

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Indice	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					1	pz per giorno						CR1: no documentazione
0003	Angolo asse K-M Foglio 1 L-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	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	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	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0530	M 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
0540	R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
0560	M 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

1 31051

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberaggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A 18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Forma	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
2202		R Perpendicolarità rispetto H 1x30° (x2 pass.) Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2204		R Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2207	M	M Diametro foro ø12,75 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	12,750 mm	12,737	12,763	MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13,85 H9	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
2208		M Smusso foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	45,0 deg	44,7	45,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2237		M Profondità foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	7,600 mm	7,400	7,800	MAI-41052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2241	M	M Posizione rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2243		M Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2244		M Rugosità Foglio 2 B-14 Sez.M-M	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2249		M Profondità di filettatura (Passante) Foglio 2 B-14 Sez.M-M				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1							CR2: Tabella di registrazione dati
2253		M Profondità di nocciolo (Passante) su lam. RDB27 Foglio 2 B-14 Sez.M-M				MAI-41052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

A

18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Data emissione:

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

	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													
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
2286	M1 Diametro foro ø11,00	11,000 mm	10,800	11,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								CR2: Tabella di registrazione dati
2288	M1 Profondità foro	10,600 mm	10,400	10,800		1	pz a turno/mac.						
2294	M K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,750 mm	12,737	12,763	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	45,0 deg	44,7	45,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2314	K Profondità foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,300 mm	12,100	12,500	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	0,060 mm	0,000	0,060	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	0,030 mm	0,000	0,030	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 M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2354	K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,750 mm	11,550	11,950	MIR-453626 TAMPONE LISCIO P/NP ø11,25±0,25	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina.3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: A

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Id. Sc. 10. Sc.	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio 5 ^a	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					1	pz a turno/mac.		
2384		D Smusso foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6 PROFILOMETRO PCV	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
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			pz a cambio utensile				
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	1			pz a turno/mac.				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

Pagina 4 di *

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: A

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

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
2464	D 62H8 Rugosità flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		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 MOA-416120 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

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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dbarraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Flore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Id. Misura	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
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
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 X1(X2)X3 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 X 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	5,0	15,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Flore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

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
2644	M H Rugosità max. flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
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						pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2674	M 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						pz a turno/mac.		Misur: 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.						pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2694	G Altezza flangia rispetto H Foglio 2 H-2 Sez.A-A	183,90 mm	183,86	183,94	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
2704	F Diametro foro ø61 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	61,0 mm	60,7	61,3	MIR-453822 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
2714	H Altezza flangia rispetto lamatura F Foglio 2 I-3 SEZ.A-A	117,4 mm	117,3	117,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: 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						pz a cambio utensile		Misur: 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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fibre

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

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
2734 C	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		1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2736	F Profilo gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2744 C	F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez.A-A	1,8 µm	1,2	2,5	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per settimana	X	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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	X	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			pz a cambio utensile				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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Strumento di controllo	LTS	LTI	Misura nomin.	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione	
GN 3010																					
2804					MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	0,400	0,000	0,000 mm	F Raggio foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A						1			pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati	
2814					MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	33,0	27,0	30,0 deg	F Smusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A						1			pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati	
2824	M				MIR-453640 TAMPONE DI MISURA ø65+0.08/+0.061	65,080	65,061	65,000 mm	F Diametro foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A						1			pz a cambio utensile		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D	
2834					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,006	0,000	0,006 mm	F Linearità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A							1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2844					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,010	0,000	0,010 mm	F Circolarità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A							1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2854					MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	6,3	0,0	6,3 µm	F Rugosità foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A							1			pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	M				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,050	0,000	0,050 mm	F Posizione foro ø65 rispetto H/D/J-R Foglio 2 G-4 Sez.A-A							1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina-3D
2874					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	0,030	0,000	0,030 mm	F Perpendicolarità foro ø65 rispetto H Foglio 2 G-4 Sez.A-A							1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina-3D
2884					MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	51,000	50,800	51,000 mm	S Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1							1			pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2894					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	49,200	48,800	49,000 mm	S Profondità foro ø55 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1							1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina-3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Ft	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010							
2904					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2914					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2924					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2934					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2944					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2954					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2964					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2974					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2984					pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2994					pz a turno/mac.		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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

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
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
3014	S Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3024	M 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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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	pz a turno/mac.		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	pz a cambio utensile		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	pz a cambio utensile		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	pz a turno/mac.		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

Materiale: 2500353201
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: A
 Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore
 Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3114		L Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3124		L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	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	28,300 mm	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	55,000 mm	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	60,000 mm	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	0,006 mm	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	0,008 mm	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	6,3 µm	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	0,050 mm	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	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'atterraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A 18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio	Metodi di gestione/ Documentazione
GN 3010													
3214	GW1/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 (Passante) Foglio 3 J-15 SEZ.H-H				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3224	GW1/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 Profondità di filettatura 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	GW1/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 Posizione 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	GW10-11/GW13/GW15/GW19 Posizione 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
3254	DB16/DB17 Diametro fori 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	DB16/DB17 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	GW10-11/GW13/GW1 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ.H1-H1	18,5 mm	18,0	19,2	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		1			pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
3334	GW18 Profondità di filettatura foro Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	33,000 mm	32,000	34,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		1			pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
3344	GW18 Posizione foro 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	GW18 Profondità di Nocciole foro	35,000 mm	34,000	36,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3354	D1/D2/D3 Profondità di nocciole 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	1					pz a turno/mac.		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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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
3364		D1/D2/D3 Profondità di filettatura fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	15,000 mm	15,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3374		D1/D2/D3 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
3384		L1/S1 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		L1/S1 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
3404		L1 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		S1 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	SD1 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		SD1 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	SD1 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		SD1 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		SD1 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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

GN	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.
3474	SD1 Angolo smusso Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	SD1 Profondità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	6,100 mm	5,900	6,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3494	SD1 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					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	M SD2 Posizione foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	SD2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	M SD2 Diametro foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	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
3534	SD2 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 M4PIR.T.	1	pz a cambio utensile			1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3544	SD2 Smusso foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3554	SD2 Angolo smusso Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3564	SD2 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					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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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		SD2 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		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		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	1	pz a cambio utensile						Misu: Tabella di registrazione dati
3624		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		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		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						

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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'iserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio ut.	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 M4PI/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 M4PI/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

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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'ineraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Flore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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
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 M4PI/R.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-41052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3824	M T2 Posizione foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3834	T2 Diametro foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	13,850 mm	13,850	13,893	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3844	T2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	61,840 mm	61,740	61,940	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3854	T2 Rugosità foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	16,0 µm	0,0	16,0	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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ-13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: A

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

GN 3010	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
3864	T2 Altezza smusso Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	2,900 mm	2,500	3,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3874	T2 Angolo smusso Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	15,0 mm	12,0	18,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3884	T4 Posizione foro Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3894	T4 Profondità di nocciolo Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	19,000 mm	18,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3904	T4 Profondità di filettatura Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	16,000 mm	16,000	16,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: 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
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

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: 2500353201

Indice del disegno finito: A

Descrizione: Scatola frizione

18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Data emissione: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

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
3964	SR-4-R Rugosità foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR. T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3974	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	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	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 M4PIR. T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4034	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
4054	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	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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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												
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.	Misu: 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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
4094	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.	Misu: 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.	Misu: protocollo macchina 3D
4114	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	pz a cambio utensile			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: 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.	Misu: protocollo macchina 3D
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.	Misu: Tabella di registrazione dati
4144	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

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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disaraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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													
4154	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	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			100% di pezzi					
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	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	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
4244	P18H7 Profondità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	9,500 mm	9,400	9,600	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

	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
4254		P18H7 Concentricità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4264	M	21R7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	21,000 mm	20,980	21,041	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4274		21R7 Rugosità controllata Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4276		21R7 Rmax Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4284		21R7 Angolo smusso Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4294		18H9 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4304		18H9 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,043	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4314		G1/G12 Profondità di filettatura Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina-3D
4324		G1/G12 Profondità di filettatura Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	46,000 mm	45,000	47,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4334		G1/G12 Profondità di nocciolo Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	55,000 mm	54,000	56,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4336		G2/G3/G4 Posizione foro	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		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

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

A

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Materiale: 2500353201
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'atterraggio 1

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id. Item	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
4344	G2/G3/G4 Profondità di filettature Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4354	G2/G3/G4 Profondità di nocciolo Foglio 5 K-11 SEZ.G5-G5	31,000 mm	30,000	32,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4364	G6/G7/G8/G9/G10 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4374	G6/G8 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	14,100 mm	14,000	14,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4384	G7/G9/G10 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	11,100 mm	11,000	11,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4394	G6/G7/G8/G9/G10 Profondità foro (Passante) Foglio 5 K-8 SEZ.G8-G8				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
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
4454	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
4464	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
4474	D Profondità asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	161,600 mm	161,500	161,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: A
 Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore
 Data aggiornamento: 26.04.2011 / Luigi Landriscina

Materiale: 2500353201
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

4484	4494	4504	4514	4524	4534	4536	4544	4554			
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
DS1/DS2/DS3 Diametro foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	17,500 mm	17,400	17,600	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP ø17.5±0.1 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a cambio utensile			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
DS1/DS2/DS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	4,000 mm	3,900	4,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
DS1/DS2/DS3 Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	1,200 mm	1,100	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
DS1/DS2/DS3 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
DS1/DS2/DS3 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
DS1/DS2/DS3 Profondità Filettatura foro 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
DS1/DS2/DS3 Concentricità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,1 mm	0,0	0,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
DS1/DS2/DS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
CA11/12, CA2/1/22 Posizione foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	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: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

A

18.03.2011 / Vito Flore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Data emissione:

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Descrizione	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio F	Metodi di gestione / Documentazione
4564	CA11/12, CA21/22 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	20,000 mm	15,900	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4574	CA11/12, CA21/22 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4584	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
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					1	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					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4614	CA13, CA23 Diametro foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	11,500 mm	11,500	11,518	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP 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					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4634	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

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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Flore

26.04.2011 / Luigi Landriscina

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													
4654	CA13, CA23 Rugosità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4664	CA14, CA24 Posizione foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	0,300 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4674	CA14, CA24 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4684	CA14, CA24 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4694	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	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	13,000 mm	13,000	13,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
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

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: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

A

18.03.2011 / Vito Flore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraglio 1

Data emissione:

26.04.2011 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZI3101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Id. SP	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
4794	E Rugosità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4794	RR 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	RR Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4814	RR Profondità filettatura foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4824	RR Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	80,500 mm	80,400	80,600	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

18.03.2011 / Vito Fiore

Indirizzo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
0001	Aspetto privo di bava e senza danno											
0040	U 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					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
0070	U Profondità di filettatura (passante) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	mm			MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
0080	U Smusso foro Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	30,000 mm	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
0100	U Altezza foro rispetto a F Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	161,276 mm	160,876	161,676	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	1					pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0310	CA1 D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24,1+0,05 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.	1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dberraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

18.03.2011 / Vito Fiore

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
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	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0400		CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,4	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno	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	pz a cambio utensile		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	pz a cambio utensile		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					1	pz a turno/mac.		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	MIR-453632 TAMPOINE LISCIO P/NP ø50.9±0.05	1		1	pz a cambio utensile				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	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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	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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

A

18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'assemblaggio 2

Data emissione:

18.03.2011 / Vito Fiore

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 ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010					MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1	1			pz a cambio utensile				
2744	CA16-CA19 Posizione filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		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				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-453587 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H	1				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				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				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2794	CA2 Retondità Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				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				1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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				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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione disbraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 18.03.2011 / Vito Fiore

	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
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 per giorno		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 PNP 950.9±0.05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO		1	pz a cambio utensile				pz a turno/mac.		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
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

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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sbarraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A 18.03.2011 / Vito Fiore

18.03.2011 / Vito Fiore

Id. lavoro	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
2924	CA2_D3 Altezza smusso 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
					MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1			1			pz a cambio utensile		

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

Pagina 6 di *

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2

Data aggiornamento: 18.03.2011 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id. lavoro	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													
3024	CA26-CA29 Profondità filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3034	CA26-CA29 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: 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-453687 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
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						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3064	CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074	CB1/CB2 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	29,000 mm	28,000	30,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3084	CB1/CB2 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3094	CB1/CB2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	185,948 mm	185,848	186,148	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104	CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114	CB1/CB2 Profondità foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	4,000 mm	3,800	4,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

A

18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'serraggio 2

Data emissione:

18.03.2011 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

18.03.2011 / Vito Fiore

Id. S.M.F.	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
3144		PS1,PS2 Posizione filettatura M6 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	M	PS1,PS2 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		PS1,PS2 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			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina.3D
3174		PS1,PS2 Profondità foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
3184		PS1,PS2 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.		Misu: Tabella di registrazione dati
3194		PS1,PS2 Profondità lamature Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	19,000 mm	19,000	20,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3204		PS1,PS2 Rugosità lamature Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3214	M	PS1,PS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina.3D
3224	M	PS1,PS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina.3D
3234		PS1,PS2 Parallelismo lamatura 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

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

A

Indice del disegno finito:

18.03.2011 / Vito Fiore

Data emissione:

Data aggiornamento:

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice disegno	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												
3244	PS1,PS2 Inclinazione lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3254	V Posizione foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3264	V Diametro foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	15,000 mm	14,800	15,200	MIR-453631 TAMPONE DI MISURA ø5.995±0.033	1		pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3274	V 1 Posizione foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3284	V1 Diametro foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	11,200 mm	11,000	11,400	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3304	V Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	175,000 mm	174,800	175,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3314	V1 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	20,000 mm	19,800	20,200	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3324	RR1/RR2 Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3334	RR1/RR2 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3344	RR1/RR2 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	272,106 mm	271,906	272,206	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	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: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

A

18.03.2011 / Vito Fiore

18.03.2011 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2

Centro di lavoro: BAZI3102 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
3354	RR1/RR2 Posizione filettatura foro Foglio 4 G-2 SEZ.W5-W5	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3734	M P2 Posizione foro	0,200 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					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3774	P2 Rugosità foro foglio 3 B-13 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0060 Lavaggio

Centro di lavoro: ORE13105 LAVAGGIO SCATOLE FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 18.03.2011 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 18.03.2011 / Vito Fiore

0001	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	Privo di olio e trucioli							1.00		0.00			CR2: Tabella di registrazione dati
0011	Concentrazione detergente (titolazione alcalimetrica)	1,50 %	1,00	3,00	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0021	Controllo olio Totale (misura volumetrica)	0,3 %	0,0	2,5	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0023	Controllo funghi e batteri				MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0041	Conducibilità	3000 µS/cm		3000	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0043	Ph		7,6	8,2	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0051	Controllo durezza acqua di rabbocco	2,0 °F	1,8	3,0	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353201
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0070 Controllo tenuta
 Centro di lavoro: MMO13104 PROVA DI TENUTA SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

A

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

18.03.2011 / Vito Fiore

Data emissione:

Data aggiornamento: 18.03.2011 / Vito Fiore

Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione:
1	100% di pezzi						CR1: carta x/R
Strumento di controllo							
MMO-412300 DISPOSITIVO DI PROVA TENUTA							
LTS							
12,000	12,000	12,000	12,000	12,000	12,000	12,000	12,000
LTI							
0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Misura nomin.							
0,000 cm3							
Caratteristica							
Prova di tenuta in aria							
GN 3010							
0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001