

Capitolo 14 - Proposte per le procedure di manutenzione in conformità alle normative ISO 9000.

MA-MTZ-007: La gestione degli interventi programmati e su condizione

La procedura MA-MTZ-007 propone dei suggerimenti per le gestione degli interventi programmati e su condizione.

Sezioni:

14.1 - Scopo

14.2 - Funzioni coinvolte. Responsabilità

14.3 - Istruzioni operative

14.4 - Flow chart

14.1 - Scopo

Definire le direttive operative per la conduzione delle verifiche e delle operazioni di manutenzione su condizione e di coordinamento degli interventi programmati.

14.2 - Funzioni coinvolte. Responsabilità

Come già definito in MA-MTZ-001 la manutenzione preventiva si basa fondamentalmente su:

- *analisi storica dei dati sui guasti:*

il Resp. della Manutenzione dovrebbe conservare i dati storici relativi agli interventi, alle cause che li hanno provocati e alle soluzioni adottate e, in base ad essi ricercare la possibilità di eliminare le anomalie sistematiche tramite interventi preventivi

- *informazioni del costruttore:*

il costruttore, attraverso casi riportati in manualistica ed lo scambio di informazioni con il Servizio Assistenza, può dimostrarsi un valido aiuto nella determinazione della vita utile di uno o più costituenti della macchina soggetti a degrado. La risoluzione di casistiche particolari può essere ricercata assieme al costruttore stesso, specie se l'apparato è di nuova concezione.

- *esperienza dei tecnici e degli operatori:*

l'operatore e il manutentore del gruppo hanno in genere accumulato una esperienza tale da consentire loro di riconoscere con un certo anticipo lo stato di prossimo cedimento di molti componenti della macchina e quindi di formulare diagnosi precise talvolta anche prima del cedimento stesso

14.3 - Istruzioni operative

a) La manutenzione preventiva programmata:

a1) L'operatore è chiamato a svolgere gli interventi riportati sulla Scheda e sui percorsi della M.P. reperibili negli appositi raccoglitori nel punto documentazione dell'isola di lavoro, rispettando la macchina, la data e il tipo di verifica od operazione a cui si riferiscono. In seguito compila il modulo (riportato in MA-MTZ-005) con la data dell'esecuzione, il numero di cartellino, il nome e l'esito dell'intervento accompagnandolo con le osservazioni personali.

a2) Il manutentore che prende servizio, prima di riprendere il normale lavoro, si reca presso i punti documentazione delle isole di lavoro a lui assegnate e vista i controlli degli operatori. A sua volta esegue con le stesse modalità viste in a1) le verifiche a lui assegnate a seconda della specialità (meccanico, elettronico, elettricista).

a3) i documenti compilati dal personale devono essere periodicamente prelevati dal personale addetto e aggiornati con i nuovi moduli secondo un calendario predefinito in base alle caratteristiche storiche della macchina.

b) La Manutenzione Preventiva su condizione:

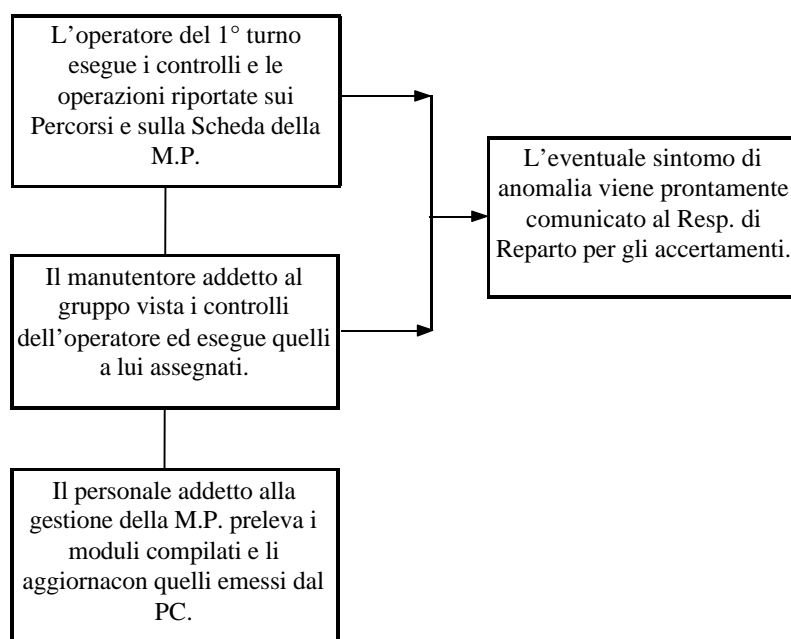
b1) la rilevazione da parte dell'operatore o del manutentore, durante la produzione o un controllo di routine, di una anomalia tale da compromettere entro breve tempo il buon funzionamento dell'apparato deve essere tempestivamente comunicata al Responsabile di Reparto. Quest'ultimo, preso atto della situazione, in base alle esigenze produttive e alla gravità dell'anomalia emette una Richiesta di Intervento

Programmato (RIP) (§ MA-MTZ-005) e la propone al Resp. della Manutenzione. Quest'ultimo, essendo la macchina ancora funzionante, valuta lo stato dell'anomalia e la possibilità di effettuare l'intervento nei tempi e nei modi richiesti dalla Produzione attraverso la RIP in base alla disponibilità di uomini e mezzi. In ogni caso, allo scopo di evitare il fermo accidentale, deve rapidamente essere raggiunto un accordo in termini di tempi e modi per l'esecuzione dell'intervento.

Una copia della RIP va al Resp. della Manutenzione per l'archiviazione, l'altra rimane al Resp. di Reparto che la allega alla RdM (che attesta le modalità dell'intervento da effettuare) una volta raggiunto l'accordo. L'iter burocratico diventa a questo punto quello di una normale RdM con l'unica differenza che è stabilita la data di fermata delle macchine e di inizio dell'intervento.

14.4 - Flow chart

Operazioni di manutenzione preventiva programmata:



Le operazioni di manutenzione preventiva su condizione:

L'operatore o il manutentore, durante la produzione i controlli di routine ravvisano elementi per supporre che un componente stia cedendo.

Viene data comunicazione del fatto al Resp. di Reparto, il quale si accerta della situazione.

Il Resp. di Reparto emette una RIP e la consegna al Resp. della Manutenzione per concordare i tempi e i modi dell'intervento.

Raggiunto l'accordo il Resp. di Reparto emette una RdM secondo la procedura con allegata la copia della RIP in suo possesso che definisce i tempi dell'intervento.