

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675

Descrizione: Corona

Operazione: 0120 Tornitura hard

Centro di lavoro: DRA14840 TORNITURA HARD RG

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

05.02.2013 / Vito Fiore

11.03.2014 / Gaetano Cacciapaglia

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

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
0010	Controllo 1° pz sec. VBZ 080_804131						1° pz 2.3.1.1-R2	0-0		1-0			Misu: controllo primo pezzo
0012	Controllo visivo superfici lavorate (assenza gradini, ondulazioni, bave, lavorazioni incomplete ecc)					2	pz prima e dopo cambio ut.	1	pz. per rack / macchina				CR1: no documentazione CR2: no documentazione
0030	M Diametro interno 116H6	116,000 mm	116,000	116,022	MZA-450311 Calcolatore di misura E9066 Marposs MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	100% di pezzi			1	pz a turno/mac.		CR1: calcolatore di misura Misu: protocollo macchina 3D
0040	Controllo diametro di sgrassatura foro 115.8 +/-0.05 (Per verifica indiretta diametro 164.5 +/-0.3 piano parallelo ad "A")	115,800 mm	115,750	115,850	MIR-454145 pistola di misurazione 100-200			1	pz a cambio utensile				CR2: no documentazione
0052	Distanza 8±0.02	8,000 mm	7,980	8,020	MZA-450311 Calcolatore di misura E9066 Marposs MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	100% di pezzi			1	pz a turno/mac.		CR1: calcolatore di misura Misu: protocollo macchina 3D
0060	Distanza 13,95±0.05	13,950 mm	13,900	14,000	MZA-450311 Calcolatore di misura E9066 Marposs MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	100% di pezzi			1	pz a turno/mac.		CR1: calcolatore di misura Misu: protocollo macchina 3D
0092	Distanza 13,05±0.1 (Da controllare se al Marposs risulta scarto la sola 13,95 +/-0.05. Se la quota 13,05 è ok al banco il pezzo è da considerare conforme)	13,050 mm	12,950	13,150	MHM-408048 COMPARATORE DIGITALE 0-50, 1/1000 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	Pezzo Scarto al Marposs				CR2: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D

313043

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Data emissione: 05.02.2013 / Vito Fiore

Operazione: 0120 Tornitura hard

Data aggiornamento: 11.03.2014 / Gaetano Cacciapaglia

Centro di lavoro: DRA14840 TORNITURA HARD RG

0100	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
0070	Perpendicolarità 0.02 su B	mm		0,020	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0080	Rotondità foro interno 0.011	mm		0,011	MAI-426110 ROTONDIMETRO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo di misura
0090	Planarità 0.03 piano A	mm		0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0100	Parallelismo 0.02 su A	mm		0,020	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0102	Parallelismo piano battuta 0.15 su A	mm		0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz. per rack/ macchina		Misu: protocollo macchina 3D
0110	Oscillazione Fr 0.08	mm		0,080	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a turno/mac.		Misu: diagramma di dentatura
0120	Rugosità Rz 6.3 foro	µm		6,3	MOA-416121 RUGOSIMETRO TIPO PRK					1	1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: protocollo di misura
0130	Rugosità Rz 16 piani (piano A e piano parallelo a dist. 8mm)	0,0 µm	0,0	16,0	MOA-416121 RUGOSIMETRO TIPO PRK					1	1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: protocollo di misura
0140	Diagramma dentatura				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a turno/mac.		Misu: diagramma di dentatura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675

Descrizione: Corona

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

10.02.2014 / Rocco Tanzella

Operazione: 0160 Rettifica dentatura

Data emissione: 14.11.2014 / Rocco Tanzella

Centro di lavoro: SLW14850 RETTIFICA DENTI RG

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
0002	Controllo 1° pz secondo Gear data 250.1.3660.75				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO						1° pz 2.3.1.1-R 2		CR1: controllo primo pezzo
					MOA-416121 RUGOSIMETRO TIPO PRK						1° pz 2.3.1.1-R 2		
					MZA-450311 Calcolatore di misura E9066 Marposs						1° pz 2.3.1.1-R 2		
0010	Diámetro Mak (RZ303C e RZF)	201,336 mm	201,302	201,370	MZA-450311 Calcolatore di misura E9066 Marposs	3	pz ogni 100 per macchina						CR1: calcolatore di misura
0020	Evolvente ed elica sec.G.D. con svergolamento (RZ303C)				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz ogni 100 per macchina		Misu: diagramma di dentatura
0022	Evolvente ed elica sec.G.D. con svergolamento (RZF)				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	ogni 50 pz prodotti /macchina		Misu: diagramma di dentatura
0024	Svergolamento evolventi (RZF)				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	Ultimo PZ. prima ravvivatura		Misu: diagramma di dentatura
0030	SOMMA DI PASSO Fp (RZ303C)	mm		0,045	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a turno/mac .		Misu: diagramma di dentatura
0032	SOMMA DI PASSO Fp (RZF)	mm		0,045	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	ogni 50 pz prodotti /macchina		Misu: diagramma di dentatura
0040	OSCILLAZIONE RADIALE Fr (RZ303C)	mm		0,032	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a turno/mac .		Misu: diagramma di dentatura
0042	OSCILLAZIONE RADIALE Fr (RZF)	mm		0,032	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	ogni 50 pz prodotti /macchina		Misu: diagramma di dentatura
0044	Controllo ammacature del materiale da rettificare con ingranometro automatico (RZ303C)	mm		0,300	MFA-450155 Ingranometro automatico Reishauer RZ303C					1	100% di pezzi		Misu: diagramma di dentatura

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675 **Stato:** Rilasciato Produzione + Calcolo costi **Indice del disegno finito:**
Descrizione: Corona **Data emissione:** 10.02.2014 / Rocco Tanzella
Operazione: 0160 Rettifica dentatura **Data aggiornamento:** 14.11.2014 / Rocco Tanzella
Centro di lavoro: SLW14850 FIETTIFICA DENTI RG

0160	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
0050		RUGOSITA' Rz	0,0 µm	0,0	4,0	MOA-416121 RUGOSIMETRO TIPO PRK						1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: controllo primo pezzo
0060		RUGOSITA' Rmax	0,0 µm	0,0	6,3	MOA-416121 RUGOSIMETRO TIPO PRK						1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: controllo primo pezzo
0070		Controllo chimico bruciatore secondo procedura WTL 3.4.10.01					1	pz cambio mola rettifica						CR1: controllo primo pezzo
0080		Contr. vis. assenza rettifica incompleta					3	pz ogni 100 per macchina						CR1: no documentazione

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona

Data emissione: 29.11.2013 / Vito Fiore

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0240 Lavaggio finale

Data aggiornamento: 14.11.2014 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: ORE14401 LAVAGGIO FINALE SG3 - RG

01 R. S.M. ID Item	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio nr	Metodi di gestione / Documentazione
0010		Privo di trucioli ed olio							3	pz per settimana				CR2: no documentazione
0020		Concentrazione detergente (titolazione alcalimetrica)	3,00 %	2,50	3,50	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0030		Controllo olio Totale (misura volumetrica)	0,3 %	0,0	1,0	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0040		Controllo funghi e batteri (Batteri <10e4, Funghi assenti)				MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0050		Conducibilità	5000 µS/cm		5000	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0060		Ph		8,9	9,4	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675/S

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona soft

Data emissione: 05.02.2013 / Vito Fiore

Operazione: 0020 Tornitura soft

Data aggiornamento: 11.03.2013 / Domenico Terlizze

Centro di lavoro: DRA14800 TORNITURA SOFT RG

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

	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
0014	Controllo 1° pz. sec. VBZ 012_804131					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1° pz 2.3.1.1-R 2 1° pz 2.3.1.1-R 2 1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: controllo primo pezzo
0016	Controllo visivo degli smussi						1	pz per rack						CR1: no documentazione
0022	Controllo visivo pezzo						1	pz per rack						CR1: no documentazione
0032	Distanza 5.65 ±0.025		5,200 mm	5,175	5,225	MHM-408072 COMPARATORE FINE 0,1; 1/1000 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz per rack				pz/mac inizio e metà turno		CR1: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D
0042	Diametro interno 115.45 camera 1		115,450 mm	115,350	115,550	MAI-416139 CALIBRO A CORS. DIG. 0-300, 1/100	1	pz a cambio utensile						
0044	Altezza totale camera 1 30,15 ±0.1		32,000 mm	31,800	32,200	MHM-408048 COMPARATORE DIGITALE 0-50, 1/1000	1	pz a cambio utensile						CR1: no documentazione
0072	Diametro interno 115.7 +0,05 camera 2		115,700 mm	115,700	115,735	MIR-408060 IMPUGNAT. 844 DG E TESTA MISURAZ. 844 DK MIR-408060 IMPUGNAT. 844 DG E TESTA MISURAZ. 844 DK	1	pz per rack	1	Pezzo Scarto al Marposs				CR1: no documentazione CR2: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D
0082	Diametro esterno cam 1 e 2 204,3±0.075		204,300 mm	204,225	204,375	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-416139 CALIBRO A CORS. DIG. 0-300, 1/100	1	pz per rack				pz/mac inizio e metà turno		CR1: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675/S

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona soft

Data emissione: 05.02.2013 / Vito Fiore

Operazione: 0020 Tornitura soft

Data aggiornamento: 11.03.2013 / Domenico Terlizze

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Centro di lavoro: DRA14800 TORNITURA SOFT RG

	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					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz/mac inizio e metà turno		
0092	Altezza totale 27±0.05	27,000 mm	26,950	27,050	MHM-408072 COMPARATORE FINE 0,1; 1/1000	1	pz per rack						CR1: no documentazione CR2: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D
0102	Distanza 14,25±0.05	14,250 mm	14,200	14,300	MHM-408072 COMPARATORE FINE 0,1; 1/1000	1	pz per rack						CR1: no documentazione CR2: no documentazione Misu: protocollo macchina 3D
0112	Distanza camera2 0.7±0.2	0,700 mm	0,500	0,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
0114	Angolo cono 12°±2°	12,000 deg	10,000	14,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
0132	Parallelismo 0.05	0,000 mm	0,000	0,050	MHM-408072 COMPARATORE FINE 0,1; 1/1000	1	pz per rack						Misu: protocollo macchina 3D
0142	Rugosità	0,000 µm	0,000	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.								Misu: protocollo di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675/S
 Descrizione: Corona soft
 Operazione: 0030 Foratura
 Centro di lavoro: BOA14810 FORATURA RG

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito:
 Data emissione: 05.02.2013 / Vito Fiore
 Data aggiornamento: 11.03.2013 / Domenico Terlizze

0010	GN 30-10	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
0002		Controllo 1° pz sec. VBZ 700_804131				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: controllo primo pezzo
0012		Aspetto, privo di bava, senza danno controllo visivo					4	pz per rack				1° pz 2.3.1.1-R 2		CR1: no documentazione
0022		Diametro: 10,600 (10 x)	10,600 mm	10,400	10,700	MIR-421213 Tampone passa non passa 10,5 +0,2	4	pz per rack						CR1: no documentazione
0032		Localizzazione dei fori 0,2 A (8 x)	mm	0,000	0,200	MIR-408073 Tampone maschera X Fori Assiali Corona	4	pz per rack						CR1: no documentazione
0042		Smusso anteriore lato pianetti	0,50 mm	0,30	0,50	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: protocollo di misura
0052		Smusso posteriore	0,50 mm	0,30	0,50	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: protocollo di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675/S

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona soft

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

22.04.2013 / Rocco Nitti

Operazione: 0050 Dentatura a creatore

Data emissione:

25.02.2014 / Rocco Nitti

Centro di lavoro: FRW14820 DENTATURA A CREATORE RG

Data aggiornamento:

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
0002	Controllo 1° pz sec. VBZ 200_803053 E GEAR TESTING				MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: controllo primo pezzo
0010	Diametro a sfere MdK DA CORRELAZIONE	mm	-0,025	0,025	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO	1	pz ogni 100 per macchina						CR1: calcolatore di misura
0020	fH _B Sx - DX + svergolamento "da correlazione"	mm	-0,010	0,010	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz ogni 100 per macchina		Misu: diagramma di dentatura
0022	fHa SX- Dx + svergolamento "da correlazione"	mm	-0,0135	0,0135	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz ogni 100 per macchina		Misu: diagramma di dentatura
0024	Diametro di testa	202,800 mm	202,600	202,900	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a cambio utensile		Misu: diagramma di dentatura
0026	diametro di fondo 189,1 -0,45	189,100	188,650	189,100	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz a cambio utensile		Misu: diagramma di dentatura
0050	Oscillazione radiale dentat. Fr 0+0,045	mm	0,000	0,045	MVZ-400249 EVOLVENTIMETRO					1	pz ogni 100 per macchina		Misu: diagramma di dentatura
0060	Aspetto, privo di bava, senza danno Controllo visivo					3	pz per rack						CR1: no documentazione
0070	Bava ammessa su profili dente		0,000	0,030	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: diagramma di dentatura
0080	Bava ammessa su lato dente		0,000	0,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: diagramma di dentatura

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

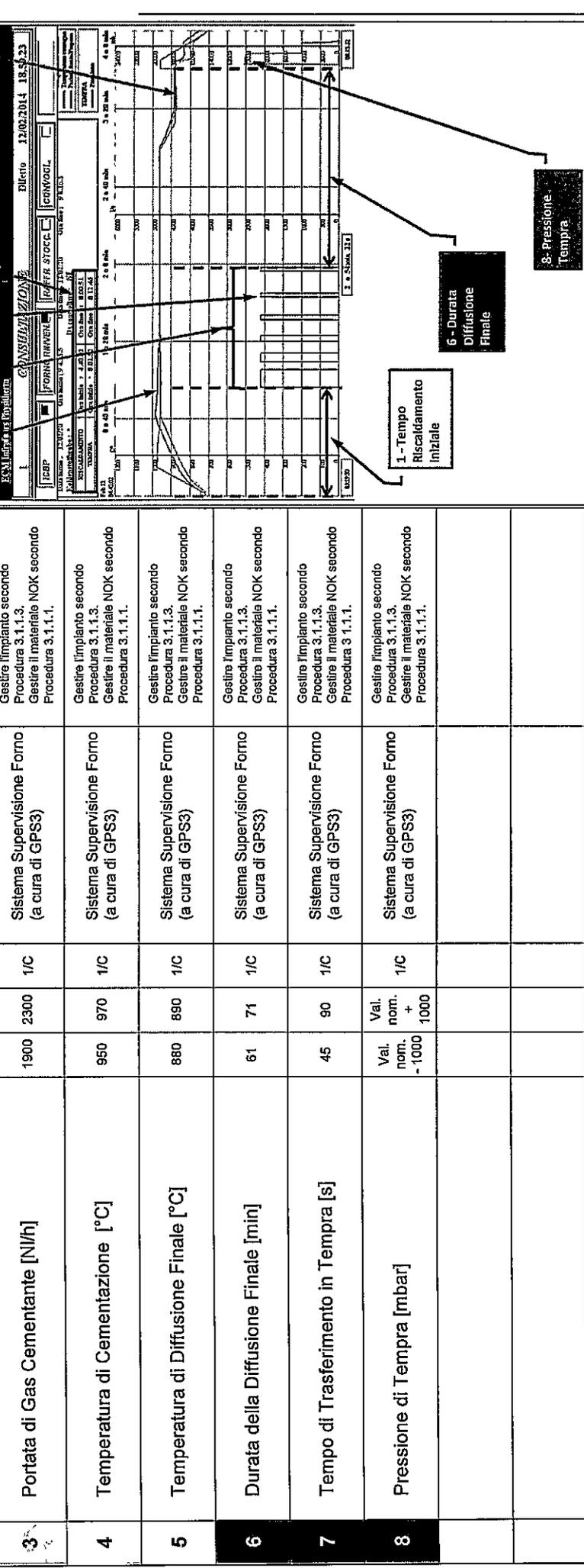


PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675/T
 Descrizione: Corona trattata
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito:
 Data emissione: 16.06.2011 / Stefano Billi
 Operazione: 0060 TRATTAMENTO TERMICO
 Centro di lavoro: HOK12004 TRATTAMENTO TERMICO ALBERI
 Data aggiornamento: 14.11.2014 / Luigi Landriscina

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
0010		Verifiche di processo/prodotto forni verticali Vedi QPS WLQ2_025				MVA-450404 Supervisore forno								CR2: Report di produzione Intranet
0030		Verifiche di processo/prodotto forni orizzontali Vedi QPS WLQ2_024				MVA-450404 Supervisore forno								CR2: Report di produzione Intranet

Fase N°	Verifiche di processo	limiti		Freq.	Modalità della verifica	Piano di reazione
		min	max			
1	Tempo di Riscaldamento Iniziale [min]	70	80	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
2	Numero Step di Cementazione	3	3	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
3	Portata di Gas Cementante [Nl/h]	1900	2300	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
4	Temperatura di Cementazione [°C]	950	970	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
5	Temperatura di Diffusione Finale [°C]	880	890	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
6	Durata della Diffusione Finale [min]	61	71	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
7	Tempo di Trasferimento in Tempra [s]	45	90	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
8	Pressione di Tempra [mbar]	Val. nom. - 1000	Val. nom. + 1000	1/C	Sistema Supervisione Forno (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.



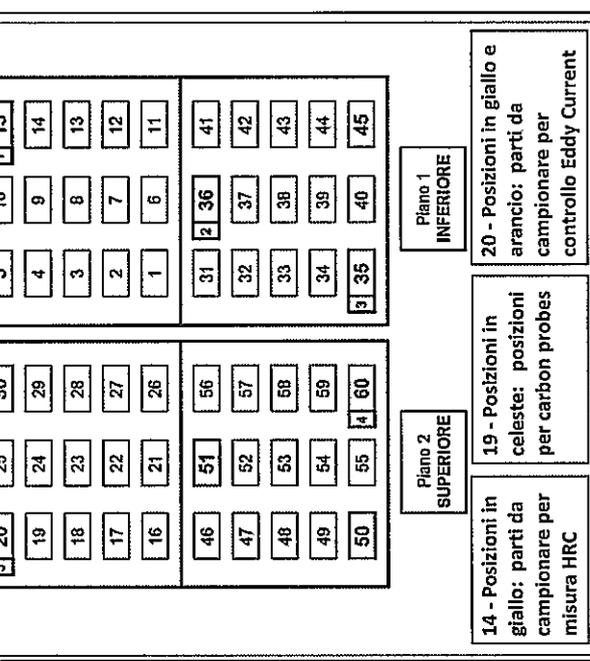
Foglio QPS - VERIFICHE DI PROCESSO		Reparto /area	GPS3 - WLQ2	TRATTAMENTO TERMICO	Data creazione	11.02.14
Stab.	BARI	Machina	N. A.	FORNI ORIZZONTALI	QPS-N°	WLQ2_024
Tempo ciclo	N. A.	Processo (OP-N°)	N. A.	Pagina	3	di 3
Tact time	N. A.	Nome pezzo	RING GEAR	GETRAG		
		Tipo modello	TUTTI			

Fase N°	Verifiche di processo	limiti		Frequ.	Modalità della verifica	Piano di reazione
		min	max			
14	Durezza Superficiale HRC in M1	60	63	6P/C	Durometro MMA 422705 (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
15	Durezza a Cuore HV10 in M6	300	-	3/WK	Microdurometro MMA 422710 (a cura di WLQ2)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
16	CHD 550 HV1 [mm] in M2	0,60	1,00	3/WK	Microdurometro MMA 422710 (a cura di WLQ2)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
17	Austenite Residua % (superficie fianco dente)	-	20	3/WK	Microscopio Metallografico MMA 422005 (a cura di WLQ2)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
18	Struttura a Cuore in M6	Martensite + Bainite		3/WK	Microscopio Metallografico MMA 422005 (a cura di WLQ2)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
19	Omogeneità Atmosfera Carburante (come incremento di peso di carbon probes) [mg] **	60	75	3/WK	Bilancia Analitica MMA 422521 (a cura di WLQ2)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.
20	Caratteristiche delle Strato Superficiale	Vedi WLQ2_003		10P/C	Strumento Eddy Current MMA 450169 (a cura di GPS3)	Gestire l'impianto secondo Procedura 3.1.1.3. Gestire il materiale NOK secondo Procedura 3.1.1.1.

6P/C		3/WK	1/WK	10P/C
6 pezzi a carica, 3 misure a pezzo a 120° per HRC	3 controlli/settimana per cella di cementazione, secondo WLQ2_021	1 controllo/settimana per cella di cementazione, secondo WLQ2_021	10 pezzi a carica	
DPI necessari				
Loghi				

		Controllo qualità
--	--	-------------------

Layout / Spiegazione / Aiuti visivi



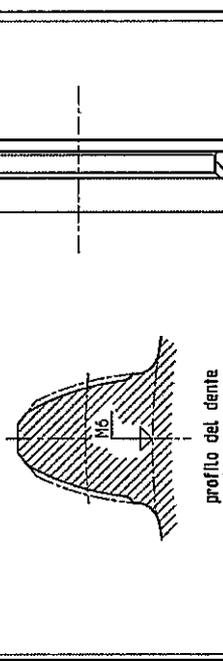
Piano 2 SUPERIORE

14 - Posizioni in giallo: parti da campionare per misura HRC

19 - Posizioni in celeste: posizioni per carbon probes

Piano 1 INFERIORE

20 - Posizioni in giallo e arancio: parti da campionare per controllo Eddy Current



creato/modificato da		F. Guerra / WLQ2
Revisione-N°	01	Archiviazione 25.03.15 +12
Data revisione	27.03.14	Proprietà GO_F11_0004_07

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2501518675

Indice del disegno finito:

Descrizione: Corona

Data emissione: 29.11.2013 / Vito Fiore

Operazione: 0240 Lavaggio finale

Data aggiornamento: 14.11.2014 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: ORE14401 LAVAGGIO FINALE SG3 - RG

0010	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
0010	Privo di trucioli ed olio							3	pz per settimana				CR2: no documentazione
0020	Concentrazione detergente (titolazione alcalimetrica)	3,00 %	2,50	3,50	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0030	Controllo olio Totale (misura volumetrica)	0,3 %	0,0	1,0	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0040	Controllo funghi e batteri (Batteri <10e4, Funghi assenti)				MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0050	Conducibilità	5000 µS/cm		5000	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo
0060	Ph		8,9	9,4	MMA 422532 Titolatore automatico					3	pz per settimana		Misu: Controllo fluidi di processo