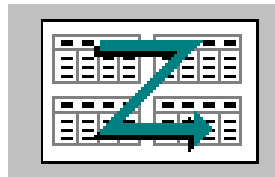


### ITALIAN VERSION

- Le impronte s'identificano guardando il lato estrazione secondo l'ordine zeta




- L'identificazione dell'impronta avviene con una sigla alfanumerica di massimo **otto caratteri** (solo i primi due verranno incisi sullo stampo) secondo la seguente logica:
  - Primo carattere:** la prima impronta s'identifica con la lettera A. Le impronte uguali vengono identificate con la stessa lettera. Un'impronta s'identifica con una nuova lettera secondo l'ordine alfabetico se è diversa da tutte le precedenti.
  - Secondo carattere:** se l'impronta non ha conversioni (sostituzione o rotazione di tasselli) corrisponde alla lettera **X**, in caso contrario ogni conversione è identificata da una lettera secondo l'ordine alfabetico (A,B,C..).
  - Carattere di separazione “-“** (meno)
  - Successivi quattro caratteri:** specificano la modalità di conversione secondo la seguente tabella. Se non è prevista la conversione questi quattro caratteri verranno omessi.

CODICE	LUOGO CONVERSIONE	DESCRIZIONE
CF01	Officina	Conversione su tutto lo stampo
CF02	Officina	Conversione sul lato iniezione
CF03	Officina	Conversione sul lato iniezione solo matrici
CF04	Officina	Conversione sul lato estrazione
CF05	Officina	Tassello scritte lato iniezione
CF06	Officina	Tassello scritte lato estrazione
CM01	Pressa	Tassello scritte in macchina
CM02	Pressa	Freccia semilavorato in macchina
CM03	Pressa	Freccia datario in macchina
CM04	Pressa	Tasselli in macchina
CM05	Pressa	Cambio guance in macchina
CM06	Pressa	Cambio tutta la parte iniezione
CM07	Pressa	Cambio tutta la parte estrazione
CM08	Pressa	Tassello scritte in macchina + Datario
CM09	Pressa	Tassello scritte in macchina + Freccia semilavorato

- Carattere di separazione “-“** (meno)
- Ultimi due caratteri:** sono le lettere corrispondenti all'ultimo indice di modifica. Se non richiesto dal disegno del semilavorato non sarà riportato.

L'indice di modifica nella tabella degli indotti del S.I. deve essere aggiornato dall'Industrializzazione o PMP110 che ha in gestione la modifica stessa, può essere

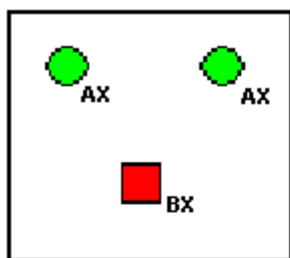
 I504	<b>CRITERI DI IDENTIFICAZIONE IMPRONTE</b> CAVITIES IDENTIFICATION CRITERIA Allegato 11 / Annex 11	Ediz. N° 4 of 27/07/20 Rev. N° 0 of 27/07/20 Page 2 of 6
--	--	--

riportato sull'impronta su richiesta specifica del disegno manufatto e deve essere già aggiornato per la campionatura stampo della modifica.

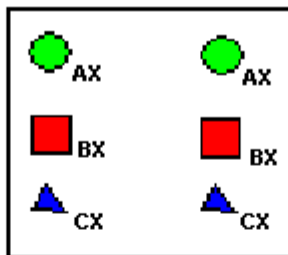
#### NOTE PER L'INCISIONE DELLA SIGLA D'IDENTIFICAZIONE

1. La sigla d'identificazione verrà incisa sullo stampo vicino all'impronta. Si valuterà caso per caso la possibilità d'identificare in vista anche i tasselli dei cambi versione.
2. Eventuali annotazioni per effettuare correttamente le conversioni sono da imputare in SAP-PM come note dell'equipment interessato.
3. Se lo stampo è dedicato ad un solo semilavorato (anche a più impronte ma senza cambi versione) non viene identificato.
4. Se un'impronta ha cambi versione verrà incisa l'identificazione completa (due lettere) se è possibile inciderla sul tassello; in caso contrario la prima lettera (identificativa dell'impronta) sarà incisa in vista vicino all'impronta e varrà per tutte le versioni, l'identificazione sarà incisa sui tasselli versione (i primi due caratteri).
5. Quando un'impronta non ha cambi versione si incide una X come seconda lettera.

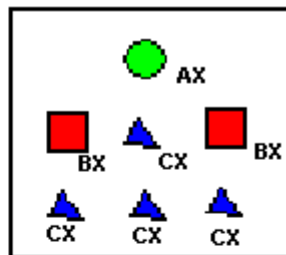
#### ESEMPI



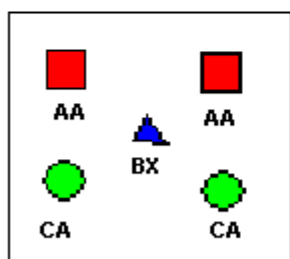
1



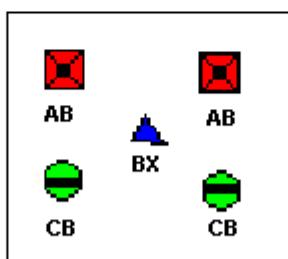
2



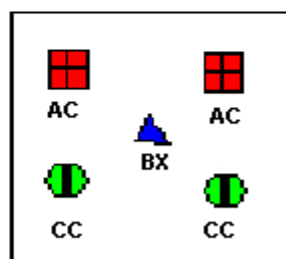
3



4a




4b



4c

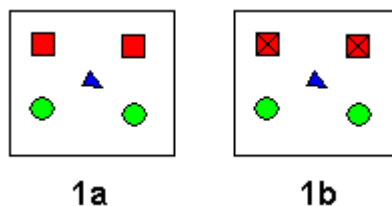
1. Il cerchio sarà **Ax-** e il quadrato **Bx-** (sul capitolato specifico sarà indicato: N°impronte 3 (2+1))
2. Il cerchio sarà **Ax-**, il quadrato **Bx-** e il triangolo **Cx-** (sul capitolato specifico sarà indicato: N° impronte 6 (2+2+2))
3. Il cerchio sarà **Ax-**, il quadrato **Bx-** e il triangolo **Cx-** (sul capitolato specifico sarà indicato: N° impronte 7 (1+2+4))

	<b>CRITERI DI IDENTIFICAZIONE IMPRONTE</b> <b>CAVITIES IDENTIFICATION CRITERIA</b> Allegato 11 / Annex 11	Ediz. N° 4 of 27/07/20 Rev. N° 0 of 27/07/20
I504		Page 3 of 6

4. Per il caso 4 che presenta diverse versioni (sul capitolato specifico sarà indicato: *N°impronte 5 (2+1+2)*):

- a) Il quadrato sarà **AA-**, il triangolo **Bx-** e il cerchio **CA-**
- b) Il quadrato crociato sarà **AB-**, il triangolo **Bx-** e il cerchio con riga orizzontale **CB-**
- c) Il quadrato crociato verticale sarà **AC-**, il triangolo **Bx-** e il cerchio con riga verticale **CC-**

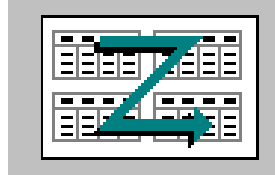
Esempio di stampo con cambi versione e impronte con indici di modifica diversi:



- a) Il quadrato sarà **AAc**, il triangolo **Bxf** e il cerchio **Cxa2**
- b) Il quadrato sarà **ABm**, il triangolo **Bxf** e il cerchio **Cxa2**

### ENGLISH VERSION


- Is possible to identify cavities looking for the extraction side following the Z order.



- The cavity is identified by an alphanumeric mark of maximum **8 characters** (only the first 2 will be incised on the mould) in according with the following logic:
  - First character:** the first cavity is identified with the letter A. The identical cavities are identified with the same letter. A cavity is identified with a new letter, following the alphabetic order, if it's different from all the previous ones.
  - Second character:** if the cavity has not the conversions (inserts change or rotation) corresponds to the **X** letter, otherwise every conversion is identified by a letter following the alphabetical order (A,B,C..).
  - Separation character** “-“ (dash)
  - Successive character:** they specify the modality of the conversion following this table. If there are not conversion it is not necessary indicate these 4 characters.

CODE	CONVERSION PLACE	DESCRIPTION
CF01	Workshop	Conversion on all the mould
CF02	Workshop	Conversion on injection side
CF03	Workshop	Conversion on injection site only master
CF04	Workshop	Conversion on extraction side
CF05	Workshop	Insert for words injection side
CF06	Workshop	Insert for words extraction side
CM01	Equipment machine	Insert for words on machine
CM02	Equipment machine	Semi-finished product deflection in machine
CM03	Equipment machine	Dater deflection in machine
CM04	Equipment machine	Inserts in machine
CM05	Equipment machine	Change of slides in machine
CM06	Equipment machine	Change of all the injection part
CM07	Equipment machine	Change of all the extraction part
CM08	Equipment machine	Words insert in machine + Dater
CM09	Equipment machine	Words insert in machine + Semi-finished product deflection

- Separation character** “-“ (dash)
- Last 2 characters:** are the letters corresponding to the last modification index. If there are not modification it is not necessary indicate these 4 characters.

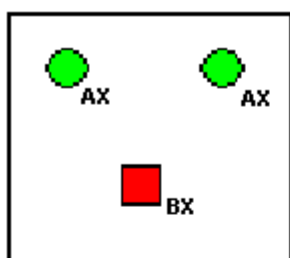
	<b>CRITERI DI IDENTIFICAZIONE IMPRONTE</b> <b>CAVITIES IDENTIFICATION CRITERIA</b> Allegato 11 / Annex 11	Ediz. N° 4 of 27/07/20 Rev. N° 0 of 27/07/20
I504		Page 5 of 6

- The modification index in the product linked table of SAP-PM must be updated by *Engineering* or *PMP110* that has the management of the modification, only after modification completed, can be reported on the cavity, by specific request.

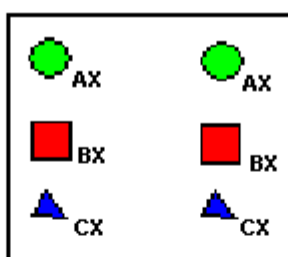
#### NOTES FOR THE INCISION OF THE IDENTIFICATION MARK

1. The identification mark will be incised on the mould near the cavity. Will be estimated, depending on the case, the possibility to identify, showed, also the inserts of versions changing.
2. Possible annotations to correctly execute the conversions must be imputed in SAP-PM as notes of the relevant equipment.
3. If the mould makes only one product (also with more cavities but without version changing) it does not identified.
4. If a cavity has the versions changing it will be incised the whole identification (2 letters) if it's possible to incise it on the insert; otherwise the first letter (that identifies the cavity) will be showed near the cavity and it will be valid for all the versions, the identification will be incised on the version inserts (the first 2 characters).
5. When a cavity has not the version changing, to incise the **X** letter as a second letter.

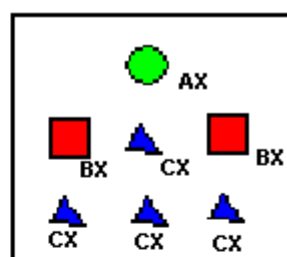
#### ESEMPLI



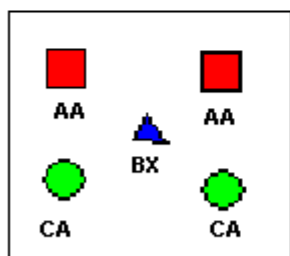
1



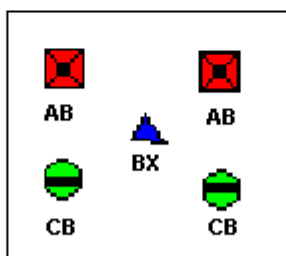
2



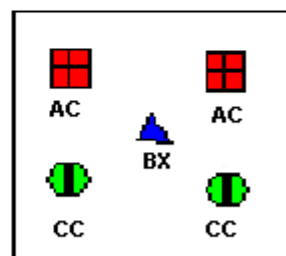
3




4a



4b

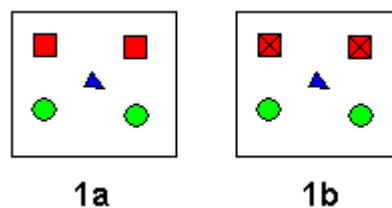


4c

	<b>CRITERI DI IDENTIFICAZIONE IMPRONTE</b> <i>CAVITIES IDENTIFICATION CRITERIA</i> Allegato 11 / Annex 11	Ediz. N° 4 of 27/07/20 Rev. N° 0 of 27/07/20
I504		Page 6 of 6

- 1) The circle will be **Ax-** and the square **Bx-** (on the equipment specification will be indicated cavities N°3 (2+1))
  - 2) The circle will be **Ax-**, the square **Bx-** and the triangle **Cx-** (on the equipment specification will be indicated cavities N°6 (2+2+2))
  - 3) The circle will be **Ax-**, the square **Bx-** and the triangle **Cx-** (on the equipment specification will be indicated cavities N°7 (1+2+4))
4. For the case 4 that presents several versions (on the equipment specification will be indicated cavities N°5 (2+1+2))
- d) The square will be **AA-**, the triangle **Bx-** and the circle **CA-**
  - e) The crossword square will be **AB-**, the triangle **Bx-** and the circle with horizontal line **CB-**
  - f) The vertical crossword square will be **AC-**, the triangle **Bx-** and the circle with vertical line **CC-**

Example of mould with version changing and cavities with different modification index:



- c) The square will be **AAc**, the triangle **Bxf** and the circle **Cxa2**
- d) The square will be **ABm**, the triangle **Bxf** and the circle **Cxa2**