	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	<small>Titolo procedura:</small> Codifica materiali prodotti ed attrezzature	<small>Revisione</small> 06	<small>Data emiss:</small> 18/06/25

INDICE

1) SCOPO

2) RIFERIMENTI

3) GENERALITÀ

4) CAMPO DI APPLICAZIONE

5) RESPONSABILITÀ


6) MODALITÀ OPERATIVE

- 6.1) Particolari a disegno
- 6.2) Particolari a disegno con fasi intermedie
- 6.3) Ricambi
- 6.4) Prototipi
- 6.5) Materiali diretti o di commercio senza disegno del cliente
- 6.6) Particolari normalizzati da commercio
- 6.7) Dispositivi di protezione e materiale di consumo
- 6.8) Materiale di consumo
- 6.9) Codifica materiali classe merceologica OLII/COLLE
- 6.10) Codifica materiali STANDARD legati ai reparti
- 6.11) Codifica RICAMBI macchinari
- 6.12) Attrezzature
- 6.13) Attrezzature per prototipi
- 6.14) Identificazione

7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

8) MODULI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

	Nome/Ente	Firma
--	-----------	-------


	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01	
	<small>Titolo procedura:</small> Codifica materiali prodotti ed attrezzature		<small>Revisione</small> 06	<small>Data emiss:</small> 18/06/25

Emesso e Verificato da:	Gest. 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: Aggiornamento codifiche materia prima, introduzione codifiche materiali differenti classi merceologiche Paragrafi modificati: Intero documento

1) SCOPO

Questa Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative mediante le quali OVV attribuisce i codici ai propri prodotti. Attraverso la codifica vengono identificati i materiali/prodotti e le attrezzature.

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	<small>Titolo procedura:</small> Codifica materiali prodotti ed attrezzature		<small>Revisione</small> 06 <small>Data emiss:</small> 18/06/25

Lo scopo è quello di favorire l'immediata ed univoca identificazione dei materiali/prodotti al fine di evitare equivoci o errate indicazioni.

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

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

3) GENERALITÀ

Ad ogni prodotto OVV e classe merceologica (se necessario) viene assegnato un codice alfanumerico. Durante l'iter di produzione il prodotto OVV varia codice fino ad identificarlo come prodotto finito (pronto per la spedizione al cliente).

4) CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Istruzione di Lavoro si applica a:

- materiali diretti impiegati nella fabbricazione;
- semilavorati;
- prodotti finiti;
- attrezzature;
- materiali di consumo e DPI;
- materiale standard;
- materiale di ricambio macchinari;
- materiali olii e colle;

5) RESPONSABILITÀ


L'attribuzione della codifica avviene sotto la responsabilità dell'ente Tecnico-Commerciale.

Tutti gli enti aziendali hanno il compito di rispettare il contenuto della presente Istruzione di Lavoro.

6) MODALITÀ OPERATIVE

6.1) Particolari a disegno

Il codice dei materiali diretti a disegno è costituito secondo lo schema riportato:

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01	
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione 06	Data emiss: 18/06/25

S	S	/	N _s	N _p	N _p	N _p	N _p	A	A
---	---	---	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	---	---

Dove:

S S - La desinenza S o SS viene riportata qualora il committente o OVV indichi una criticità legata al prodotto. Il significato delle due desinenze è il seguente:

- **S** = PRODOTTO/COMPONENTE IMPORTANTE o CRITICO NON RINTRACCIABILE
- **SS** = PRODOTTO/COMPONENTE RINTRACCIABILE

N.B. Il suffisso SS è da riportare sia sulla fase di lavorazione per cui è richiesta la rintracciabilità sia sul codice del “prodotto finito”

N_s - è un codice numerico avente un significato fisso secondo la tabella riportata:

0 – Assieme di montaggio;

5/6 - Particolari semplici, componenti di altri particolari o di un prodotto finito;

7 - Particolari destinati ad un prodotto finito composti da altri particolari;


8 - Particolari finiti destinati alla vendita.

N_p - è un codice numerico progressivo (nell'ambito del codice significativo N_s) assegnato dall'Ente Tecnico-Commerciale. Il progressivo è ricavato da un protocollo in gestione dell'Ente Tecnico-Commerciale.

AA - è l'esponente di modifica. Alla prima emissione i prodotti vengono associati all'esponente “AA” per poi incrementare l'esponente nell'ambito dei caratteri alfabetici (AB, AC, AD, ecc...). Serve, inoltre, come codice “di servizio” per differenziare (nel sistema informatico) i prodotti dalle attrezzature.

6.2) Particolari a disegno con fasi intermedie

Si tratta di particolari a disegno che, prima di raggiungere la condizione di prodotto finale, subiscono delle interruzioni di ciclo per operazioni esterne (fornitori) od interne (variazione di reparto).

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01	
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione 06	Data emiss: 18/06/25

S	S	/	L _s	N _s	N _p	N _p	N _p	N _p	A	A
---	---	---	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	---	---

Di fatto il codice di cui al punto 6.1 viene preceduto da una lettera **L S** così significativa:

- **“Nessun carattere”**: Indica che non sono previste interruzioni successive.
- C** - Particolare su cui è stato effettuato il trattamento di cataforesi
- F** - Particolare su cui è stata effettuata lavorazione al trapano/filettatura avente operazioni successive.
- G** - Particolare su cui è stato effettuato il trattamento di carteggiatura/preparazione all'applicazione del trattamento
- J** - Particolare su cui sono state effettuate lavorazioni successive in altri reparti interni.
- K** - Particolare su cui sono state effettuate lavorazioni per asportazioni di truciolo avente operazioni successive.
- Q** - Particolare su cui è stata effettuata la “sigillatura”
- X** - Particolare grezzo o saldato avente operazioni successive.
- Y** - Particolare zincato avente operazioni successive.
- W** - Particolare verniciato avente operazioni successive.
- Z** - Particolare con trattamenti termici avente operazioni successive.

Il significato dei caratteri Np, AA e SS è il medesimo di quanto esposto al punto 6.1.

6.3) Ricambi *(Codice da utilizzare esclusivamente per bolle di spedizione a cliente e fatturazione)*


Per identificare prodotti destinati ai ricambi in cui non esiste un codice OVV per la serie, si crea una codifica composta dal codice cliente preceduto dal suffisso RC (esempio RC12345678)

6.4) Prototipi *(Codice da utilizzare esclusivamente per bolle di spedizione a cliente e fatturazione)*

Per identificare prodotti destinati ai prototipi è sufficiente aggiungere il prefisso PT al codice cliente, al codice di serie OVV oppure ad un descrittivo qualora non esistesse il codice cliente (PTPEDALIERAFENDT)

6.5) Materiali diretti senza disegno del cliente

Il codice dei materiali diretti senza disegno Cliente è costituito secondo lo schema riportato:

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione 06 Data emiss: 18/06/25

S	S	/	Ls	Ls	Np	Np	Np	A	A	Nb
---	---	---	----	----	----	----	----	---	---	----


Il numero "5" (Nb) veniva usato quando la destinazione del materiale era il reparto interno di LASTROFERRATURA.

Il significato dei due caratteri **Ls** è il seguente:

VA	Lam. DD11-DD12-S235 EN10025; EN10111	VQ	Lamiera zincata
VB	Lamiera INOX – AISI304; EN 10088	VR	Materiali non ferroso
VC	Lamiera DC02 - EN10030	VS	Lamiera S275 - EN10025
VD	Lamiera DD13 - EN10111	VT	Lamiera alluminio
VE	Lamiera DC04 - EN 10130	VU	Lamiere alto resistenziali (Domex 350) – EN10149
VF		VV	C72 ricotto
VG	Tubi	VX	Lamiera rivestita in continuo (Magnelis) - EN10346
VH	DC01 - EN 10130	VZ	Lamiera S700MC
VI	Lamiera speciali (FORATE-STIRATE- BUGNATE- MANDORLATE)	VK	Lamiera HRLC EN10025; EN10111
VL		VW	
VM	Tondi	CL	Casse da imballo in legno
VN	Lamiera C10E – EN10084	SC	Scatole da imballo in cartone
VO	Piatto trafilato - laminato	VY	Lamiera S355J0-S355J2
VP	Lamiera C40	VJ	Lamiera FeE420- S420MC+S355MC - EN10149

Il significato dei caratteri Np, AA ed SS è il medesimo di quanto esposto al punto 6.1.

6.6) Particolari normalizzati da commercio

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione: 06 Data emiss: 18/06/25

Il codice che individua questi particolari è formato da nove caratteri tutti numerici e significativi. Detto codice è ricavato da cataloghi normalizzati gestiti dall'Ente Tecnico e Tecnico-Commerciale; per i dettagli si rimanda all'istruzione *IL-08_14_u.r._ Codifica normalizzati*

6.7) Dispositivi di protezione

Il codice che individua questi particolari è formato da caratteri alfanumerici. Detto codice è ricavato da cataloghi normalizzati gestiti dall'ente Tecnico-Commerciale.

D	P	I	Mo	Mo	Mo	Tg	Tg	L	L
---	---	---	----	----	----	----	----	---	---

D P I - Dispositivo Di Protezione (Lettere)

Mo Mo Mo - Modello (Numeri)

Tg Tg - Taglia (Numeri)

L L - Reparto in cui viene utilizzato (Riferimento sigle identificative reparti)

N.B. Nel caso in cui i DPI non abbiano taglia (es tappi, cuffie etc.) nel campo Tg verrà indicato 0

6.8) Materiale di consumo

Il codice che individua questi particolari è formato da caratteri alfanumerici. Detto codice è ricavato da cataloghi normalizzati gestiti dall'ente Tecnico-Commerciale.

C	O	N	Tp	Tp	Tp	Dm	Dm	L	L
---	---	---	----	----	----	----	----	---	---

C O N - Materiale di CONsumo (Lettere)

Tp Tp Tp - Tipo (Numeri)

Dm Dm - Dimensioni (Numeri)

L L - Reparto in cui viene utilizzato (Riferimento sigle identificative reparti)


Sigle identificative dei reparti

S T - STAMPAGGIO

F I - SALDATURA A FILO

R O - SALDATURA ROBOT

P U - SALDATURA A PUNTI/PROIEZIONE

	Istruzione Di Lavoro			IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature			Revisione 06 Data emiss: 18/06/25

S S - SE UTILIZZATI IN PIU' REPARTI DELL'AREA SALDATURA

L A - LASER

P I - PIEGATRICI

L M - LAVORAZIONI MECCANICHE

A T - ATTREZZERIA

M O - MONTAGGIO

M A - MAGAZZINO

U F - UFFICI

T T - SE UTILIZZATI IN PIU' REPARTI


6.9) Codifica materiali classe merceologica OLII/COLLE

Il codice che individua questi particolari è formato da caratteri alfanumerici. Detto codice è creato e gestito dall'Ente Tecnico e Tecnico-Commerciale

stringa identificativa

Classe	Componente			N° progressivo				Reparto		Macchina linea		
L	M	M	M	n	n	n	n	L	L	1	2	3
Classe	L	L	Classe merceologica Oli/colle									
Componente	MM	001	Olio									
		002	Liquido saldatura									
		003	Lubrificante									
		004	Colla/Adesivi									
		005	Grasso									
		006	Vernice									
		007	Solvente									
		008	Zincatura									
		009	Acidi									
		000	Codice jolly									
		010	Sostanze di laboratorio									
N° Progressivo	n	Numero progressivo d'identificazione										
Reparto	LL	ST	Rep tranceria									
		FI	Rep saldatura a filo									
		RO	Rep saldatura a robot									
		PU	Rep saldatura a proiezione									
		LA	Rep taglio laser									
		PI	Rep piegatrici									
		MO	Rep montaggio									
		LM	Rep lavorazioni meccaniche									
		AT	Rep attrezzeria									
		VV	Rep Verniciatura									
		TT	tutti i reparti									
		QU	Rep qualità									
Macchina Linea	123	Numero d'identificazione macchina linea 000 I tre zeri indicano che il ricambio è utilizzato su tutte le macchine del reparto										

6.10) Codifica materiali STANDARD legati ai reparti

	Istruzione Di Lavoro						IL-08_01		
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature						Revisione 06	Data emiss: 18/06/25	

Il codice che individua questi particolari è formato da caratteri alfanumerici. Detto codice è creato e gestito dall'Ente Tecnico e Tecnico-Commerciale

stringa identificativa												
Classe	Componente	Categoria		N° progressivo					Reparto			
S	M	M	C	C	C	n	n	n	n	n	L	L
Classe	S	S	Classe merceologica Standard									
Componente	MM	CM	Comp Meccanico									
		CP	Comp Pneumatico									
		CE	Comp Elettrico									
		CF	Comp Fluidodinamico									
Categoria	CCC	000	Combo									
		001	Piastre									
		002	Elementi standard pedali									
		003	Elementi standard tubi/tondi									
		004	Elementi standard scalette									
		005	Comp. Saldatura									
		006	Comp. CNC									
		007	Comp. Montaggio									
		008	Comp. Stampaggio									
		009	Elementi di serraggio/bloccaggio									
		010	Raccordi (RACCORDERIA GENERALE)									
		011	Gruppo Aria (ELETTRIVALVOLA, RIPARTITORE ARIA, SILENZIATORI)									
		012	Gruppo Elettrico (SENSORI, FOTOCELLULA)									
		013	Comp. Puntatrici									
		014	Targhe									
Reparto	LL	ST	Rep tranceria									
		FI	Rep saldatura a filo									
		RO	Rep saldatura a robot									
		PU	Rep saldatura a proiezione									
		LA	Rep taglio laser									
		PI	Rep piegatrici									
		MO	Rep montaggio									
		LM	Rep lavorazioni meccaniche									
		AT	Rep attrezzeria									
		TT	tutti i reparti									


6.11) Codifica RICAMBI macchinari

Il codice che individua questi particolari è formato da caratteri alfanumerici. Detto codice è creato e gestito dall'Ente Tecnico e Tecnico-Commerciale

stringa identificativa												
Classe	Componente		N° progressivo					Reparto		Macchina linea		
R	M	M	n	n	n	n	n	L	L	1	2	3
Classe	R	R	Classe merceologica Ricambio									
Componente	MM	CM	Comp Meccanico									
		CP	Comp Pneumatico									
		CE	Comp Elettrico									
		CF	Comp Fluidodinamico									
		SA	Sistema di aspirazione									
		CS	Comp. di sicurezza									
N° Progressivo	n	Numero progressivo d'identificazione										
Reparto	LL	ST	Rep tranceria									
		FI	Rep saldatura a filo									
		RO	Rep saldatura a robot									
		PU	Rep saldatura a proiezione									
		LA	Rep taglio laser									
		PI	Rep piegatrici									
		MO	Rep montaggio									
		LM	Rep lavorazioni meccaniche									
		AT	Rep attrezzeria									
		MA	Magazzino automatico									
		TT	tutti i reparti									
Macchina Linea	123	Numero d'identificazione macchina linea										

6.12) Attrezzature

Il codice delle attrezzature è costituito da caratteri alfanumerici secondo lo schema riportato:

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione 06
			Data emiss: 18/06/25

L _p	L _p	N _s	N _s	N _p	N _p	N _p	N _p	N _p
----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------

Dove:

L_p L_p - sono due lettere che, nell'ambito della parte alfabetica, indicano le tipologie dell'attrezzatura come indicato nella tabella "A".

N_s - è un codice numerico che indica il proprietario dell'attrezzatura come indicato nella tabella "B".

N_p - è un codice numerico progressivo (nell'ambito del codice significativo N_s) assegnato dall'ente Tecnico/Commerciale e ricavato da un protocollo in suo possesso.

6.13) Attrezzature per prototipi

Qualora sia richiesto una attrezzatura specifica per la realizzazione del prototipo, il codice di tale attrezzatura avrà il codice del PT che esegue, preceduto dal suffisso TABELLA "A".


6.12.1) Doppioni delle attrezzature

Nel caso fosse necessario realizzare doppioni delle attrezzature, l'Ente Tecnico-Commerciale indicherà tale necessità sul modulo di richiesta costruzione/modifica attrezzature *MR-08_03 (richiesta di costruz., modifica e riparazione attrezzature)*. In questo ambito si agirà come segue:


- Se gli oneri della costruzione del doppione dell'attrezzatura dovranno essere posti a carico di OVV o di un secondo cliente, l'Ente Tecnico-Commerciale dovrà assegnare una codifica che differirà dalla codifica della prima attrezzatura solo per il codice numerico N_s.
- Se gli oneri della costruzione del doppione dell'attrezzatura dovranno essere posti a carico dello stesso cliente proprietario della prima attrezzatura, la codifica rimarrà la medesima e l'Ente Tecnico-Commerciale provvederà ad inserire nel sistema informativo la quantità uguale a 2 allo stesso codice attrezzo

TABELLA "A". (Codice L_p - tipologia attrezzatura -)

CODIFICA ATTREZZATURE	FAMIGLIA	DESCRIZIONI AMMESSE
AP	LAME & MATRICI PER	ATTREZZO DI PIEGA

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione: 06 Data emiss: 18/06/25

	PIEGATRICE	ATTREZZO DI DEFORMAZIONE PLASTICA
		PUNZONE
		ATTREZZO DI IMBUTITURA PER PIEGATRICE
AI	STRUMENTI DI CONTROLLO	APPARECCHIATURA DI COLLAUDO
AD	DIME DI CONTROLLO	DIMA DI CONTROLLO PIEGHE
		DIMA DI CONTROLLO INTERASSI
		DIMA DI CONTROLLO DIAMETRO
		DIMA DI CONTROLLO COASSIALITA'
		DIMA DI POSIZIONAMENTO
AE	ELETTRODI PER ELETTROEROSIONE STAMPI	ELETTRODO PER STAMPO
AU	UTENSILI	FRESA
		BROCCIA
		CREATORE
AC	CASSE - CONCHIGLIE - MODELLI PER FUSIONI	MODELLO PER FUSIONE
	STAMPI PLASTICI	STAMPO AD INIEZIONE
		STAMPO DI FORMATURA
		STAMPO PRESSOFUSIONE
		TRAFILA PER ESTRUSORE
AF	FUSTELLE	FUSTELLA
AS	STAMPI TRANCIA & PIEGA	STAMPO TRANCIA
		STAMPO PIEGA
		STAMPO PROGRESSIVO
		STAMPO DI ASSESTAMENTO
		STAMPO IMBUTITURA
AM	MASCHERE	MASCHERA DI SALDATURA
		MASCHERA DI FORATURA
		MASCHERA DI FILETTATURA
		MASCHERA DI ALESATURA

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01	
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature		Revisione 06	Data emiss: 18/06/25

		MASCHERA DI SVASATURA
		MASCHERA DI CABLAGGIO
		MASCHERA DI MONTAGGIO
		MASCHERA DI LAVORAZIONE CNC
		MASCHERA DI POSIZIONAMENTO LASER 3D
		MASCHERA DI RIFILO
		MASCHERA DI STAMPIGLIATURA
AJ	MATRICE PIEGATUBI	MATRICE PIEGATUBI D.XX RM.XX
		MATRICE PIEGATUBI SEZ.XXxXX RM.XX
AK	PINZA PER PIEGATUBI	PINZA PER PIEGATUBI D.XX
		PINZA PER PIEGATUBI SEZ.XXxXX
AG	GANCI	GANCIO PER LA MOVIMENTAZIONE
		CATENA PER MOVIMENTAZIONE
		MAGNETE PER MOVIMENTAZIONE
		CINGHIA PER MOVIMENTAZIONE

TABELLA "B". CODICE Ns (proprietà attrezzatura)

CODICE PROPRIETA' CLIENTE					
COD.	CLIENTE	COLORE	COD.	CLIENTE	COLORE
1	VILLA	GIALLO	36	ROBUR	



Istruzione Di Lavoro

IL-08_01

Titolo procedura:

Codifica materiali prodotti ed attrezzature


Revisione

Data emiss:

06

18/06/25

2	SIAC	NERO	37	BCS FERRARI	
3	N. PIGNONE - TALAMONA		38	MF	VERDE
4	S+L+H	ROSSO	39	CARRARO RO (AGRITALIA)	ARANCIO
5	LAMBORGHINI	ROSSO/BIANCO	40	RENAULT	GIALLO/BLU
6	LANDINI	BLU	41	BREGANZE	VIOLA
7	FIAT CENTO		42	SAV	ROSSO/NERO
8	----		43	CASE STEYR	ROSSO/BLU
9	FIAT FERRARA		44	KOMATSU	
10	FIAT ALLIS		45	GREGIS	
11	FIAT TORINO		46	IVECO MADRID	BIANCO/BLU
12	FIAT. S. MATTEO		47	P.PLAST	NERO/BLU
13	ALFA ROMEO ARESE		48		
14	ALFA POMIGLIANO		49		
15	COMIM		50	ANVERSA	VERDE
16	I.C.S.		51	BASILDON	VERDE
17	MAGNETI MARELLI		52	BURLINGTON	VERDE
18	FIAT S.p.A. BRESCIA		53	CROIX	VERDE
19	FIAT S.p.A. MILANO		54	DUBLIN/FARGO/GR. ISLAND	VERDE
20	PIAGGIO ARCORE		55	JESI/MODENA	VERDE
21	PIAGGIO PONTEDERA		56	IMOLA	VERDE
22	ISOTTA FRASCHINI		57	LECCE	VERDE
23	VM CENTO		58	St. VALENTIN	VERDE
24	TEXAS		59	ZEDELGEM	VERDE

	Istruzione Di Lavoro			IL-08_01
	Titolo procedura: Codifica materiali prodotti ed attrezzature			Revisione 06 Data emiss: 18/06/25

	INSTRUMENT				
25	VIMOTER		60	CURITIBA/CONTAGEM	VERDE
26	FIAT HITACHI / (CNH KOBELKO)	MARRONE	61	RACINE	VERDE
27	LAVERDA		62	CNH I SUMITOMO	GRIGIO
28	----		63	SAMPIERANA	GRIGIO-VERDE
29	SAMPRE		64	LIEBHERR	GRIGIO-GIALLO
30	PULIMAT		65	SARA GROUP	ROSA
31	ELCO		66	VOLVO	GIALLO-NERO
32	ARESI		67		
33	MERONI		68		
34	MASERATI - FERRARI	BIANCO	69	OVV (USO ESCL. CNHi)	GIALLO
35	GERVASONI		70	AGCO GROUP	GIALLO/ROSSO
			99	VAIE	

6.14) Identificazione

I materiali ed i prodotti codificati come indicato nei punti precedenti, vengono identificati come descritto nella *Procedura PS-08_06 u.r. (Identificazione e rintracciabilità)*.

Le attrezzature vengono identificate per mezzo di una marcatura o targhetta riportata


7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

Docum.	Titolo
PS-08_06	Identificazione e rintracciabilità
IL-08_14	Codifica normalizzati

8) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

Docum.	Titolo
---------------	---------------

	Istruzione Di Lavoro		IL-08_01	
	<small>Titolo procedura:</small> Codifica materiali prodotti ed attrezzature		<small>Revisione</small> 06	<small>Data emiss:</small> 18/06/25

MR-08_03	Richiesta di costruz., modifica e riparazione attrezzature
MR-08_49	Colori identificativi dei materiali d'ingresso