

CONTROL_PLAN

FASE_1

2500332100

310899

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
0001	Controllo visivo, presenza di tutte le lavorazioni, presenza fori lubrificazione cuscinetto LH1, LH2 aspetto privo di bava e senza danno.					2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
0002	Controllo primo pezzo secondo proc.operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina faldone sotto postazione Strumenti di misura.									1	1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: protocollo di misura
0003	Angolo asse K-M Foglio1 I-11	52,363 mm	52,263	52,463	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.			1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0130	J Diametro foro ø10F7 Foglio 2 C-16 Sez.J-J	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0330	J Profondità foro con smusso 1 x 45° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
0340	J Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0350	J Perpendicolarità rispetto H con smusso 1,5x45° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0370	J Posizione rispetto X/A2/A3 con smusso 1.5 -0.5 x 30° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0530	R Diametro foro ø10F7 con smusso 0.5 -0.5 x 60° Foglio 2 B-16 Sez.R-R	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		

Treattare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dibreraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

0540	0560	2202	2204	2207	2208	2237	2241	2243	2244			
GN 3010	M			M			M					
Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio F.	Metodi di gestione / Documentazione
R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
R Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
R Perpendicolarità rispetto H 1x30° (x2 pass.) Foglio 2 B-16 Sez.R-R				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
R Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
M Diametro foro ø12,75 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	12,887 mm	12,873	12,901	MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
M Smusso foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	30,0 deg	27,0	33,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
M Profondità foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
M Posizione rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
M Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
M Rugosità Foglio 2 B-14 Sez.M-M	16,0 µm	0,0	16,0	MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P1/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Trattare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Sizzi
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Descrizione: Scatola Frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione sbarraggio 1

Centro di lavoro:	BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE												
	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio if.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2249	M Profondità di filettatura Foglio 2 B-14 Sez.M-M	46,000 mm	45,000	47,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: macchina 3D data di base
2253	M Profondità di nocciolo su lam. RDB27 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	49,000 mm	48,000	50,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
2256	M Posizione filettatura rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2294	M K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,887 mm	12,873	12,901	MIR-453627 TAMPONE DI MISURA ø12,887±0,014			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2304	K Smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV								Misu: Tabella di registrazione dati
2314	K Profondità foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
2324	M K Posizione rispetto G/D/K-M	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2334	K Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2344	K Rugosità Foglio 2 B-12 Sez.K-K	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2354	K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,200 mm	10,950	11,450	MIR-453626 TAMPONE LISCIO P/NP ø11,25±0,25			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
Data emissione: 31.01.2014 / Felice Sizzi
Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

2500332100	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio H	Metodi di gestione / Documentazione
2374	M	D diametro foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	68,000 mm	67,067	67,086	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6	1		1		1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2384		D Smusso foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV			1	pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati
2394		D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	8,500 mm	8,460	8,540	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2404		D Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a cambio utensile				Misu: protocollo macchina 3D
2414		D Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2424		D Rugosità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2434		D Circolarità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2444		D Linearità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2454		D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	14,500 mm	14,400	14,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Trattare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

24.01.2014 / Vito Fiore
31.01.2014 / Felice Stizzi

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio RT	Metodi di gestione / Documentazione
2464	D 62H8 Rugosità flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2474	D Parallelismo flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2484	D diametro foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	62,000 mm	62,000	62,046	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2494	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	20,0 deg	17,0	23,0	MIR-453622 TAMPONE LISCIO PNP ø61±0.3 PROFILOMETRO PCV			1	pz a cambio utensile				Misu: Tabella di registrazione dati
2504	D Concentricità ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2514	D Rugosità foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2516	D Rugosità Rmax. foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
2524	D Rugosità flangia ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	63,0 µm	0,0	63,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2534	D Perpendicolarità flangia ø62 risp. H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2544	D Planarità flangia ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,1 mm	0,0	0,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Istruzioni di controllo

 Indice del disegno finito:
 Data emissione:
 Data aggiornamento:

24.01.2014 / Vito Fiore

31.01.2014 / Felice Stizzi

 Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio IT	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2554	D Raggio foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,4 mm	0,0	0,4	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2564	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2574	D Smusso foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2584	D foro ø62H8 distanza flangia E Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,6	1,7	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2594	H Distanza flangie CP1-CP2-CP3 Foglio 2 A-9 Sez.A-A	2,000 mm	1,750	2,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2604	H Planarità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2614	M H Planarità flangia 0,03/100 Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,03 mm	0,00	0,03	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2624	H Parallelismo flangia rispetto a CP Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,3 mm	0,0	0,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2634	M H Rugosità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	10,0 µm	8,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2644	M H Rugosità max. flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
24.01.2014 / Vito Fiore
31.01.2014 / Felice Sizzi

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2664	Profondità lavorazione di controllo campana frizione Foglio 2 K-4 Sez.A-A	82,3 mm	82,1	82,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2674	G Parallelismo flangia rispetto a H Foglio 2 J-1 Sez.A-A	0,08 mm	0,00	0,08	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2684	G Rugosità flangia Foglio 2 J-1 Sez.A-A	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2694	G Altezza flangia rispetto H Foglio 2 H-2 Sez.A-A	179,80 mm	179,76	179,84	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2704	F Diametro foro ø61 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	61,0 mm	60,7	61,3	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0,3	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2714	H Altezza flangia rispetto lamatura F Foglio 2 I-3 SEZ.A-A	119,1 mm	119,0	119,2	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2724	F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2734	F Diametro foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	55,000 mm	55,000	55,046	MIR-415790 TAMPONE DI MISURA ø 55 H 11	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Trattare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Materiale: 2500032100 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio F.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2736	F Profilo gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MOA-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 1	X	Misu: Tabella di registrazione dati
2744	M F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez.A-A	1,8 µm	1,2	2,5	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2746	F Rugosità Rmax. foro ø55H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2754	F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	27,0 deg	24,0	30,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1		1					CR2: Tabella di registrazione dati
2764	M F Concentricità foro ø55H8 Foglio 2 L-3 Sez.A-A	0,05 mm	0,00	0,05	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2774	M F Altezza lamatura foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	107,120 mm	107,040	107,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2784	M F Parallelismo flangia foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2794	F Rugosità flangia foro ø65 Foglio 2 I-2 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2804	F Raggio foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	0,000 mm	0,000	0,400	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disarreggio 1
Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2814	F Smusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2824	F Diametro foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	65,000 mm	65,061	65,060	MIR-453640 TAMPONE DI MISURA ø65+0.08/+0.061	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2834	F Linearià foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2844	F Circolarità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2854	F Rugosità foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	F Posizione foro ø65 rispetto H/D/J-R Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2874	F Perpendicolarità foro ø65 rispetto H Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2884	S Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,000 mm	50,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2894	S Profondità foro ø55 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	49,000 mm	48,800	49,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2904	S Profondità foro ø51,3 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,300 mm	51,050	51,550	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Sizzi
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio If:	Metodi di gestione / Documentazione
2914	S Profondità smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	0,500 mm	0,000	0,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2924	S Smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2934	M S Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2944	S Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2954	S Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2964	S Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,300 mm	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2974	S Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	55,000 mm	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2984	M S Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,946	59,965	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2994	S Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,006 mm	0,000	0,006	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				Misu: protocollo macchina 3D
3004	S Circolarità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,008 mm	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data emissione: 31.01.2014 / Felice Sizzi

Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disbraccio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3014	S Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
3024	S Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
3034	S Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
3044	L Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	51,000 mm	50,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						1		Misu: Tabella di registrazione dati
3064	L Profondità foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	49,000 mm	48,800	49,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
3074	L Profondità foro ø51 Foglio 2 D-7 Vista L1	51,300 mm	51,050	51,550	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						1		Misu: Tabella di registrazione dati
3084	L Profondità Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	0,500 mm	0,000	0,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
3094	L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
3104	M L Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
3114	L Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010											
3124	L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3134	L Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3144	L Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3154	M L Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	59,946	59,965	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA. ø60R6	1			pz a cambio utensile			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3164	L Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3174	L Circolarità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3184	L Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3194	M L Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3204	L Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3214	H1-H11/H15/H16/H19-H21 Prof. Nocc. di filettature Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	20,000	22,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a giorno/macchina	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data aggiornamento:

31.01.2014 / Felice Stizzi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3224	H1-H16/H19-H21 Prof. Fil. tura Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	18,00 mm	18,00	19,25	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3234	H1-H16/H19-H21 Posiz. Fori Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3244	H12-H14 Profondità nocciolo (Passanti) te) Foglio 3 J-15 SEZ.H-H				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3254	H17-H18 Diametro Foglio 3 K-11 SEZ.H2-H2	9,0 mm	9,0	9,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3264	H17-H18 Posizione fori Foglio 3 K-11 SEZ.H2-H2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3294	HP1/HP2 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ.H1-H1	25,5 mm	25,0	26,0	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
3334	HP1/HP2 Profondità Flangia rispetto a G Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	129,800 mm	129,600	130,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo di misura
3344	HP1/HP2 Posizione fori Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3346	HP2 Diametro Lamatura	39,0 mm	38,6	39,4	MIR-454036 TAMPONE LAMATURA HP2 RENAULT	1	pz a cambio utensile					X	CR2: no documentazione
3354	FW1/FW2/FW3 Profondità di nocciolo fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	18,000 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3364	FW1/FW2/FW3 Profondità di filettatura fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	15,000 mm	15,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2	pz a turno/mac.						
3374	FW1/FW2/FW3 Posizione fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'interreggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

24.01.2014 / Vito Fiore

Data emissione:

Data aggiornamento:

Identificativo	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
3384	LH1/LH2 diametro fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	6,0 mm	6,0	6,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3394	LH1/LH2 Angolo1 fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	45,0 deg	44,5	45,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3396	LH1/LH2 Profondità fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	69,000 mm	68,700	69,300	MHM458589		1				X	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3404	LH1 Angolo2 fori Foglio 1 G-12	65,0 deg	64,0	66,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3414	LH2 Angolo2 fori Foglio 1 H-12	16,0 deg	15,0	17,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3424	M SD2 Posizione foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3434	SD2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3444	M SD2 Diametro foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1					pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3454	SD2 Rugosità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.		1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3464	SD2 Smusso foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	2,0 mm	1,7	2,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV		1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati

Trattare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3474	SD2 Angolo smusso Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	SD2 Profondità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	6,100 mm	5,900	6,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3494	SD2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	19,300 mm	19,250	19,350	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	SD1 Posizione foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	SD1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	SD1 Diametro foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3534	SD1 Rugosità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.			1			pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3544	SD1 Smusso foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3554	SD1 Angolo smusso Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3564	SD1 profondità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,100 mm	15,900	16,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'beraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Identif. S.M.	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3574	M	SD1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	29,300 mm	29,250	29,350	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3584	M	DG1 Posizione foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3594	M	DG1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3604	M	DG1 Diametro foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3614	M	DG1 Rugosità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.	1	pz a cambio utensile			1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3624	M	DG1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3634	M	DG1 Profondità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3644	M	DG2 Posizione foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3654	M	DG2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3664	M	DG2 Diametro foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	8,000 mm	8,025	8,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8	1	pz a cambio utensile						

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione disraggio 1
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambito	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3674	DG2 Rugosità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3684	DG2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3694	DG2 Profondità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3704	DG4 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3714	DG4 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3724	DG4 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3734	DG4 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.			1	pz a cambio utensile				Misu: Tabella di registrazione dati
3744	DG4 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3754	DG4 Profondità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3764	DG3 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 indice del disegno finito:
 Data emissione:
 Data aggiornamento:

Indirizzo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3774	DG3 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3784	M DG3 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	8,000 mm	8,025	8,040	MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3794	DG3 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3804	DG3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3814	DG3 Profondità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3914	M SR-4-R Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3924	SR-4-R Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3934	M SR-4-R Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3944	SR-4-R Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	14,000 mm	13,550	14,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1

Data aggiornamento:

31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio F.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3954	SR-4-R Profondità foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	2,800 mm	2,800	3,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3964	SR-4-R Rugosità foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R. T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3974	M SR-3 Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3984	SR-3 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3994	M SR-3 Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	13,000 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA ø 13 H9	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4004	SR-3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4014	SR-3 Profondità foro Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	11,300 mm	11,300	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4024	SR-3 Rugosità foro Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R. T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4034	M SR-5-1 Posizione foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4044	SR-5-1 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1

Data emissione:

31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Interno	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Ft.	Metodi di gestione / Documentazione
4054	M	SR-5-1 Diametro foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1		1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
4064		SR-5-1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	24,000 mm	23,550	24,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
4074		SR-5-1 Profondità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	7,200 mm	7,000	7,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4084		SR-5-1 Rugosità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
4094	M	SR-2-6 Posizione foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4104		SR-2-6 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4114	M	SR-2-6 Diametro foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	13,000 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA ø 13 H9	1		1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
4124		SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
4134		SR-2-6 Profondità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	11,300 mm	11,300	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D Misur: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'beraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

4144	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
		SR-2-6 Rugosità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4154	M	P1 Posizione foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4164	M	P1 Diametro foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	12,000 mm	12,032	12,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4174		P1 Rugosità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	10,0 µm	0,0	10,0	MIR-415754 TAMPONE DI MISURA Ø 12 E 7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1	pz a turno/mac.	1	pz a cambio utensile				Misu: protocollo macchina 3D
4184		P1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	9,340 mm	9,290	9,390	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4194		P1 Profondità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	20,500 mm	20,250	20,750	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4204	M	P18H7 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4214	M	P18H7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,018	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4224		P18H7 Altezza foro rispetto H Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	49,560 mm	49,510	49,610	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4234		P18H7 Rugosità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

31.01.2014 / Felice Stizzi

Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Strumento di controllo	LTS	LTI	Misura nomin.	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Saia di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4244					MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	9,600	9,400	9,500 mm	P18H7 Profondità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	9,500 mm	9,400	9,600				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4254					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,100	0,000	0,100 mm	P18H7 Concentricità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4264					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	21,041	20,980	21,000 mm	21R7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	21,000 mm	20,980	21,041				1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4274					MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	16,0	10,0	13,0 µm	21R7 Rugosità controllata Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	13,0 µm	10,0	16,0				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4276					MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	25,0	0,0	25,0 µm	21R7 Rmax Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0				1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4284					MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	23,0	17,0	20,0 deg	21R7 Angolo sruosso Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	20,0 deg	17,0	23,0				1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4294					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,400	0,000	0,400 mm	18H9 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4304					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	18,043	18,000	18,000 mm	18H9 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,043				1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4306					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	9,150	8,850	9,000 mm	Distanza foro P Lamatura angolo 11,636 Foglio 2 J-11	9,000 mm	8,850	9,150				1	pz a cambio utensile	X	
4308					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	6,700	6,400	6,550 mm	Distanza foro P Lamatura angolo 64,884 Foglio 2 J-11	6,550 mm	6,400	6,700				1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base
4310					MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	35,200	34,800	35,000 mm	Distanza Flangia H Lamatura Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	35,000 mm	34,800	35,200				1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dbarraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Id. SAE	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
4314	G1/G10/G11 Posizione Filettature foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,600 mm	0,000	0,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4324	G1/G9-G11 Profondità di filettatura (Passante) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4334	G1/G9-G11 Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4336	G3/G4/G5/G7 Posizione foro	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4354	G3/G4/G5/G7 Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 5 K-11 SEZ.G6-G6				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4364	G6 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4374	G6 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	5,979 mm	5,970	5,988	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4384	G6 Profondità foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	8,000 mm	7,800	8,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4394	G6 Perpendicolarità foro nte) Foglio 5 K-8 SEZ.G8-G8	0,050 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4434	Dø72,1 Concentricità foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4444	D Larghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	10,000 mm	9,900	10,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'iserraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

4454	4464	4474	4484	4494	4504	4514	4524	4534			
Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
D Lunghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	42,500 mm	42,400	42,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
D Posizione asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
D Profondità asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	161,610 mm	161,510	161,710	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
DS1/DS2/DS3 Diametro foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	17,500 mm	17,400	17,600	MIR-453635 TAMPONE LISCIO PNP Ø17.5±0.1	1	pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
GTS1/GTS2/GTS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	4,000 mm	3,900	4,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
GTS1/GTS2/GTS3 altezza smusso foro d=17,5 Foglio 5 K-2 SEZ.GTS1-GTS1	1,200 mm	0,900	1,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
GTS1/GTS2/GTS3 Angolo Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
GTS1/GTS2/GTS3 Profondità Nocciolo foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	16,000 mm	15,000	16,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
GTS1/GTS2/GTS3 Profondità Filettatura Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	13,000 mm	13,000	14,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4536	GTS1/GTS2/GTS3 Concentricità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,2 mm	0,0	0,2	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4544	GTS1/GTS2/GTS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4554	CA11,12,14 CA21,22,24 Posizione foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4564	CA11,12,14 CA21,22,24 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4574	CA11,12,14 CA21,22,24 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4594	CA13, CA23 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4604	CA13, CA23 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4606	CA13, CA23 Concentricità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz per carica		Misu: protocollo macchina 3D
4614	M CA13, CA23 Diametro foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	11,500 mm	11,500	11,518	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/INP ø17,5±0,1			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4624	CA13, CA23 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Identificativo	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4634	M	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4644		CA13, CA23 Profondità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	4,100 mm	3,900	4,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4654		CA13, CA23 Rugosità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4694	M	CA15, CA25 Posizione foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4704		CA15, CA25 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4714	M	CA15, CA25 Diametro foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	6,000 mm	6,000	6,012	MIR-415804 TAMPONE DI MISURA Ø 6 H9	1		pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4724		CA15, CA25 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4726		CA15, CA25 altezza smusso sez.CA15-CA15 foglio 5 H6 sez.CA25-CA25 foglio 5 F6	0,700 mm	0,400	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4728		CA15, CA25 angolo smusso sez.CA15-CA15 foglio 5 H6 sez.CA25-CA25 foglio 5 F6	30,000 deg	27,000	33,000		1	pz a cambio utensile						
							1	pz a cambio utensile						

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4734	E Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	159,710 mm	159,650	159,710	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4744	E Planarità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4754	E Rugosità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4794	PT1 Posizione foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4804	PT1 Profondità nocciolo foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	19,800 mm	19,600	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4814	PT1 Diametro foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	7,430 mm	7,385	7,475	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4824	PT2 Profondità nocciolo foro	22,800 mm	22,600	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4834	PT2 Posizione foro	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4854	PT3 Profondità nocciolo foro Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	23,900 mm	23,800	24,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
4864	PT3 Profondità di filettatura Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	24,000 mm	23,000	25,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	1pz settimana /macchina						CR2: Tabella di registrazione dati
4874	PT3 Posizione foro Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / V/lo Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZI3101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id Sape Id Merno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Saia di misura	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010												
4884	PT3 Profondità nocciolo foro Foglio 5 B-5 SEZ. PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	17,500 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4894	PT3 Profondità di filettatura Foglio 5 B-5 SEZ. PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	16,500 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4904	PT3 Posizione foro Foglio 5 B-5 SEZ. PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.			CR2: protocollo macchina 3D
4914	TR3 Posizione foro Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.		1pz settimana /macchina	Misu: protocollo macchina 3D
4924	TR3 Profondità di nocciolo foro Passante Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4934	TR3 Profondità di filettatura Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	30,500 mm	30,000		MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4944	TR3 Altezza lamatura Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	4,700 mm	4,600	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina	Misu: protocollo macchina 3D
4954	PT0 Posizione foro Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	1pz settimana /macchina	Misu: protocollo macchina 3D
4964	PT0 Profondità di nocciolo foro Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4974	PT0 Profondità di filettatura Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZI3101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

24.01.2014 / Vito Fiore

31.01.2014 / Felice Stizzi

4976	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio di	Metodi di gestione / Documentazione
		PT0 Posizione filettatura Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400						1	1pz settimanale /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
4984		PT0 Altezza lamatura Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	15,000 mm	14,700	15,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	1pz settimanale /macchina		Misu: Tabella di registrazione dati
4994		PT0 Diametro foro Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	9,000 mm	9,000	9,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimanale /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
5004		EL Posizione foro Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimanale /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
5014		EL Profondità di nocciolo Passante Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
5024		EL Profondità di filettatura Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	mm			MIR-415739 TAMPONE DI MISURA Ø 8			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati



■ ■ ■ GETRAG

CONTROL_PLAN

FASE_2

2500332100

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

0010	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
0001		Controllo visivo, presenza di tutte le lavorazioni, aspetto privo di bava e senza danno.					2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
0002		Controllo primo pezzo secondo proc.operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina faldone sotto postazione Strumenti di misura.					1	1° pz 2.3.1.1-R 2						CR1: Tabella di registrazione dati
0040		Foro OD Posizione foro rispetto H/D/J-R su H (+0.5 sovrarm.) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0070		OD Profondità di filettatura (passante) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	mm			MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
0080		OD Planarità Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0082		OD Diametro sruosso	18,650 mm	18,500	18,800		1	pz a cambio utensile						
0100		OD Altezza foro rispetto a F Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	121,364 mm	121,164	121,564	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
0110	M	CA1 Posizione foro rispetto E/D/CA13-CA15 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
0120		CA1 Rotondità Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
0160	M	CA1_D1 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	24,100 mm	24,100	24,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24,1+0.05						1	pz a cambio utensile	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'arraggio 2
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Id. Misura	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
0310	CA1_D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
0390	CA1_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
0400	CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,2	1,8	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1	X	Misu: Tabella di registrazione dati
0430	CA1_D2 Raggio foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
0600	CA1_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a turno/mac.					X	Misu: Tabella di registrazione dati
0610	CA1_D2 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
0710	CA1_D2 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	50,900 mm	50,850	50,950	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP ø50,9±0,05						1		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0780	CA1_D3 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2501	CA1_D3 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

№ 工位	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
2612	M	CA1_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2622		CA1_D3 Conc. foro rispetto CA1_D1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: macchina 3D data di base
2627		CA1_D3 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2639		CA1_D3 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2682		CA1_D2 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: macchina 3D data di base
2683		CA1_D3 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: macchina 3D data di base
2684		CA1_D3 Rugosità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1		Misu: Tabella di registrazione dati
2694		CA1_D3 Planarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2704		CA1_D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2714		CA16-CA19 Posizione foro rispetto E/D/CA1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D
2724		CA16-CA19 Perpendicolarità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1		Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'arraggio 2
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Data aggiornamento:

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio F.	Metodi di gestione / Documentazione
2734	CA16-CA19 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2744	CA16-CA19 Posizione filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,400 mm	0,000	0,400	MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1	1	pz a cambio utensile						Misu: protocollo macchina 3D
2754	CA16-CA19 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2764	CA16-CA19 Profondità filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453687 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2774	CA16-CA19 Profondità nocciolo Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2784	CA2 Posizione foro rispetto E/D/CA23-25 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2794	CA2 Rotondità Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2804	CA2_D1 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	24,100 mm	24,100	24,150	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24.1+0.05	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2814	CA2_D1 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'arraggio 2
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE Data aggiornamento:

Id. Sp. P. S. M.	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2824	CA2_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2834	CA2_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/macchina		Misu: Tabella di registrazione dati
2844	CA2_D2 Raggio foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2854	CA2_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	CA2_D2 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2874	CA2_D2 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	50,900 mm	50,850	50,950	MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP 650.9±0.05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2884	CA2_D3 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2894	CA2_D3 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2904	CA2_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

24.01.2014 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2

Data aggiornamento:

31.01.2014 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id. Scatola	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Et.	Metodi di gestione / Documentazione
2914	CA2_D3 Concentricità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2924	CA2_D3 Altezza sruosso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2934	CA2_D3 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2944	CA2_D2 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2954	CA2_D3 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2964	CA2_D3 Rugosità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2974	CA2_D3 Planarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2984	CA2_D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2994	CA26-CA29 Posizione fori rispetto E/D/CA2 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3004	CA26-CA29 Perpendicolarità fori Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3014	CA26-CA29 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'iserraggio 2
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 24.01.2014 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 31.01.2014 / Felice Stizzi

Il Snp di lavoro	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Et	Metodi di gestione / Documentazione
						MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1	1		1	pz a cambio utensile				
3024		CA26-CA29 Posizione filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3034		CA26-CA29 Altezza precamera d=5.5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2							CR1: Tabella di registrazione dati
3044		CA26-CA29 Profondità filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H	2							
3054		CA26-CA29 Profondità nocciolo Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2							CR1: Tabella di registrazione dati
3064		W1 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074		W1 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3084		W1 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3094		W1 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	153,721 mm	153,521	153,921	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104		W2 Posizione foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114		W2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3124	W2 Profondità filettatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3134	W2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	172,719 mm	172,519	172,919	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3136	W3 Posizione foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3138	W3 Profondità nocciolo foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	22,500 mm	22,000	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3140	W3 Profondità filettatura foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	19,000 mm	18,000	20,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3142	W3 Altezza lamatura foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	126,998 mm	126,798	127,198	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3144	TRS1, TRS2 Posizione filettatura Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154	TRS1, TRS2 Posizione foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3164	TRS1, TRS2 Diametro foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	9,500 mm	9,450	9,550	MIR-453630 TAMPONE DI MISURA ø9.5±0.05	1		1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3174	TRS1, TRS2 Profondità precamera D=9.5 Foglio 4 I-5 SEZ. TRS3-TRS3	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2					pz a turno/mac.		CR1: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Data aggiornamento:

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3184	TRS2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	21,500 mm	21,000	21,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.			1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3186	TRS1 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						
3194	TRS1, TRS2 Profondità filettatura M6 Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	14,500 mm	14,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3204	TRS1, TRS2 Rugosità lamature Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.								Misu: Tabella di registrazione dati
3214	TRS1, TRS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
3224	TRS1, TRS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
3234	TRS1, TRS2 Parallelismo lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
3244	TRS1, TRS2 Inclinazione lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
3254	V Diametro foro Foglio 4 K2 SEZ.V-V	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
3256	V altezza sruosso Foglio 4 K2 SEZ.V-V	1,500 mm	1,100	1,900	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV							X	Misu: Tabella di registrazione dati
3264	V Diametro foro Foglio 4 K2 SEZ.V-V	5,995 mm	5,962	6,028	MIR-453631 TAMPONE DI MISURA 95.995±0.033	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

24.01.2014 / Vito Fiore
 31.01.2014 / Felice Stizzi

Il capo di lavoro	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio rt.	Metodi di gestione / Documentazione
3266		V angolo smusso Foglio 4 K2 SEZ.V-V	30,000 deg	27,000	33,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a cambio utensile			1	pz a turno/mac.		
3274		EL Posizione filettatura Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a cambio utensile				pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3284		EL Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	23,000 mm	22,500	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						
3294		EL Profondità filettatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	20,000 mm	20,000	21,150	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3304		EL Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	124,700 mm	124,250	125,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3314		W6 Posizione filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3324		W6 Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3334		W6 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3344		W6 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6 (solo per variante 2500331320)	193,280 mm	193,080	193,480	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3346		W6 Altezza lamatura foro Foglio 4 L-4 SEZ.W6-W6 (solo per variante 2500332100)	173,000 mm	172,800	173,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D

T trattare i prodotti non conformi secondo
procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione serraggio 2
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
3384	W4 Posizione filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3394	W4 Profondità nocciolo foro Foglio 4 E-11 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3404	W4 Profondità filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3414	W4 Altezza lamatura foro Foglio 4 E-11 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	160,283 mm	160,083	160,463	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3416	W4 Posizione filettatura foro Foglio 4 F-7 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3418	W4 Profondità nocciolo foro Foglio 4 F-7 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	22,000 mm	21,000	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3420	W4 Profondità filettatura foro Foglio 4 F-7 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	19,000 mm	18,000	20,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3422	W4 Altezza lamatura foro Foglio 4 F-7 SEZ. W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	160,230 mm	159,830	160,630	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3424	M T1 Posizione foro Foglio 4 F-5 SEZ. T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3434	M T1 Diametro foro Foglio 4 F-5 SEZ. T1-T1	21,050 mm	20,950	21,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-415921 TAMPONE DI MISURA Ø 21			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
Descrizione: Scatola Frizione
Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
Data aggiornamento:

Numero Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fil.	Metodi di gestione / Documentazione
3444	T1 Smusso foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3454	T1 Rugosità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3464	T1-T3 Altezza lamatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	192,853 mm	192,753	192,953	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3474	T3 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	T3 Profondità filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	16,500 mm	16,000	17,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3494	T3-T1 Planarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	T3-T1 Perpendicolarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	T3 Perpendicolarità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	T3 Posizione filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3534	TR1 Posizione filettatura foro (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3544	TR1 Profondità nocciolo foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Treatare i prodotti non conformi secondo
procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100
 Descrizione: Scatola Frizione Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 24.01.2014 / Vito Fiore
 Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'assemblaggio 2
 Data emissione: 31.01.2014 / Felice Stizzi
 Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Il numero 3554	GN 3010	Caratteristica	Misura nominali	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio rt	Metodi di gestione / Documentazione	
3554		TR1 Profondità filettatura foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ. TR1-TR1	143,000 mm	142,900	143,100	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati	
3564		TR1 Altezza lamatura (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ. TR1-TR1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3574		TR2 Posizione filettatura foro (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.							Misu: protocollo macchina 3D
3584		TR2 Profondità nocciolo foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2													
3594		TR2 Profondità filettatura foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3604		TR2 Altezza lamatura (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2	154,260 mm	154,160	154,360	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3614		Z1 Angolo foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3624		Z1 Cono foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	144,910 mm	144,760	145,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3634		Z1 Forma foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3644		Z1 Altezza foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	
3654		Z2 Angolo foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D	

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato P Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sbarraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

24.01.2014 / Vito Fiore

31.01.2014 / Felice Stizzi

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
3664	Z2 Cono foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	171,110 mm	170,960	171,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3674	Z2 Forma foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3684	Z2 Altezza foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3694	Z3 Altezza foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3704	Z3 Forma foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3714	Z3 Angolo foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3724	Z3 Cono foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	9,378 mm	9,328	9,428	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3734	M P2 Posizione foro	0,100 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3744	M P2 Diametro foro	20,000 mm	19,972	19,993	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3754	P2 Posizione filettatura	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3764	P2 Profondità filettatura	16,000 mm	15,000	17,000	MIR-453588 TAMPONE FILETTATO P-NP M22x1.5-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332100 **Indice del disegno finito:**
Descrizione: Scatola Frizione **Stato:** Rilasciato Produzione + Calcolo costi **Data emissione:** 24.01.2014 / Vito Fiore
Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2 **Data aggiornamento:** 31.01.2014 / Felice Stizzi
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Fc	Metodi di gestione / Documentazione
3774	P2 Rugosità foro foglio 3 B-13 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3784	P2 Perpendicolarità flangia	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base
3794	P2 Planarità flangia	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base