
	Istruzione Di Lavoro		IL-07_14	
	Titolo procedura: Azzeramento battente		Revisione 01	Data emiss: 06/04/21

INDICE

- 1) SCOPO
- 2) RIFERIMENTI
- 3) RESPONSABILITA'
- 4) MODALITÀ OPERATIVE
- 5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI
- 6) 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	
		Società/Funzione	Nominativo
Destinatario			

Motivo revisione:
Paragrafi modificati:

	Istruzione Di Lavoro		IL-07_14	
	Titolo procedura: Azzeramento battente		Revisione 01	Data emiss: 06/04/21

1) SCOPO

Lo scopo della presente Procedura è descrivere le fasi e le modalità, definite da OVV, per disciplinare il processo dell'azzeramento del battente impiegato per la regolamentazione della manutenzione programmata e straordinaria inerente le attrezzature, l'inserimento dei dati mancanti ed emettere ordini di produzione A02 e A04:

A02 – Manutenzione straordinaria

A04 - Manutenzione programmata

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

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

3) RESPONSABILITÀ

E' responsabilità dell'ufficio tecnico azzerare il battente delle attrezzature. L'attività viene programmata con cadenza mensile in modo da raggruppare un numero cospicuo di ordini.


E' responsabilità della Qualità chiudere il ciclo dell'attività, controllando l'attrezzatura che è stata posta a manutenzione.

4) MODALITÀ OPERATIVE

La procedura si applica a tutte le attrezzature, presenti in OVV, che necessitano di regolare manutenzione.

Nella tabella successiva, vengono riportate le tipologie di attrezzatura e i relativi intervalli di manutenzione (battenti) predefinite:

DESCRIZIONE ATTREZZATURE	SIGLA ATTR	FREQUENZA TEORICA MANUTENZIONE
MASCHERA SALDATURA	AM	OGNI 5.000 PZ
STAMPO	AS	OGNI 20.000 PZ
DIMA CONTROLLO	AD	GESTIONE QUALITA'
MASCHERE SALDATURA CRITICHE	S-SS	OGNI 2.000 PZ
MASCHERA FORATURA/FILETTATURA//SVASATURA/ALESATURA/LAMATURA	AM	OGNI 10.000 PZ
MASCHERA MONTAGGIO	AM	OGNI 10.000 PZ
MASCHERA PUNTATURA	AM	OGNI 10.000 PZ
MASCHERA CNC	AM	OGNI 10.000 PZ
LAMA PIEGA		GESTIONE REPARTO

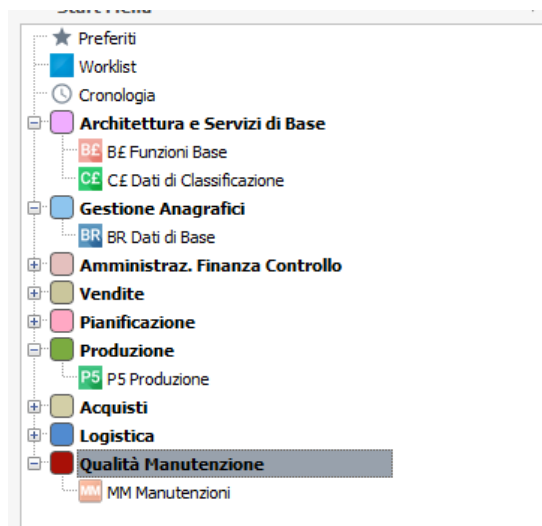
	Istruzione Di Lavoro		IL-07_14	
	Titolo procedura: Azzeramento battente		Revisione 01	Data emiss: 06/04/21

Se la percentuale d'impiego di un'attrezzatura supererà il 100% si dovrà procedere all'emissione dell'ordine di manutenzione.

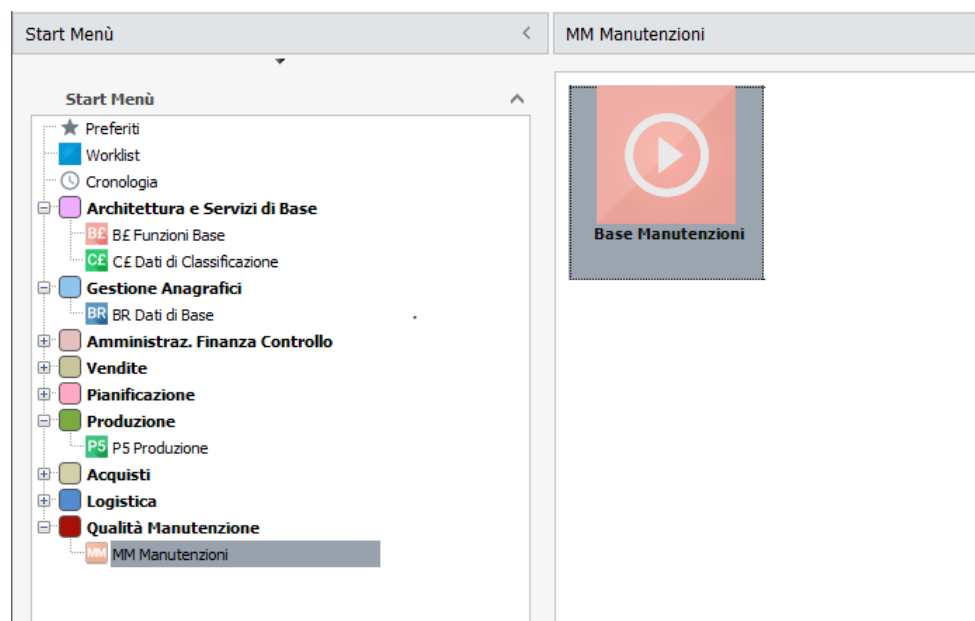
4.1 Apertura ordine di manutenzione


Di seguito le modalità operative per procedere all'apertura di un ordine di manutenzione

- Accedere a SME-up con le proprie credenziali
- Da start menù selezionare Qualità Manutenzione (doppio click tasto sx)
- Selezionare MM Manutenzione (doppio click tasto sx)

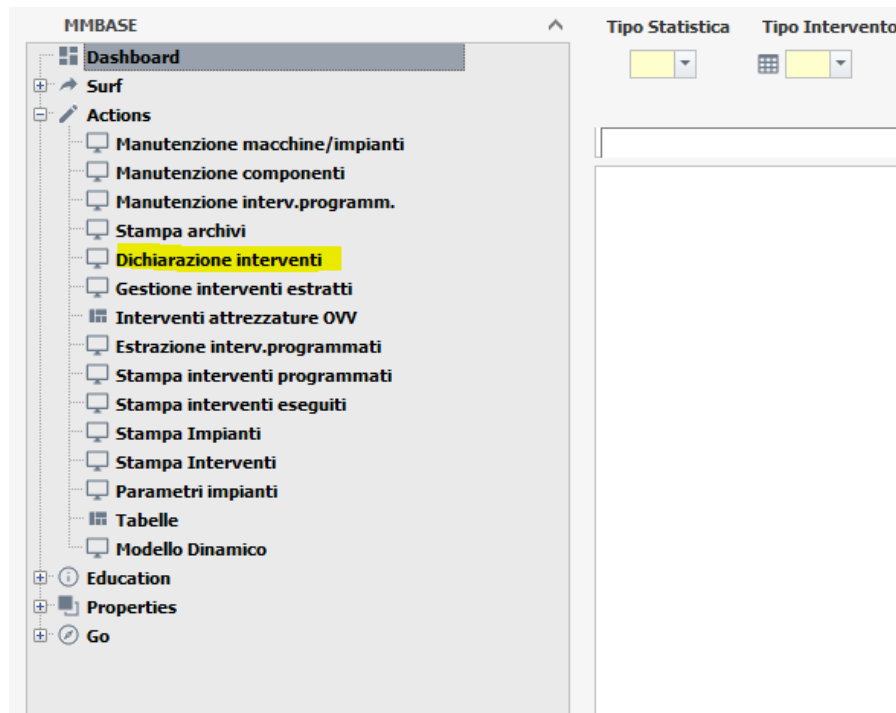


- Selezionare Base Manutenzione (doppio click tasto sx)



	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1>		IL-07_14	
	Titolo procedura: <h2 style="text-align: center;">Azzeramento battente</h2>		Revisione 01	Data emiss: 06/04/21

- Selezionare Dichiarazione Interventi (doppio click tasto sx)



- Si aprirà una schermata con un elenco di codici; per inserire la manutenzione,
 1. Nel riquadro bianco (posto sopra il riquadro giallo con il ?) sarà posto 01 e sarà dato INVIO


<-- Lista

F05=Rivisualizza
F13=Parzializzazioni

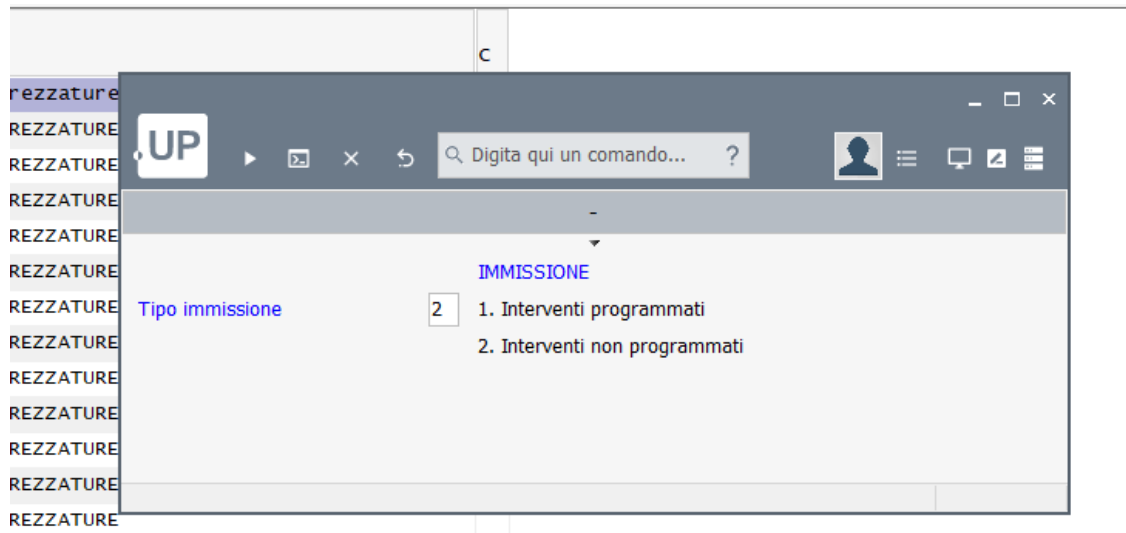
01=Immissione
02=Modifica
04=Cancellaz.
05=Visualizza
MA=Materiali
DI=Eseguito
ND=Non esegui

01

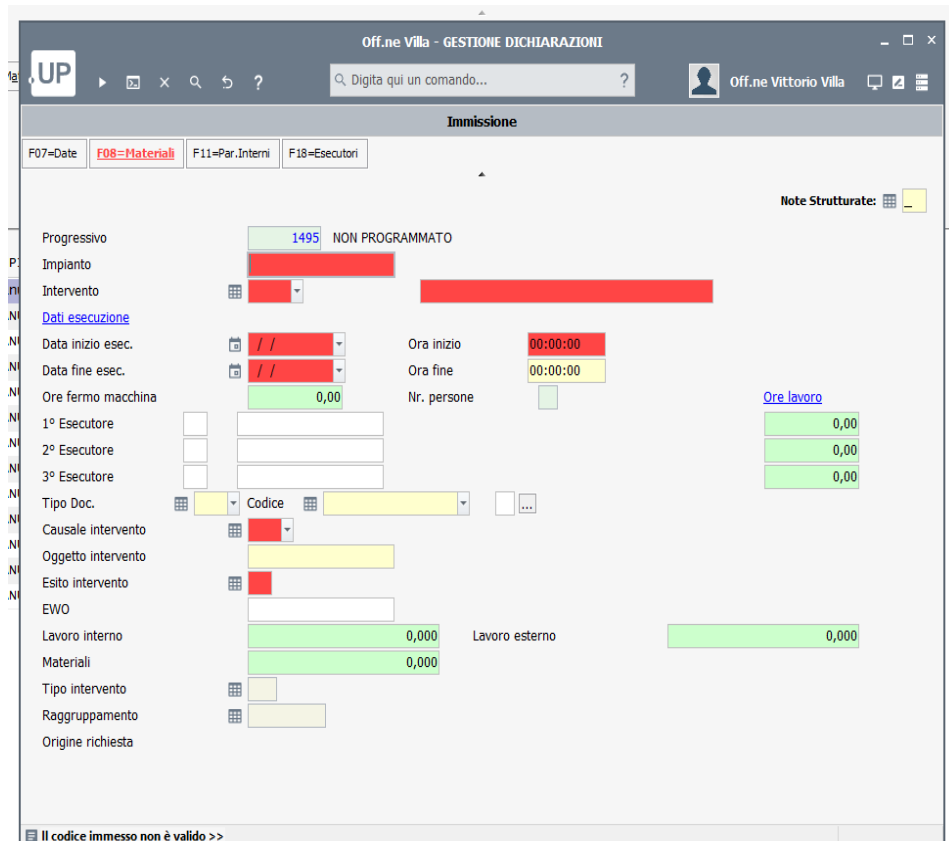
?	Progres	T IMPIANTO	INTER	TIP	D.MANUT.	IMPIANTO	C
	1494	3 AM707413	ATT01		30/07/2019	Manutezione attrezzature	
	1493	3 AM707413	ATT01		30/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1492	3 AD016188	ATT01		24/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1491	3 AD016188	ATT01		24/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1490	3 AD016188	ATT01		18/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1489	3 AD016188	ATT01		17/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1488	3 AD016188	ATT01		17/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1487	3 AS557353	ATT01		15/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1486	3 AD016367	ATT01		12/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1485	3 AS557353	ATT01		15/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1484	3 AD016188	ATT01		10/07/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1483	3 AM556889	ATT01		19/08/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	
	1482	3 AM014385	ATT01		19/08/2019	MANUTEZIONE ATTREZZATURE	

	<h1 style="text-align: center;">Istruzione Di Lavoro</h1> <p>Titolo procedura:</p> <h2 style="text-align: center;">Azzeramento battente</h2>	IL-07_14	
		Revisione 01	Data emiss: 06/04/21


- Si aprirà una finestra e nel riquadro bianco si metterà 2 e si darà INVIO



- Si aprirà un'altra schermata che dovrà essere compilata inserendo i dati che saranno riportati sul file excel che sarà prodotto dal responsabile dell'ufficio tecnico.



The screenshot shows a software interface titled "Off.ne Villa - GESTIONE DICHIARAZIONI". The main window is titled "Immissione". At the top, there are tabs for "F07=Date", "F08=Materiali", "F11=Par.Interni", and "F18=Esecutori". Below the tabs, there is a section for "Note Strutturate". The form contains various fields for data entry, including "Progressivo" (1495), "NON PROGRAMMATO", "Impianto", "Intervento", "Data inizio esec.", "Data fine esec.", "Ore fermo macchina", "Ore lavoro", "1° Esecutore", "2° Esecutore", "3° Esecutore", "Tipo Doc.", "Codice", "Causale intervento", "Oggetto intervento", "Esito intervento", "EWO", "Lavoro interno", "Lavoro esterno", "Materiali", "Tipo intervento", "Raggruppamento", and "Origine richiesta". The "Ore lavoro" field is highlighted in green. At the bottom, there is a message: "Il codice immesso non è valido >>".

	Istruzione Di Lavoro		IL-07_14
	Titolo procedura: Azzeramento battente		Revisione 01
			Data emiss: 06/04/21

- IMPIANTO: codice dell'attrezzatura
- INTERVENTO: ATT01 (che corrisponde alle Manutenzioni Attrezzature)
- DATA INIZIO ESEC-DATA FINE ESEC-ORA INIZIO-ORA FINE sono riportate nel file Excel
- 1° ESECUTORE: nel riquadro piccolo sarà posta la dicitura DI (dipendente interno); nello spazio a fianco si riporterà il nr. Di matricola di chi ha eseguito la manutenzione (riportata sul foglio Excel); se la lavorazione è esterna al posto di DI sarà riportato FO e di fianco il codice del fornitore.
- CAUSALE INTERVENTO - se la lavorazione è eseguita internamente sarà posta la dicitura INTN, se sarà fatta presso fornitore esterno porremo la dicitura ESTN.
- OGGETTO INTERVENTO – sarà posto il numero d'ordine della manutenzione riportato nella colonna Cd Or.
- ESITO INTERVENTO sarà posto il 90 (intervento chiuso).

Al termine dell'inserimento dei dati bisognerà cliccare il tasto INVIO; si presenterà l'elenco iniziale, a questo punto si dovrà cliccare il tasto F5 per controllare che la manutenzione sia stata effettivamente inserita.

Se mentre si inseriscono i dati riportati nel foglio Excel, di cui sopra, si visualizzerà il messaggio: CODICE NON PRESENTE IN ARCHIVIO, si dovrà inserire in anagrafica l'attrezzatura.

4.2 Inserimento dati in anagrafica


Di seguito le modalità operative per procedere all'inserimento dei dati in anagrafica:

- Accedere a SME-UP con le proprie credenziali
- Da start menù selezionare Qualità manutenzione (doppio click tasto sx)
- Selezionare MM manutenzione (doppio click tasto sx)
- Selezionare Base Manutenzione
- Da ACTION laterale selezionare Manutenzione Macchine/Impianti (doppio click tasto sx)
- Nella schermata che si apre metto 01 nel quadrettino in alto (inserimento codice nuovo) e in Codice Impianto/Macc. Mettere il codice dell'attrezzatura che voglio inserire e do **INVIO**
- Nella finestra che si apre: Tipologia metto **ATT** e do **INVIO**
- Completo i campi Descrizione e Data installazione (la descrizione si trova in DISTINTA) do INVIO

Per apertura ordini, far sempre riferimento alla procedura già esistente (Procedura creazione Ordine di lavoro per attrezzature Revisione 05)

5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

	Istruzione Di Lavoro		IL-07_14	
	<small>Titolo procedura:</small> Azzeramento battente		<small>Revisione</small> 01	<small>Data emiss:</small> 06/04/21

Docum.	Titolo
IL-07_01	Gestione della manutenzione

6) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

Docum.	Titolo