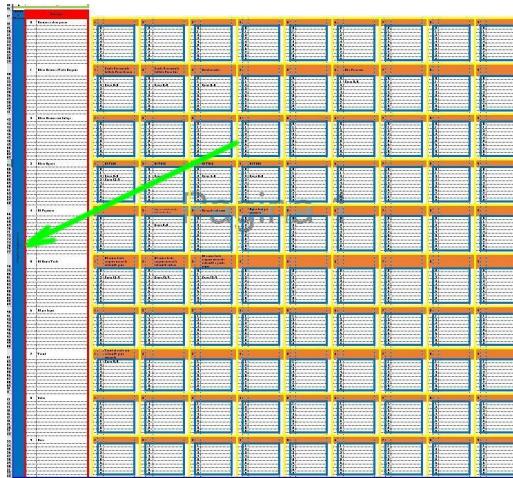
- Inserire una nuova Classe o sceglierne una già esistente

Classi	
Numeri	Descrizione
0	-
1	-
2	Manufatti Esterni Finiti (ex SDF) Manufatti Esterni Finiti OVV
3	-
4	-
5	-
6	-
7	-
8	-
9	-

N.B. Questo tipo di inserimento è raro, per i normalizzati la Classe 3 (Manufatti Esterni Finiti OVV) è lo standard. Se si riterrà necessaria la creazione di una nuova classe, si dovrà effettuare una comunicazione ufficiale ad Acquisti e Qualità

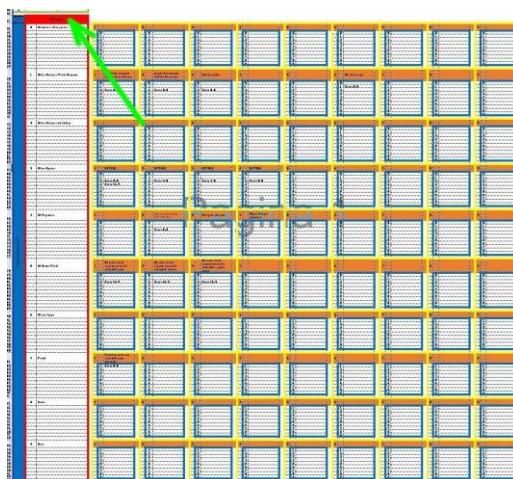
	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1> <p>Titolo procedura: Codifica normalizzati</p>	IL-08_14 Revisione Data emiss: 01 06/04/21
---	---	--

- Inserire una nuova Sotto Classe o sceglierne una già esistente



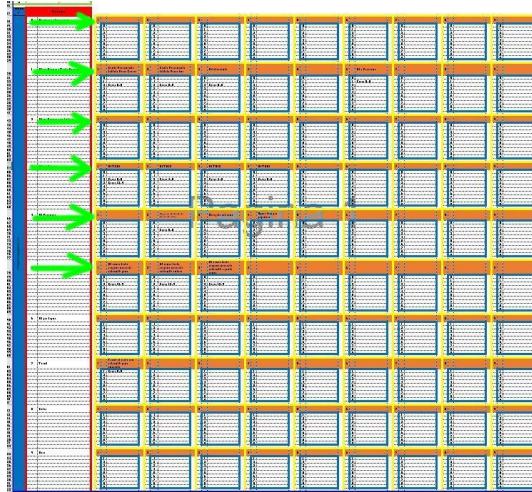
N.B. Questo tipo di inserimento è raro. Se si riterrà necessaria la creazione di una nuova classe, si dovrà effettuare una comunicazione ufficiale ad Acquisti e Qualità

- Inserire nuovo Gruppo o sceglierne uno già esistente



N.B. Questo tipo di inserimento è raro. Se si riterrà necessaria la creazione di una nuova classe, si dovrà effettuare una comunicazione ufficiale ad Acquisti e Qualità

- Inserire nuova Forma del Materiale o sceglierne una già esistente



- Inserire nuova Qualità del Materiale

1	Dadi Esagonali Filettature Passo Grosso e Fine
0	
1	Classe 8
2	Classe 10
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	

- Inserire nuova Tabella parte 1

Aprire il foglio Elenco Tabelle e inserire il Nome File e la Descrizione sfruttando il lavoro fatto nei passi precedenti.

Elenco Tabelle		File Generato?
Nome File	Descrizione	
31660-12	Perni senza testa, con fori per copiglia	Sì
31671-12	Perni con Testa Piana	Sì
31690-12	Copiglie	Sì
31720-00	Lingiette a Disco	Sì
31850-00	Ribattini a Testa Tonda Larga	Sì
33270-12	Dadi per raccordi a tenuta frontale	Sì
33271-12	Bussole per raccordi a tenuta frontale	Sì

- Creare nuovo documento Excel che raggruppi tutti i casi relativi a quella tipologia di prodotto es: inserire tutte le molle a tazza dei gruppi 1 2 e 3 anche se non verranno usate in quanto potranno essere scelte in futuro per altre applicazioni

	<h1 style="margin: 0;">Istruzione Di Lavoro</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <p style="margin: 0;">Codifica normalizzati</p>	IL-08_14
		Revisione Data emiss: 01 06/04/21

È sempre necessario il disegno, le colonne con i dati tecnici e i numeri che identificheranno specificatamente quel prodotto



- Scegliere il Trattamento Superficiale
Aggiungere come ultime 2 cifre il trattamento superficiale.

Tabella OVV2		Scrivere i dettagli del trattamento negli Excel che riassumono tutti i normalizzati	
Numero	Acronimo	Descrizione	Esempio
00	GRE	Grezzo, senza trattamento	Grezzo / Naturale / Come da processo produttivo e successivo imballaggio / Es. Boccola INA / Es. Lingette
01	GRENY	Grezzo, senza trattamento + Nyctote	
02	FOC	FOC = Fosfatizzazione + Oliatura + Centrifugata	SOLO per le Viti Sladate a Filo
03	FOCNY	FOC + Nyctote	Viti e dadi a Saldere
04	FSF	Fosfatazione	UNI 9717
05	BRN	Brunitura	
06	ZNTB	Zincatura Elettrolitica Bianca	Vedere OVV MR-08_06
07	ZNTN	Zincatura Elettrolitica Nera	Vedere OVV MR-08_06
08	ZNTG	Zincatura Elettrolitica Gialla Indescente	Z317 Vedere OVV MR-08_06
09	ZNTNI	Zincatura Elettrolitica al Nichel (Zinco Nichel)	Fe/ZnNi Vedere OVV MR-08_06
10	ZNTF	Zincatura a Fuoco / Caldo	
11	GEO	High Corrosion Resistance Coatings (HCRC) Geomet® (Rivestimento Zinco-Lamellare)	Geomet 321 / Geomet 500 Vedere OVV MR-08_06
12	DAC	High Corrosion Resistance Coatings (HCRC) Dacromet® (Rivestimento Zinco-Lamellare)	Dacromet 320 / Dacromet 500

se non dovesse essere presente il trattamento desiderato, aggiungerlo nella tabella OVV2

- Verificare il lavoro eseguito, creare il codice OVV e quindi la descrizione come da Norma di riferimento



Istruzione Di Lavoro

IL-08_14

Titolo procedura:

Codifica normalizzati

Revisione

Data emiss:

01

06/04/21

Esempio Lettura Tabella relativa a una Vite

	Classe	Sotto Classe	Gruppo	Forma del materiale	Qualità del Materiale	Dimensione del materiale			Finitura Esterna del Materiale (Comprende 2 Campi)	
Es.	Codice:	3	0	1	1	2	0	1	9	01
	Descrittivo per singolo numero:	Manufatti Esterne Finiti OVV	Organi Collegamento Viti	Viteria Normale a Testa Esagona	Parzialmente Filettato a Passo Grosso	Classe 8.8	M6	Lunghezza 50 mm		FOC = Fosfatatazione + Oliatura + Centrifugata
	Dove sono le informazioni:	TABELLA OVV 1					Vedere Norma Specifica: Viti a Tesata Esagonale con Gambo Parzialmente Filettato a Passo Grosso Classe 8.8			TABELLA OVV 2
	Descrizione OVV:	VITE TE ISO4014 M6X50-8.8							FOC	

5) MESSA A DISPOSIZIONE DEI DATI

Registrare il codice creato e la sua descrizione in:

- Smeup
- File specifico del normalizzato (in \\Srvfile\ovv_data\TECHNICAL_DATA\CAPITOLATI\Normalizzati)
- Modifica Excel/Pdf
- Creare il file 3D

6) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

La presente procedura è correlata ai seguenti documenti facenti parte del Sistema di gestione per la Qualità:

Docum.	Titolo

7) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

Docum.	Titolo