

| ID cliente / fornitore | Anno | | Progressivo | | |
|------------------------|----------|----------|-------------|----------|----------|
| INF | 0 | 4 | 0 | 6 | 9 |

| <input type="checkbox"/> NC Interna | | <input type="checkbox"/> NC Fornitura | | <input checked="" type="checkbox"/> NC Cliente | |
|---|--|---|--|--|--|
| Plyform/Fornitore/Cliente <i>INFN (Pisa)</i> | Imputazione | | Causale NC | | |
| | <input type="checkbox"/> 01 Laminazione | <input type="checkbox"/> 06 Decapaggio | <input type="checkbox"/> Materiale | <input type="checkbox"/> Attrezzature | |
| Denominazione: <i>Mid Tray Comps. P.A.</i> | <input type="checkbox"/> 02 Polimerizzazione | <input type="checkbox"/> 07 Modellieria | <input type="checkbox"/> Operatore | <input type="checkbox"/> Ciclo di lavoro | |
| Part Number: <i>LAT-DS-00180 (Rev.3)</i> | <input type="checkbox"/> 03 Finitura | <input type="checkbox"/> 08 Magazzino | <input checked="" type="checkbox"/> Processo | <input type="checkbox"/> Altra documentazione | |
| Quantità Lotto: 3 | <input type="checkbox"/> 04 Verniciatura | <input type="checkbox"/> 09 Laboratorio | <input type="checkbox"/> Impianti | <input type="checkbox"/> Movimentazione | |
| Quantità NC: 3 <i>S/N 006-008-0015</i> | <input type="checkbox"/> 05 Termoformatura | <input type="checkbox"/> 10 Controllo Qualità | <input type="checkbox"/> Altro: | | |
| Doc. di Rifer.: <i>NCR../RM2/I</i> | <input type="checkbox"/> 11 Fornitore: | <input checked="" type="checkbox"/> 12 Altro: Cliente | | | |

| | | | | | | | | |
|--|------------------------------|--|--------------------------------------|---|---|--|--|-----------------------------|
| Descrizione Non Conformità | | Codice NC | / | / | / | Ripetitiva | <input checked="" type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| <i>Il circuito(Foglio in kapton) risulta distaccato dal pannello.</i> | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | Data: 29.06.04 | Firma: M.Rinaldi | |
| Analisi causa NC: | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| <i>Il pannello è stato sottoposto al microprocesso di termovuoto ad una temperatura di 85 °C. Per l'incollaggio del foglio di Kapton viene utilizzato l'adesivo epossidico 2216 B/A che alla suddetta temperatura perde circa l' 88% delle sue proprietà meccaniche e diventa piuttosto liquido favorendo lo spostamento delle micro-bolle di aria presenti nella colla nonché lo spostamento della colla stessa, che insieme alla differenza di dilatazione termica degli elementi costituenti il pannello hanno generato il distacco del foglio.</i> | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Note: | | | | | | | | |
| <i>a) Il pannello S/N 015 è stato declassato da INFN e dichiarato Non Flight Hardware. (*) b) I pannelli S/N 006 e 008 sono da rilavorare in Plyform; la rilavorazione è a carico di INFN. c) Il cliente suggerisce anche l'operazione di ripresa.</i> | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| N.B. la NC non è imputabile a Plyform in quanto il test di TV è stato condotto fuori il parametri di temperatura previsti | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Operatore esecutore: Cliente | | | | | | Data: 29.06.04 | Firma responsabile area: L. Vigiani | |
| DISPOSIZIONI | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> PLYFORM | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> CLIENTE | | |
| <input type="checkbox"/> DECL | <input type="checkbox"/> SCA | <input checked="" type="checkbox"/> RIL N° PLYFORM | <input type="checkbox"/> RIP CONC. N | | | <input checked="" type="checkbox"/> ACC CONC. N° (*) | | |

| | | |
|---|-------------|--------------|
| RICHIESTA AC: <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI N° RAC: A carico INFN | DATA: // | FIRMA: // |
|---|-------------|--------------|