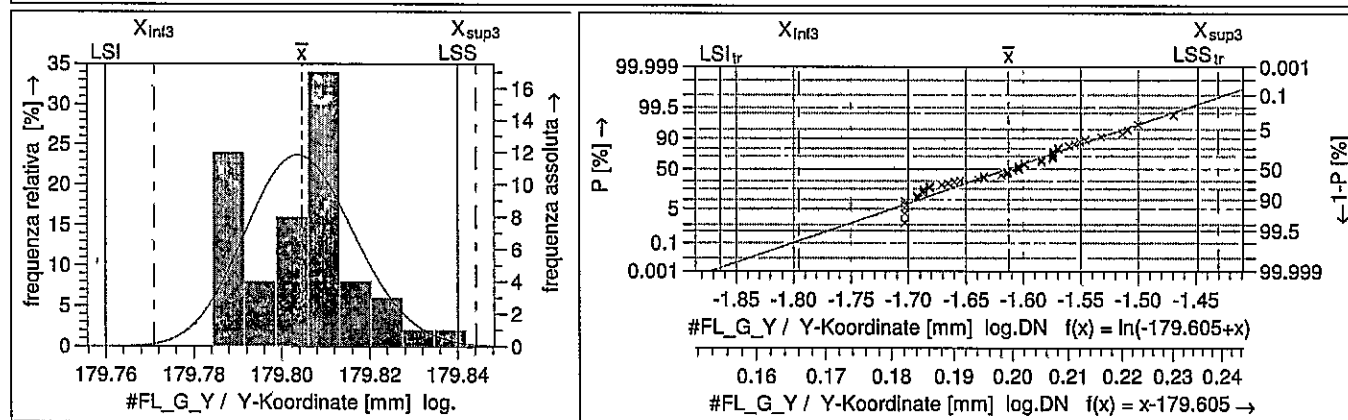
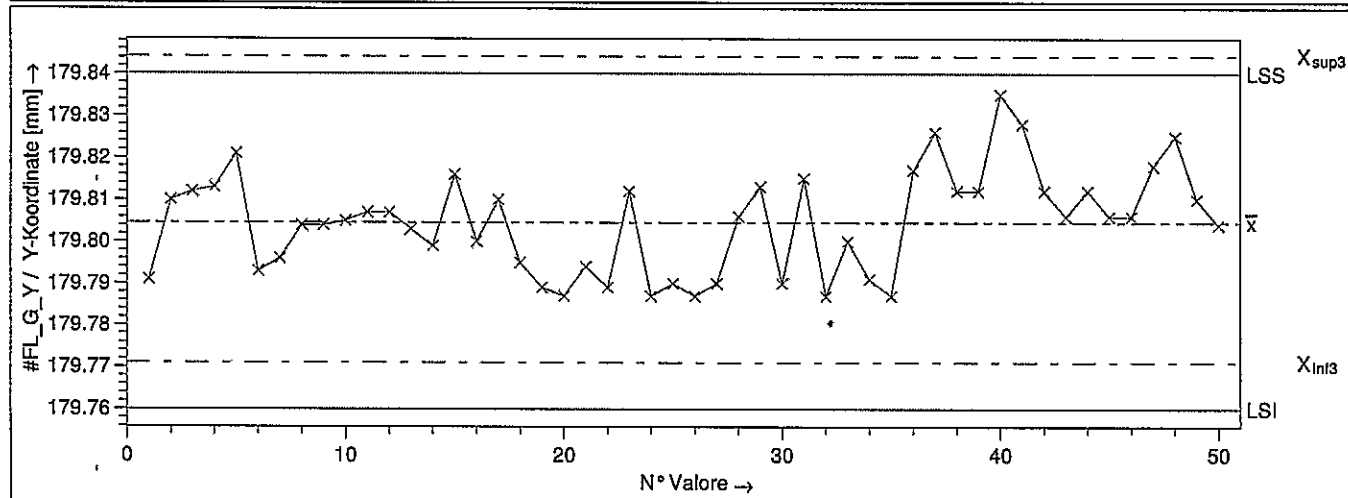


		Analisi campionaria			Pagina 1 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI				Piano di contr. no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #FL_G_Y / Y-Koordinate		Val. Nom. 179.800		0.040 LSS 179.840
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		-0.040 LSI 179.760
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58
Nota						



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	179.800			$\bar{x}$	179.80458
LSI	179.760	X _{min}	179.787	X _{Inf3}	179.77094 [rt]
LSS	179.840	X _{max}	179.835	X _{sup3}	179.84416 [rt]
T	0.080	R	0.048	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.07322 [rt]
		n _{<T>}	50	P _{<T>}	99.66372 %
		n _{>LSS}	0	P _{>LSS}	0.33438%
		n _{<LSI}	0	P _{<LSI}	0.00190%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

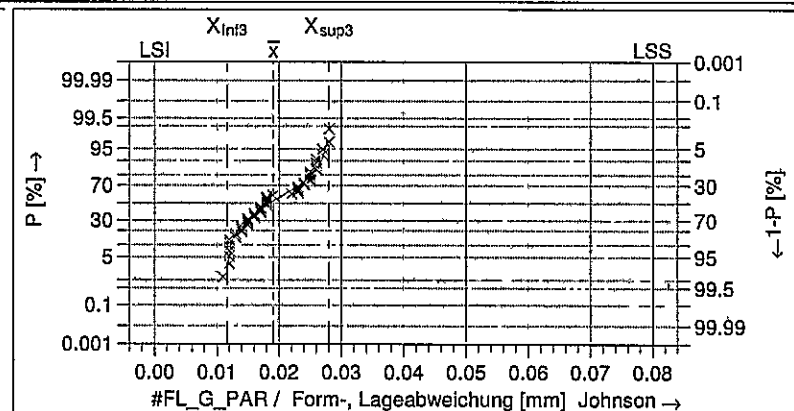
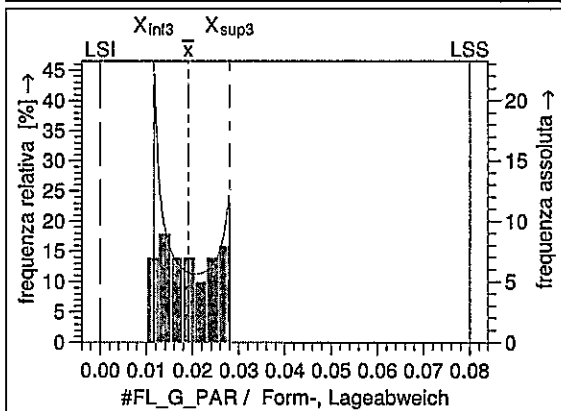
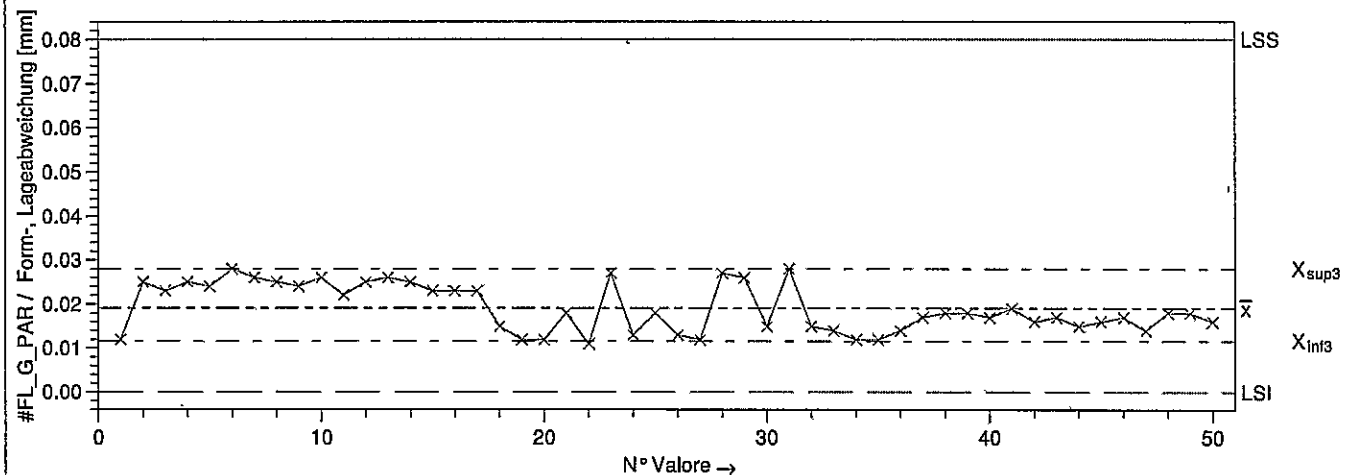
Modelli di Distribuzione		Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	0.88 ≤ 1.09 ≤ 1.31	01.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.70 ≤ 0.89 ≤ 1.09	01.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			



Analisi campionaria

Pagina
2 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL_G_PAR / Form-, Lageabwe	Val. Nom. 0.000	0.080 LSS 0.080
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



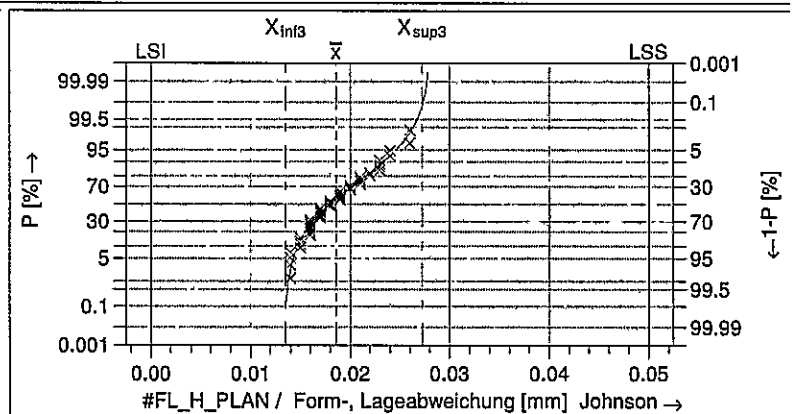
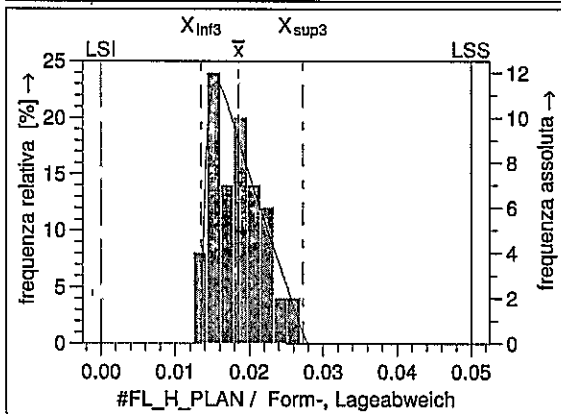
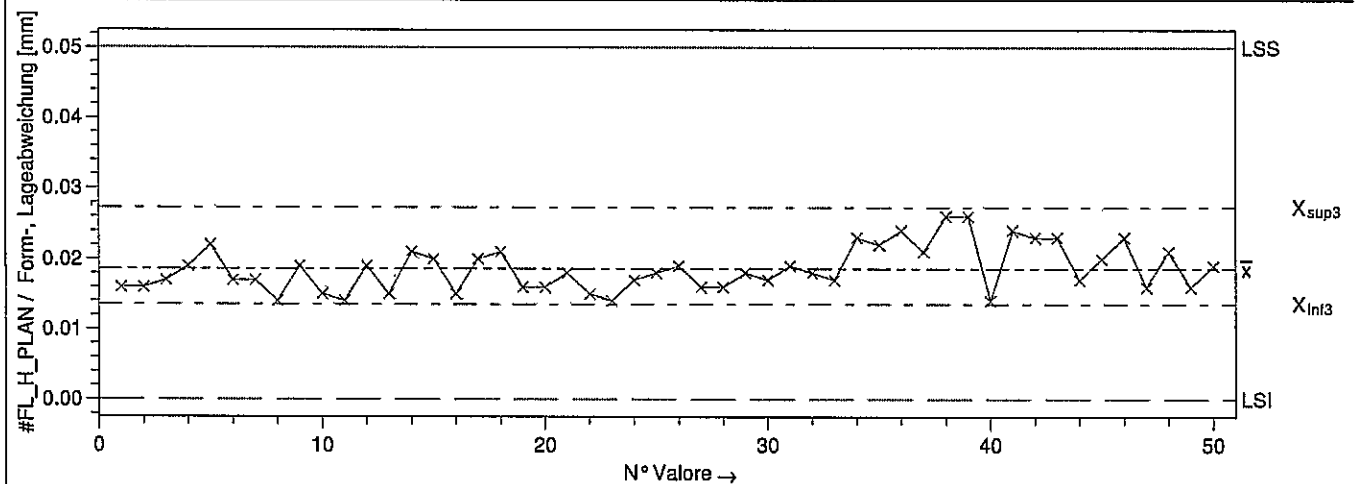
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.040			$\bar{x}$	0.01910
LSI*	0.000	X _{min}	0.011	X _{inf3}	0.01163
LSS	0.080	X _{max}	0.028	X _{sup3}	0.02799
T*	0.080	R	0.017	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01636
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	--- 915	01.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	5.49 ≤ 6.85 ≤ 8.21	01.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
3 / 82

Impianto, NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13		
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI				Piano di contrc		no	
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#FL_H_PLAN / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000		0.050	LSS	0.050	
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm		0.000	LSI	0.000	
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima	3
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX			
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001			
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58					
Nota													



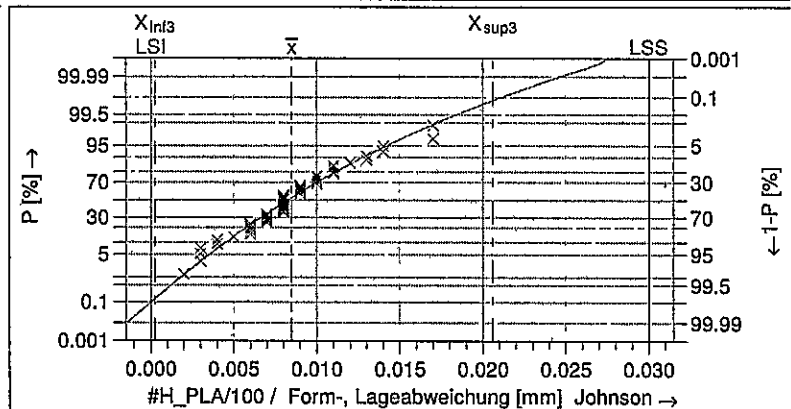
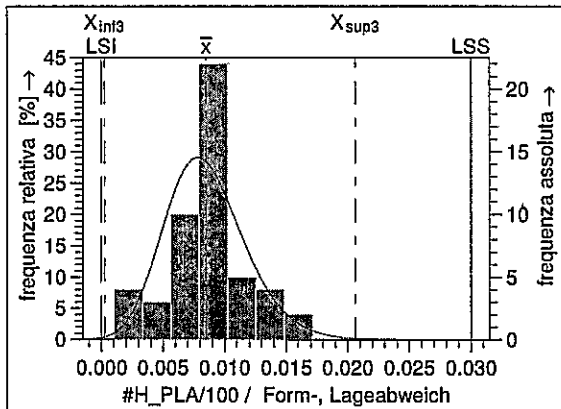
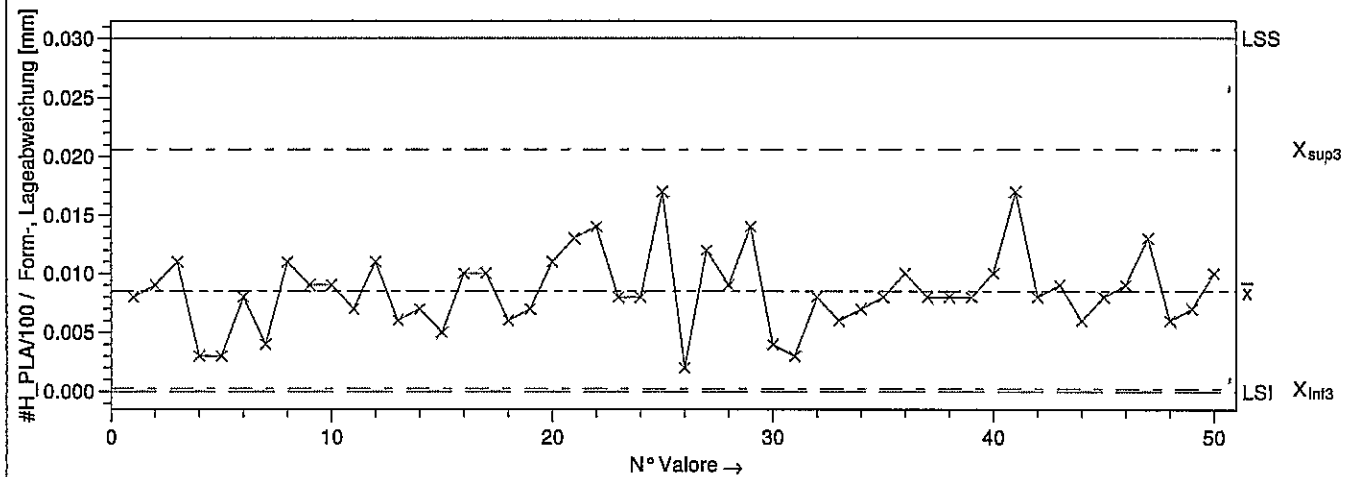
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			$\bar{x}$	0.01858
LSI*	0.000	X _{min}	0.014	X _{inf3}	0.01356
LSS	0.050	X _{max}	0.026	X _{sup3}	0.02726
T*	0.050	R	0.012	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01371
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.90	3.62	4.34	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
4 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #H_PLA/100 / Form-, Lageabwe	Val. Nom. 0.000	0.030 LSS 0.030
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



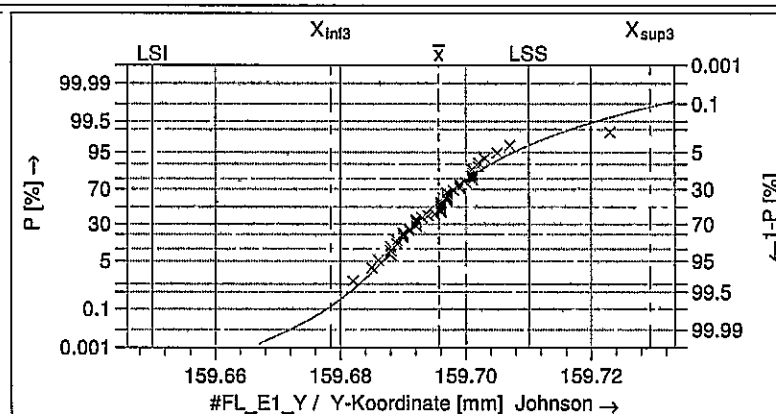
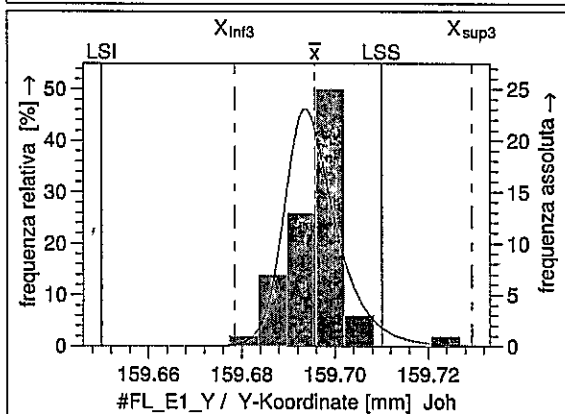
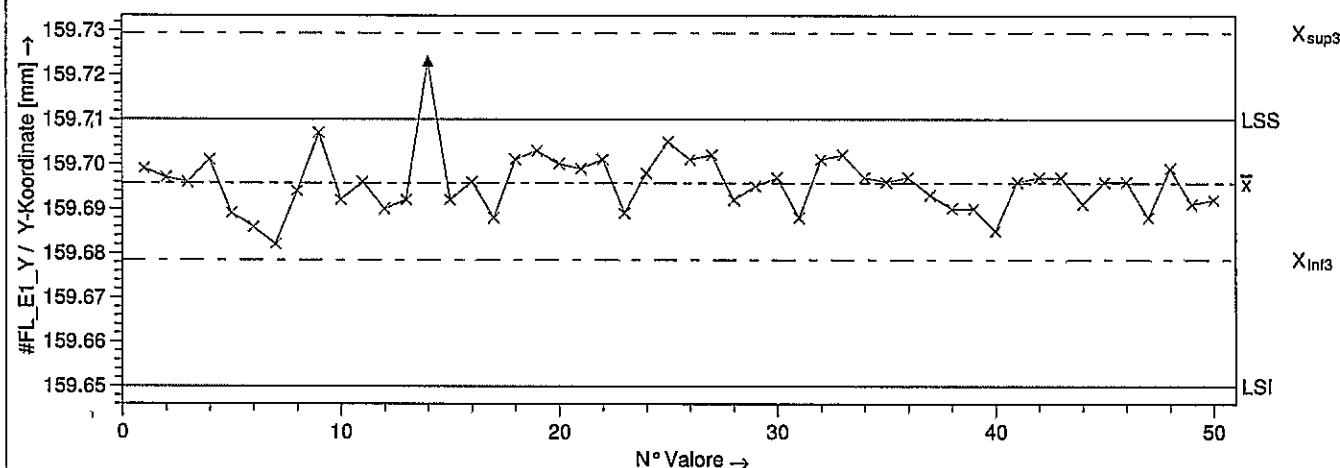
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.015			$\bar{x}$	0.00850
LSI*	0.000	X _{min}	0.002	X _{inf3}	0.00024
LSS	0.030	X _{max}	0.017	X _{sup3}	0.02060
T*	0.030	R	0.015	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02036
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.41	1.78	2.14	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

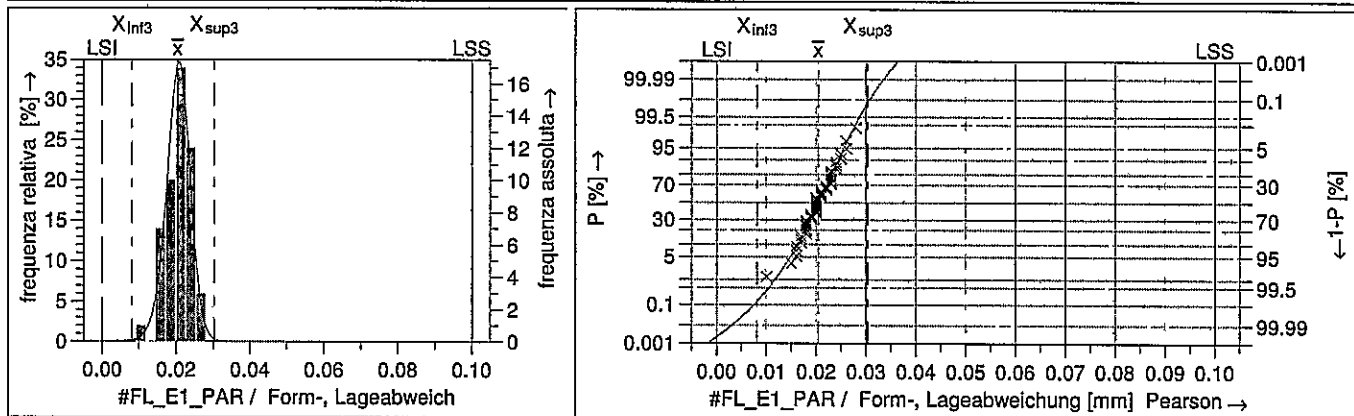
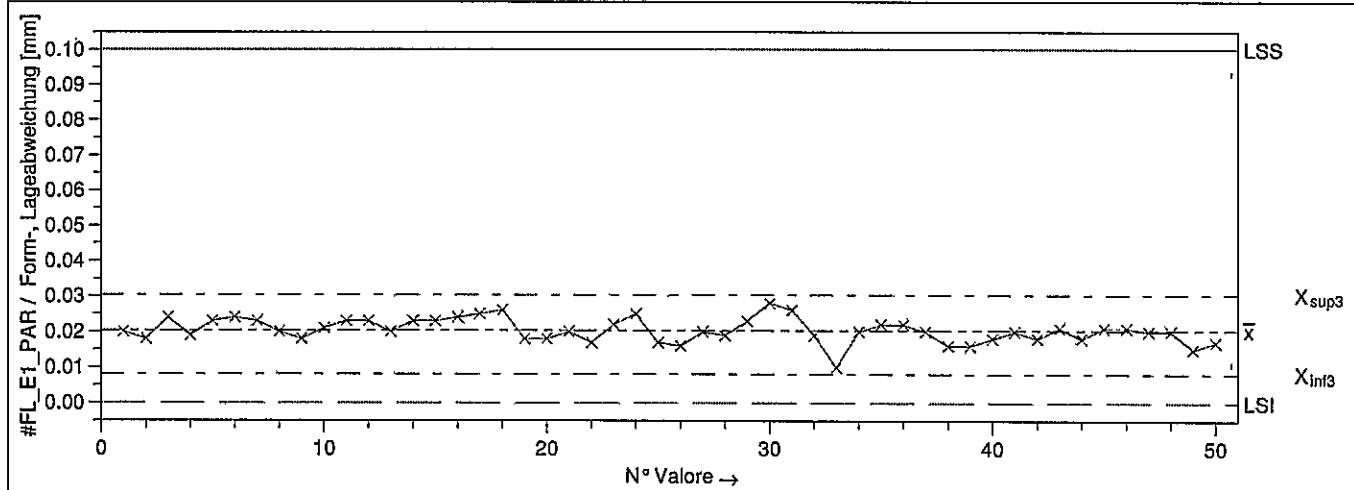
Pagina
5 / 82

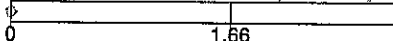
Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL_E1_Y / Y-Koordinate	Val. Nom. 159.710	0.000 LSS 159.710
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.060 LSI 159.650
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	159.680			$\bar{x}$	159.69570
LSI	159.650	X _{min}	159.682	X _{inf3}	159.67850
LSS	159.710	X _{max}	159.723	X _{sup3}	159.72941
T	0.060	R	0.041	X _{sup3} -X _{inf3}	0.05091
		n _{<T>}	49	p _{<T>}	96.78209 %
		n _{>LSS}	1	p _{>LSS}	3.21791%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	0.95 ≤ 1.18 ≤ 1.41		1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	0.30 ≤ 0.42 ≤ 0.55		1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 6 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #FL_E1_PAR / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000		0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di n mm		0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58
Nota						



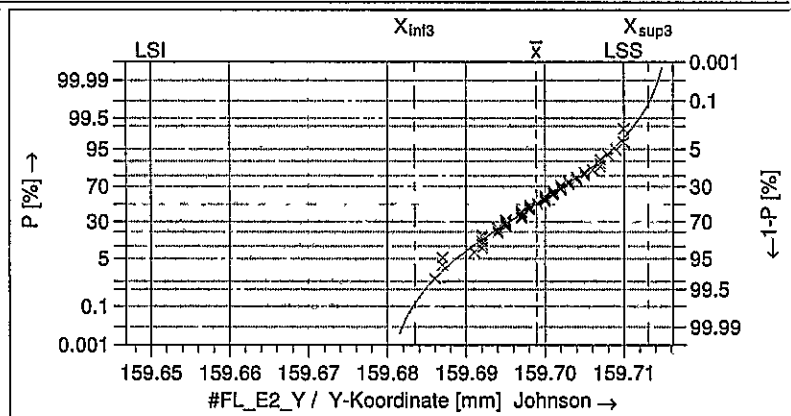
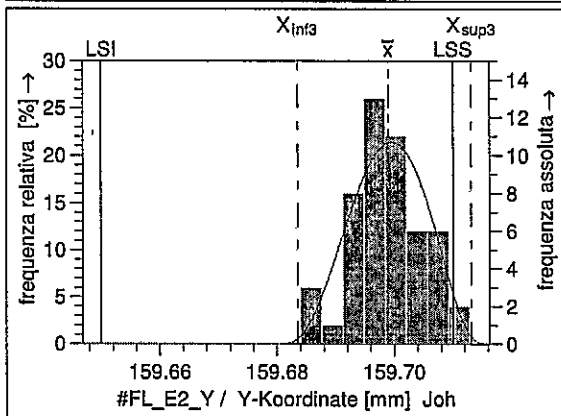
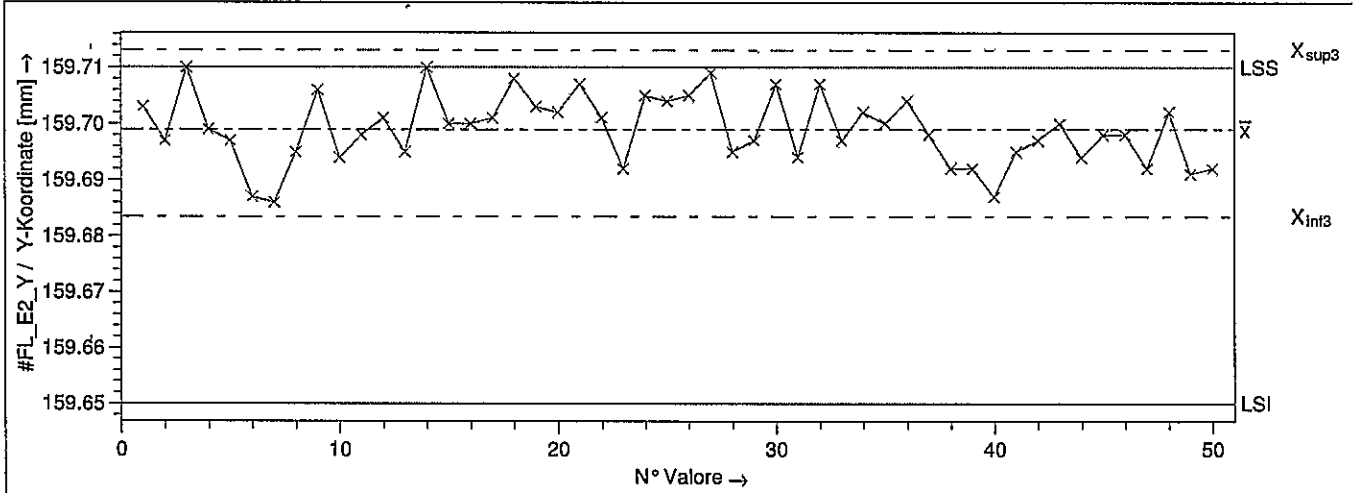
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.02040
LSI*	0.000	x _{min}	0.010	X _{inf3}	0.00810
LSS	0.100	x _{max}	0.028	X _{sup3}	0.03031
T*	0.100	R	0.018	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02221
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Sistema di Distribuzioni Pearson	
Metodo di calcolo				M41 Percentile (0.135%-x-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	---		
Indice di capacità critico		C _{mk}	6.44 ≤ 8.03 ≤ 9.62		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
7 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13	
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI				Piano di contr		no
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#FL_E2_Y / Y-Koordinate		Val. Nom.		159.710	0.000	LSS 159.710
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm		-0.060	LSI	159.650
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX		
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001		
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58				
Nota												



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	159.680			$\bar{x}$	159.69892
LSI	159.650	X _{min}	159.686	X _{inf3}	159.68347
LSS	159.710	X _{max}	159.710	X _{sup3}	159.71310
T	0.060	R	0.024	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02963
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	97.56246 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	2.43754%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.62 ≤ 2.02 ≤ 2.42	01.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.60 ≤ 0.78 ≤ 0.96	01.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			

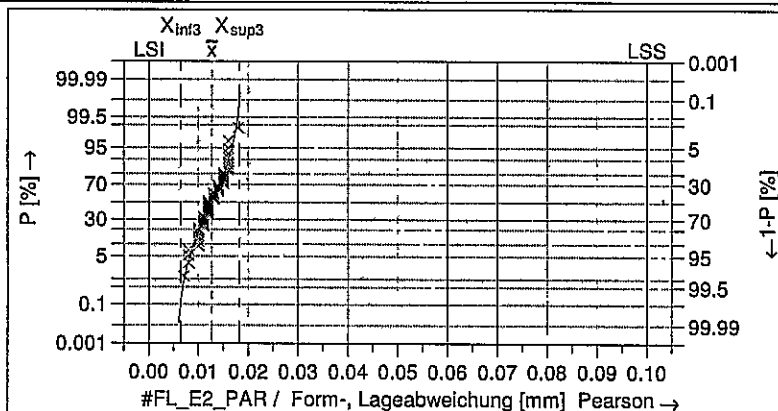
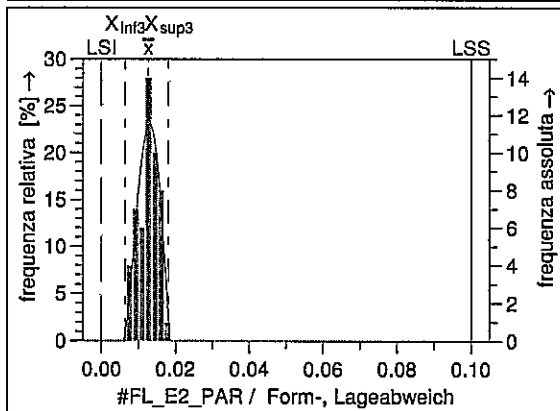
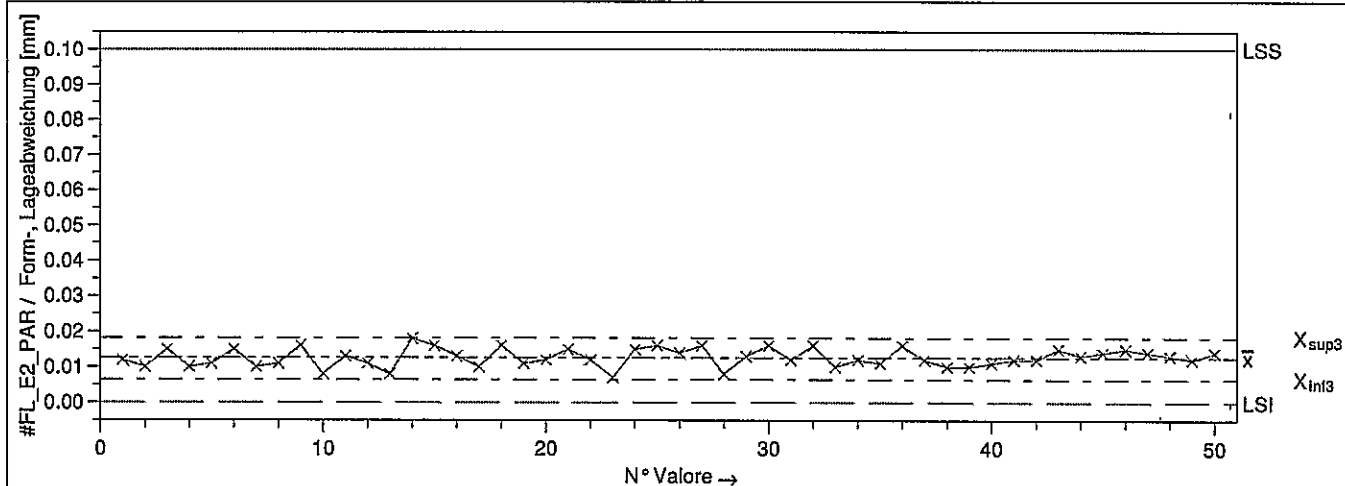
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

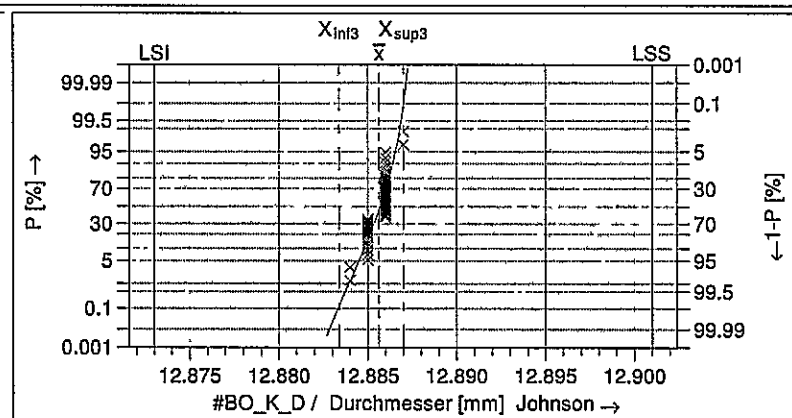
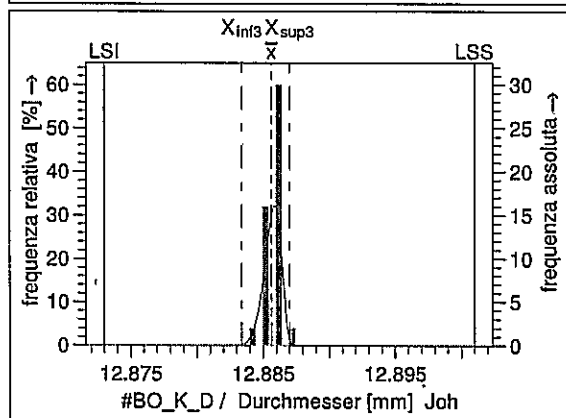
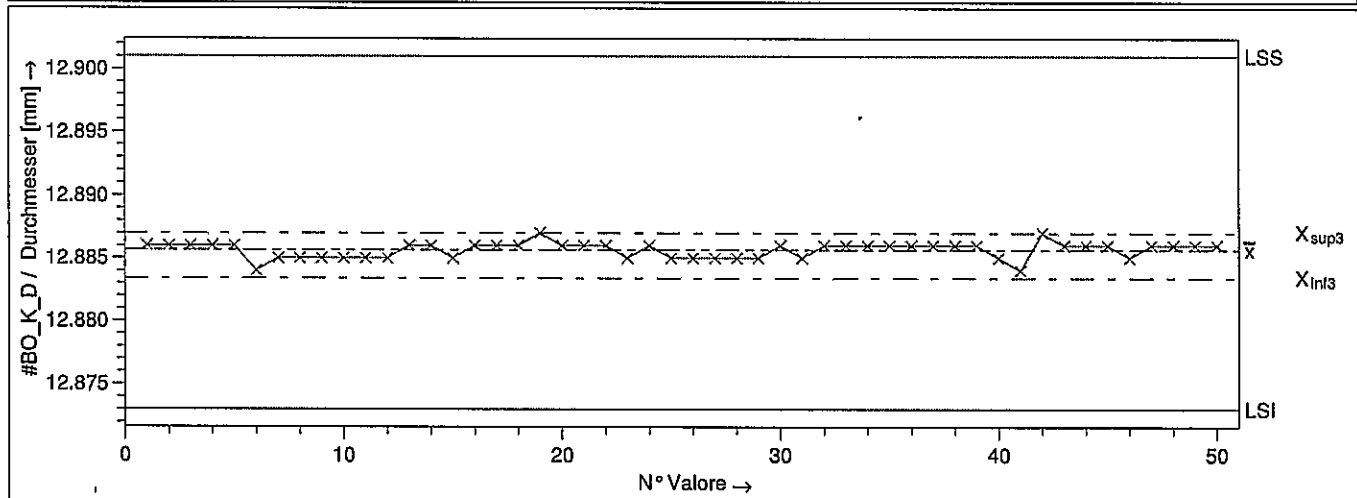
Pagina
8 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL_E2_PAR / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



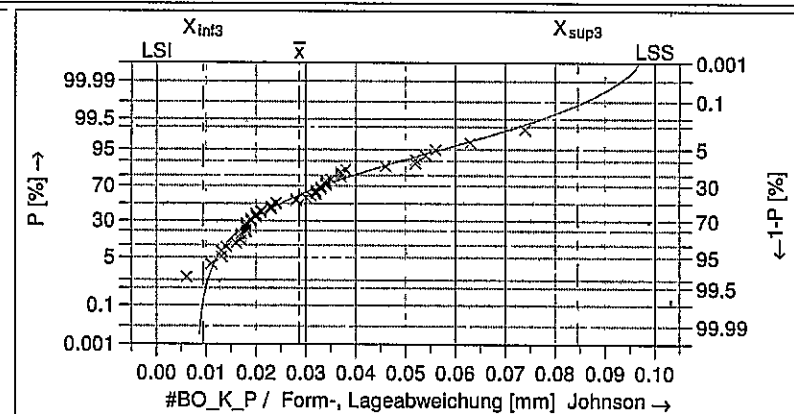
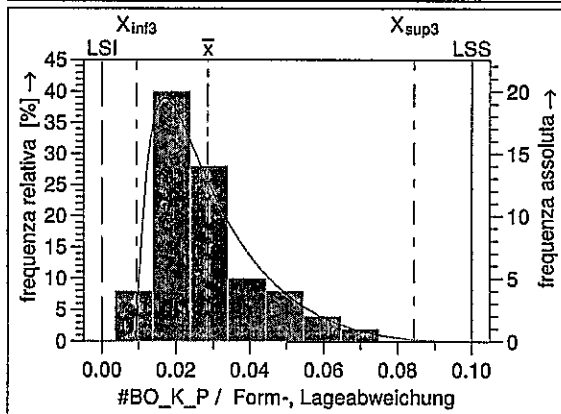
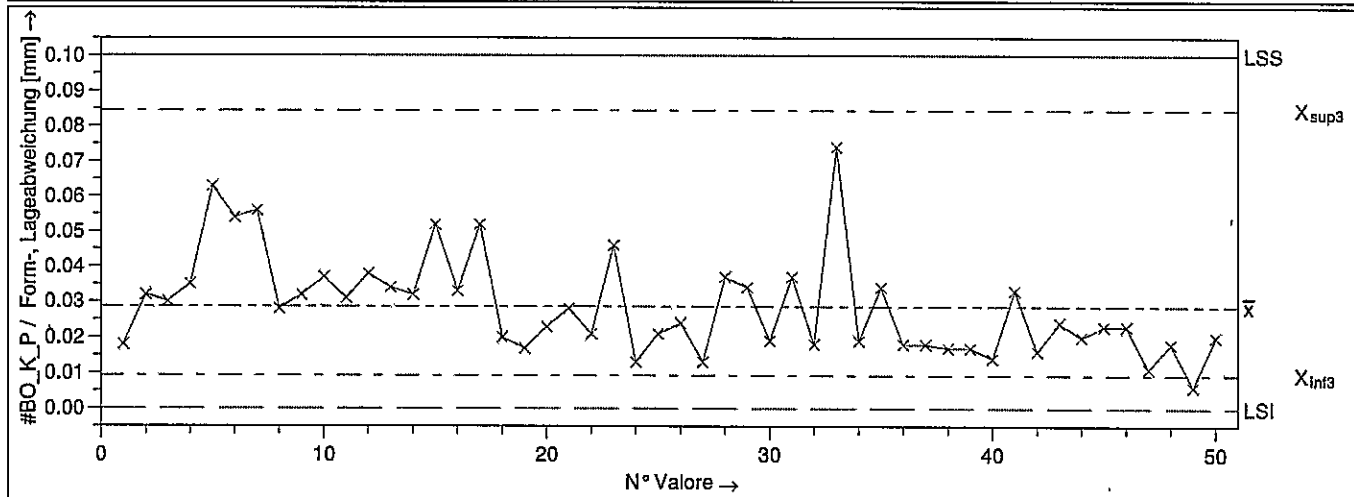
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.01264
LSI*	0.000	X _{min}	0.007	X _{inf3}	0.00638
LSS	0.100	X _{max}	0.018	X _{sup3}	0.01818
T*	0.100	R	0.011	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01180
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Sistema di Distribuzioni Pearson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		1.66
Indice di capacità critica	C _{mk}	12.64	15.76	18.88	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 9 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_K_D / Durchmesser		Val. Nom. 12.887	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm -0.014	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a 16/03/13 08.00.58	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	12.887			$\bar{x}$	12.88564
LSI	12.873	X _{min}	12.884	X _{inf3}	12.88340
LSS	12.901	X _{max}	12.887	X _{sup3}	12.88701
T	0.028	R	0.003	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00362
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Trasformazione di Johnson					
Metodo di calcolo M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	6.22	7.75	9.27	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	4.51	5.63	6.75	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 10 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_K_P / Form-, Lageabweich		Val. Nom. 0.000		LSS 0.100
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		LSI 0.000
Tipo Caratter Variable		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58						
Nota						



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.02866
LSI*	0.000	X _{min}	0.006	X _{inf3}	0.00931
LSS	0.100	X _{max}	0.074	X _{sup3}	0.08448
T*	0.100	R	0.068	X _{sup3} -X _{inf3}	0.07517
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n≥LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-x-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.01 ≤ 1.28 ≤ 1.55	1.66

I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})

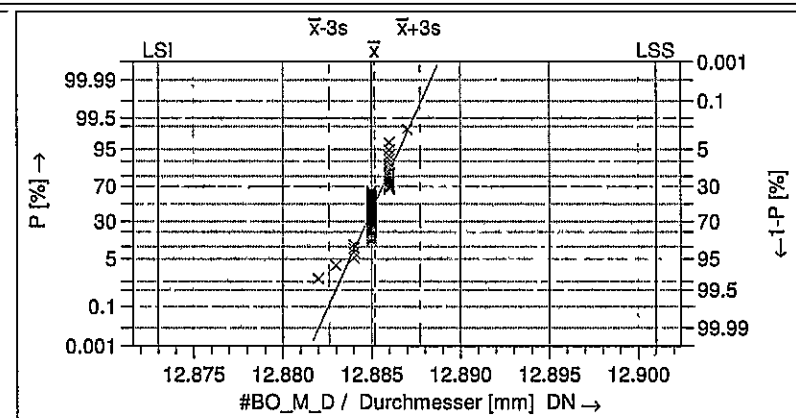
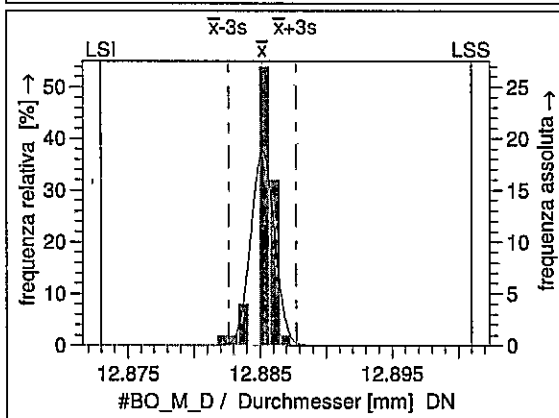
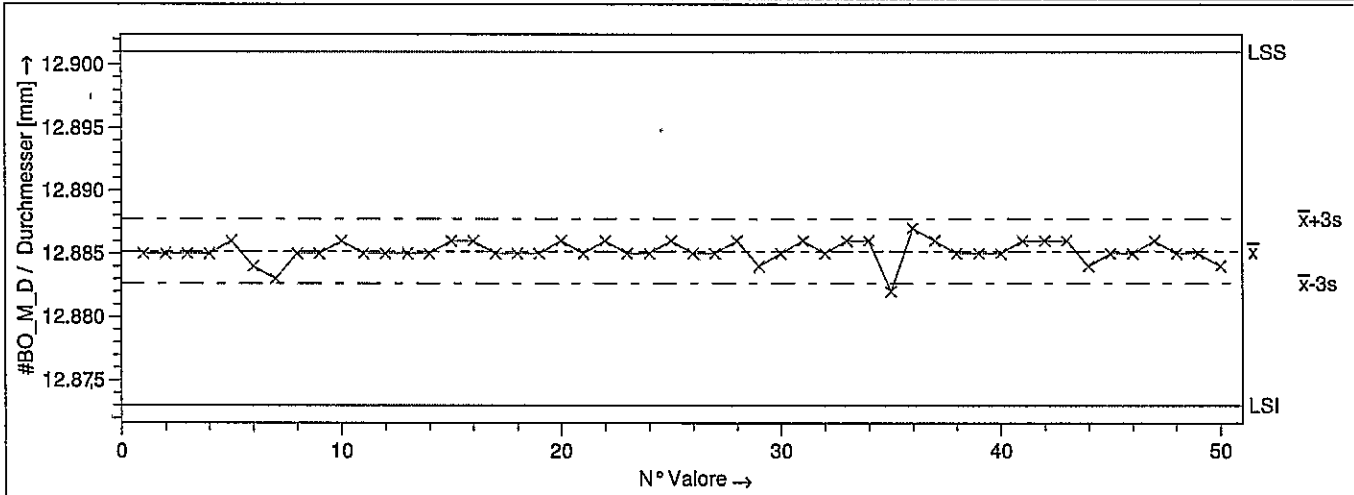
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

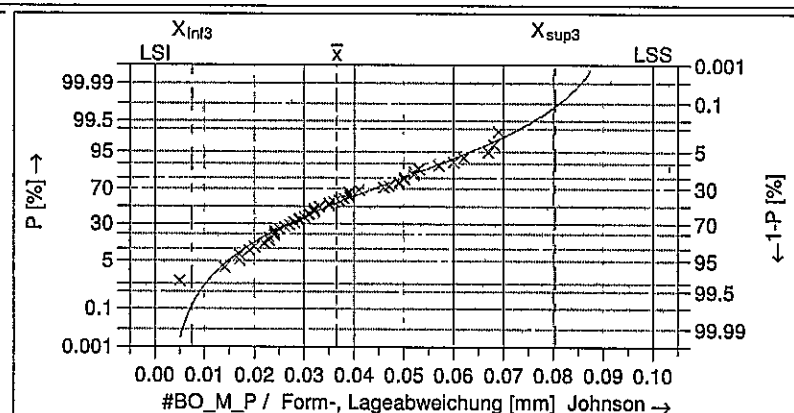
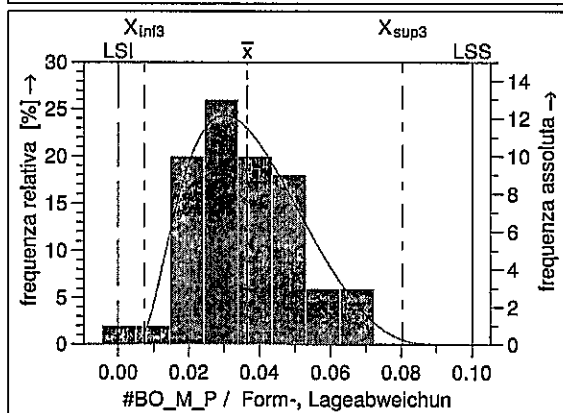
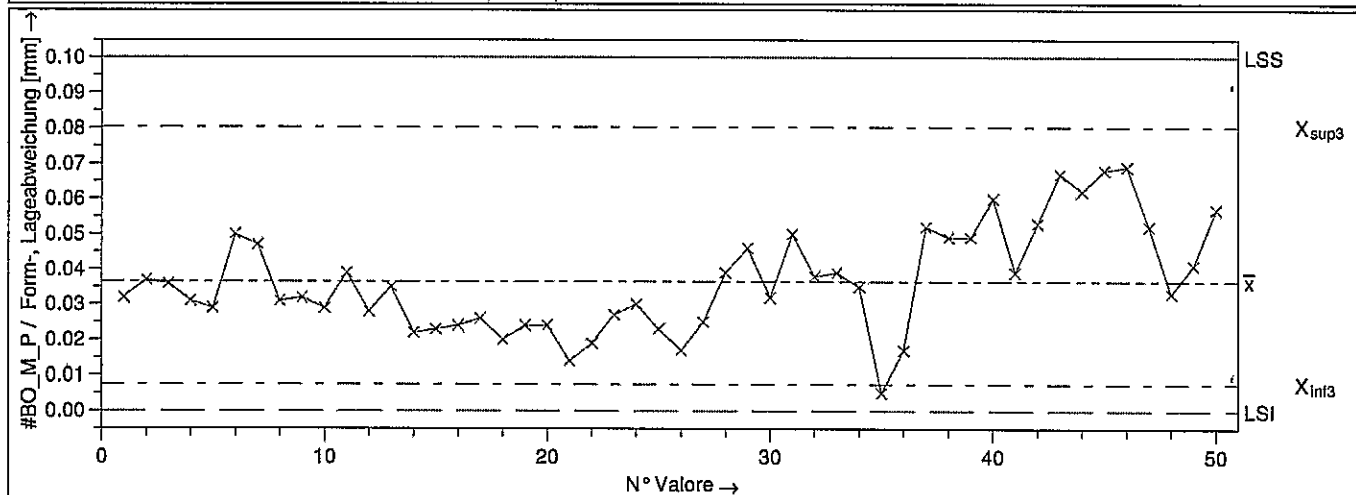
Pagina
11 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_M_D / Durchmesser	Val. Nom. 12.887	0.014 LSS 12.901
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.014 LSI 12.873
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53 a	16/03/13 08.00.58	
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	12.887			$\bar{x}$	12.88518
LSI	12.873	X _{min}	12.882	$\bar{x}-3s$	12.88263
LSS	12.901	X _{max}	12.887	$\bar{x}+3s$	12.88773
T	0.028	R	0.005	6s	0.00510
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	4.41 ≤ 5.49 ≤ 6.57	01.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	3.83 ≤ 4.78 ≤ 5.73	01.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 12 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321_ASSI		Desc. Part. K_TR_321_ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_M_P / Form-, Lageabweich		Val. Nom. 0.000 0.100 LSS 0.100	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



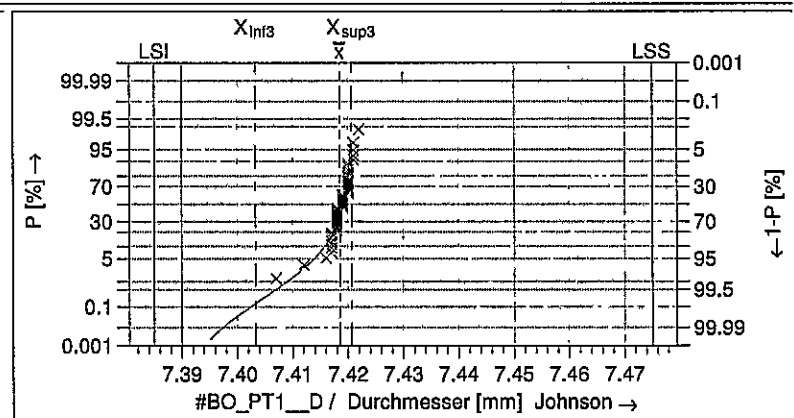
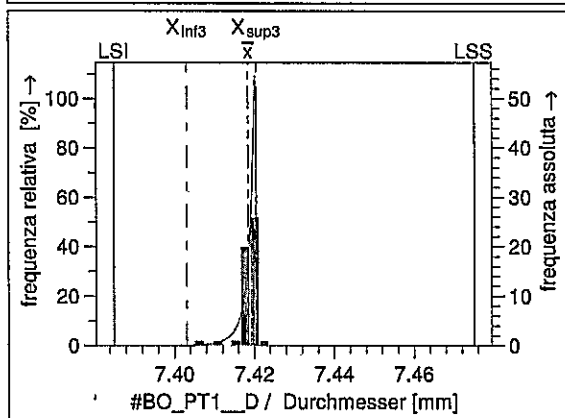
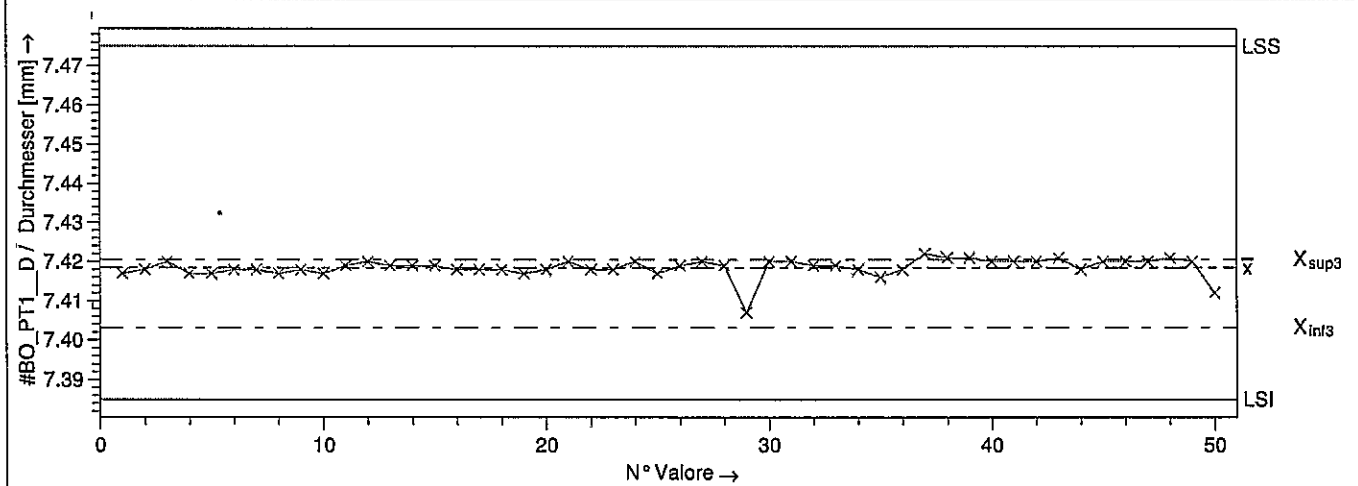
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.03652
LSI*	0.000	X _{min}	0.005	X _{inf3}	0.00743
LSS	0.100	X _{max}	0.069	X _{sup3}	0.08032
T*	0.100	R	0.064	X _{sup3} -X _{inf3}	0.07289
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.15	1.45	1.75	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

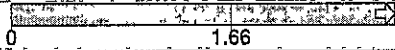
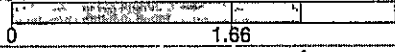


Analisi campionaria

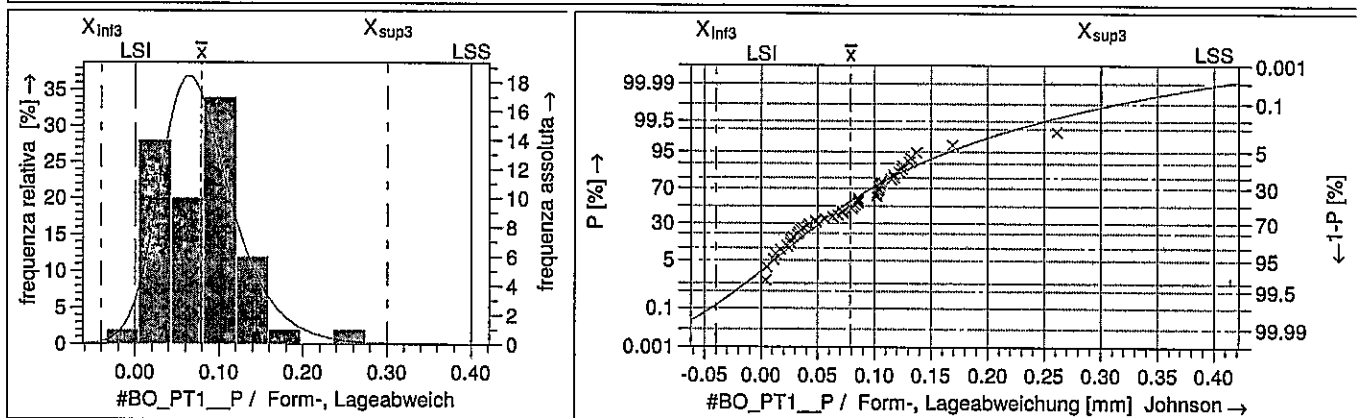
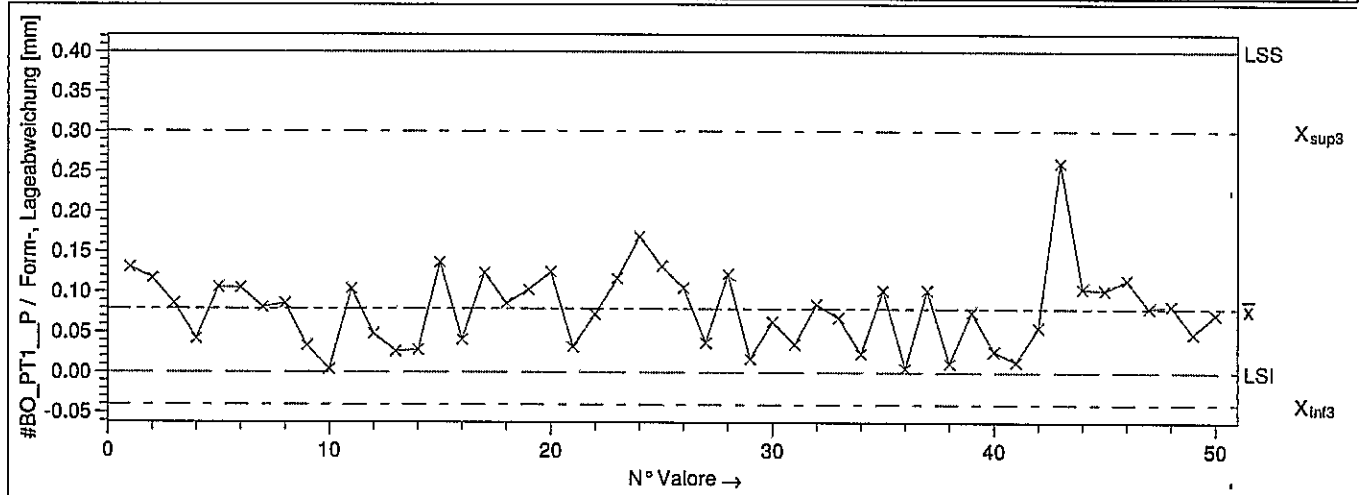
Pagina
13 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. glanni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PT1__D / Durchmesser	Val. Nom. 7.430	0.045 LSS 7.475
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.045 LSI 7.385
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	7.430			$\bar{x}$	7.41852
LSI	7.385	X _{min}	7.407	X _{inf3}	7.40322
LSS	7.475	X _{max}	7.422	X _{sup3}	7.42062
T	0.090	R	0.015	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01740
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	4.15 ≤ 5.17 ≤ 6.19		
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.75 ≤ 2.19 ≤ 2.63		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 14 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_PT1_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000		0.400 LSS 0.400
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da 19/03/13 05.48.45 a 15/04/13 19.36.47						
Nota						



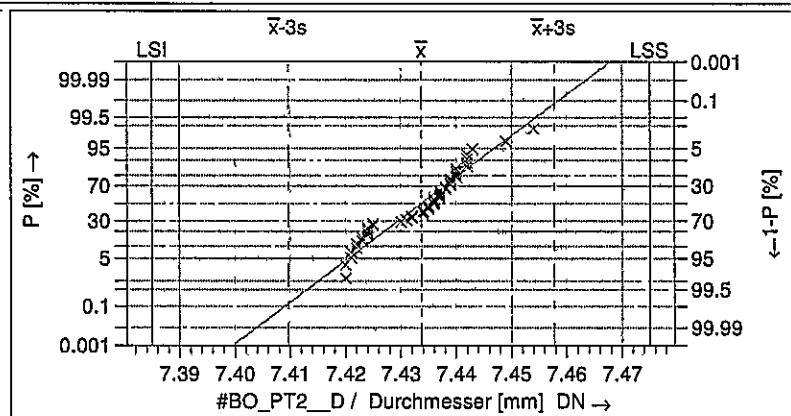
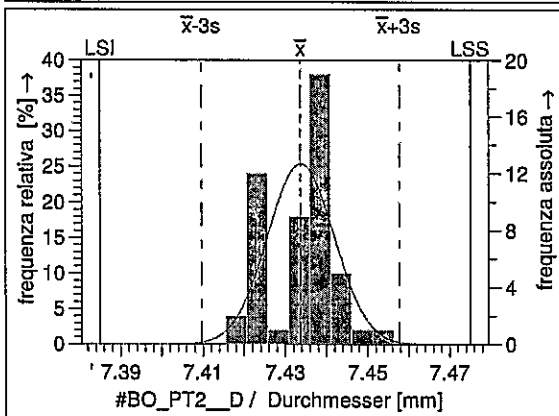
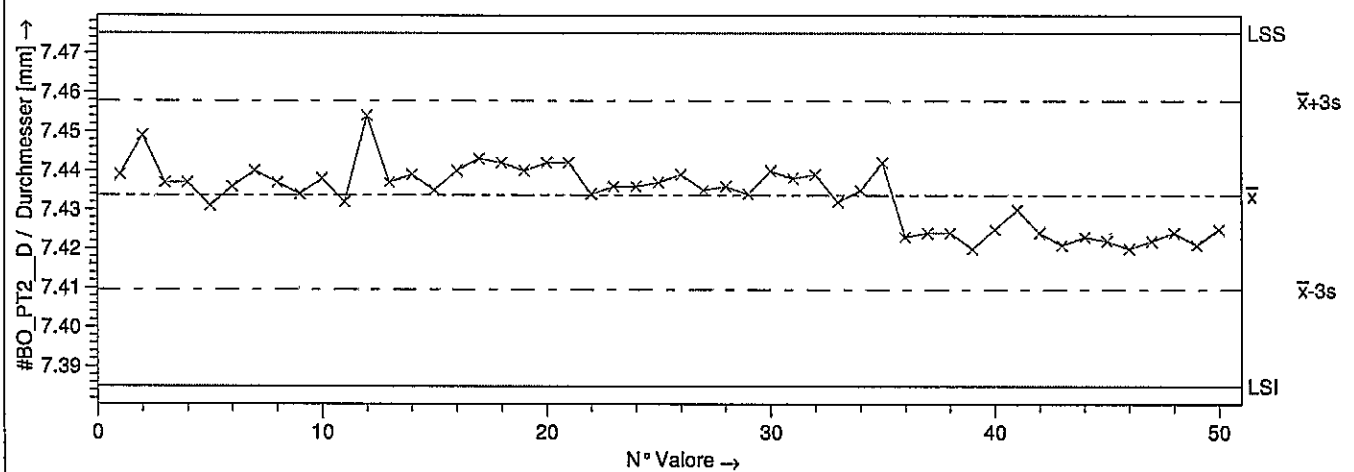
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.200			$\bar{x}$	0.07890
LSI*	0.000	x_{min}	0.004	x_{inf3}	-0.04009
LSS	0.400	x_{max}	0.261	x_{sup3}	0.30054
T^*	0.400	R	0.257	$x_{sup3} - x_{inf3}$	0.34063
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	99.98740 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.01260 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Trasformazione di Johnson		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C_{mk}	1.15	1.45	1.75	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
15 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PT2_D / Durchmesser	Val. Nom. 7.430	0.045 LSS 7.475
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.045 LSI 7.385
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.53.41	a	29/04/13 23.49.02
Nota			



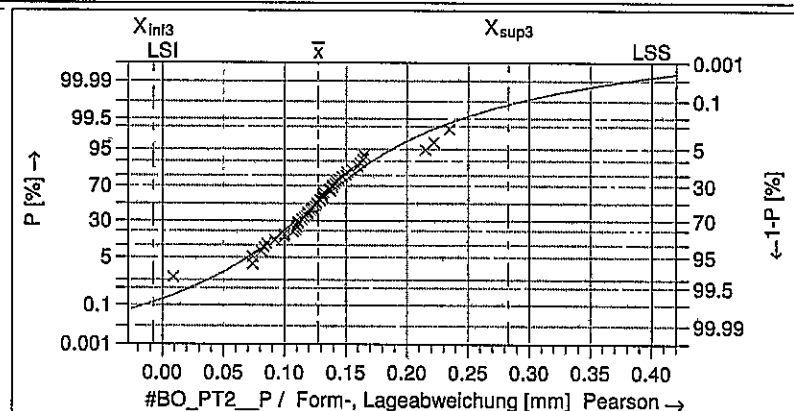
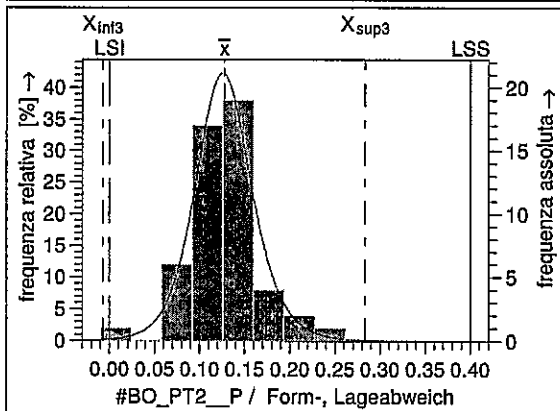
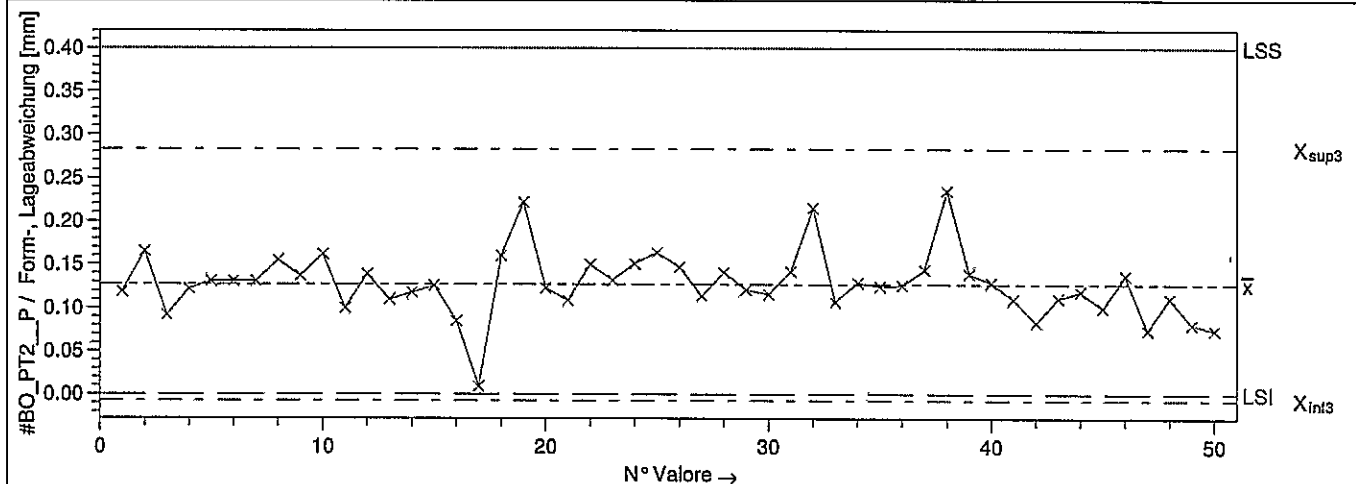
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	7.430			$\bar{x}$	7.43370
LSI	7.385	X _{min}	7.420	$\bar{x}-3s$	7.40964
LSS	7.475	X _{max}	7.454	$\bar{x}+3s$	7.45776
T	0.090	R	0.034	6s	0.04813
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.99999 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00001%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.50 ≤ 1.87 ≤ 2.24	0 1.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.36 ≤ 1.72 ≤ 2.07	0 1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

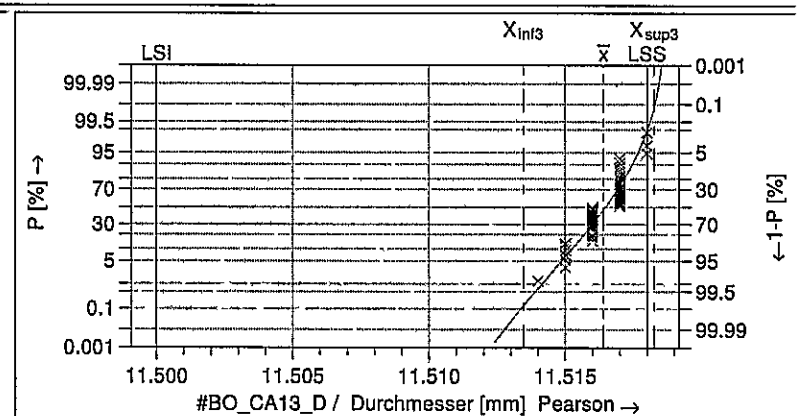
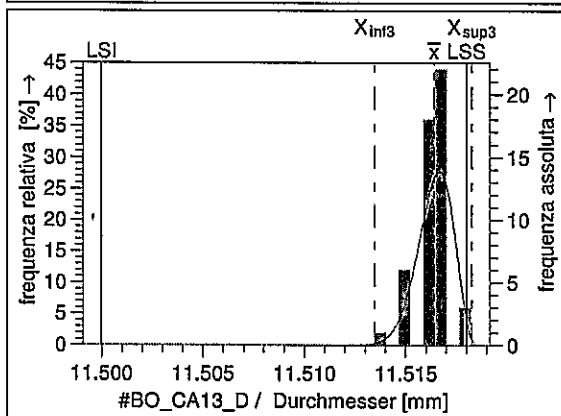
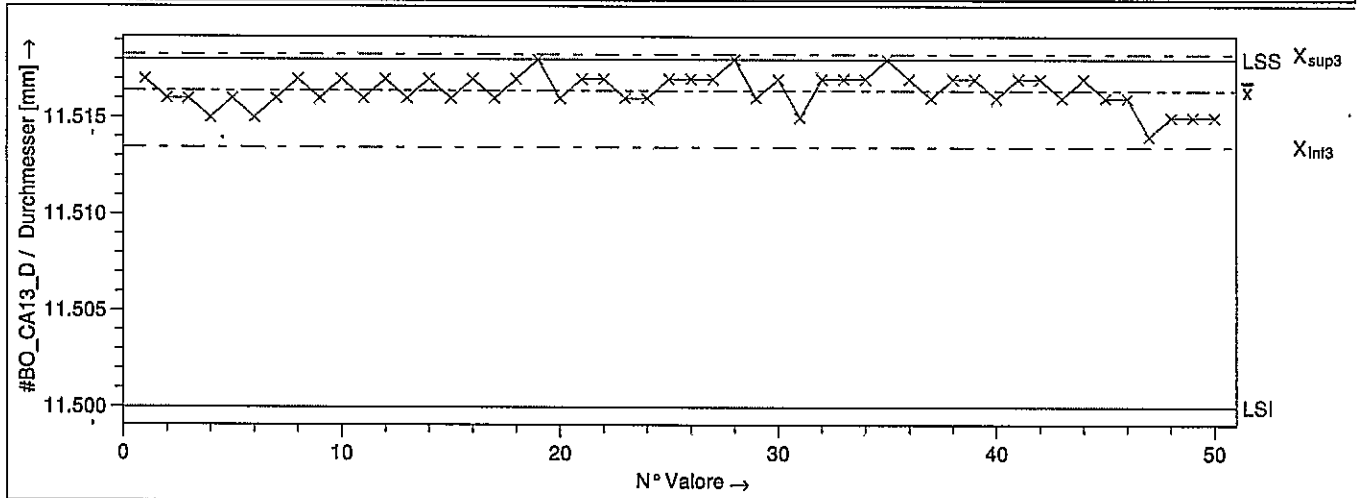
Pagina
16 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PT2_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.400 LSS 0.400
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variable	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 00.19.30	a	20/04/13 19.48.43
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.200			$\bar{x}$	0.12746
LSI*	0.000	X _{min}	0.009	X _{inf3}	-0.00744
LSS	0.400	X _{max}	0.235	X _{sup3}	0.28310
T*	0.400	R	0.226	X _{sup3} -X _{inf3}	0.29053
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.99343 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00657 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Sistema di Distribuzioni Pearson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	---	915	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.39 ≤ 1.75 ≤ 2.11		1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 17 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_CA13_D / Durchmesser		Val. Nom. 11.500 0.018 LSS 11.518	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 11.500	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 16/03/13 03.16.07 a 21/04/13 02.57.05					
Nota					



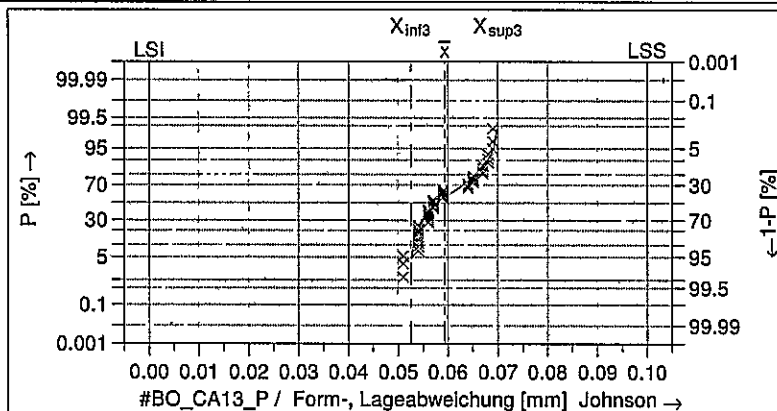
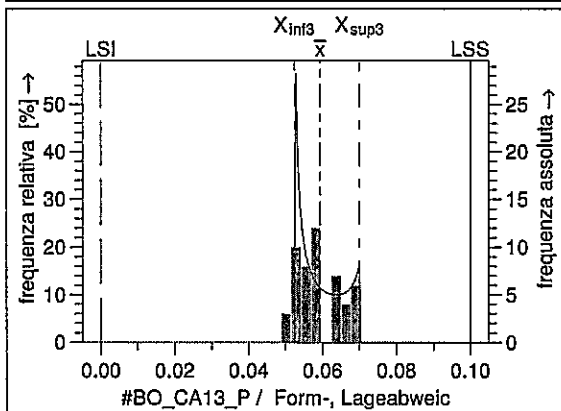
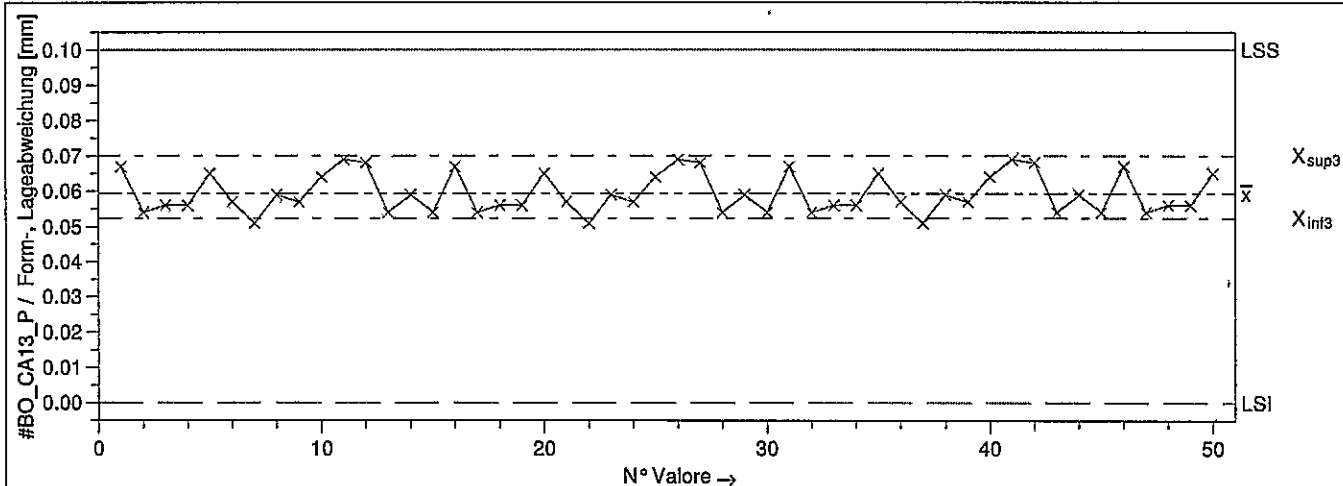
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	11.509			$\bar{x}$	11.51640
LSI	11.500	X _{min}	11.514	X _{inf3}	11.51346
LSS	11.518	X _{max}	11.518	X _{sup3}	11.51826
T	0.018	R	0.004	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00480
		n < T >	50	p < T >	98.91530 %
		n > LSS	0	p > LSS	1.08470 %
		n < LSI	0	p < LSI	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Sistema di Distribuzioni Pearson					
Metodo di calcolo M4: Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	3.01 ≤ 3.75 ≤ 4.49			1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.67 ≤ 0.86 ≤ 1.05			1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
18 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_CA13_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di m mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	18/04/13 00.53.03	a	23/05/13 15.10.04
Nota			



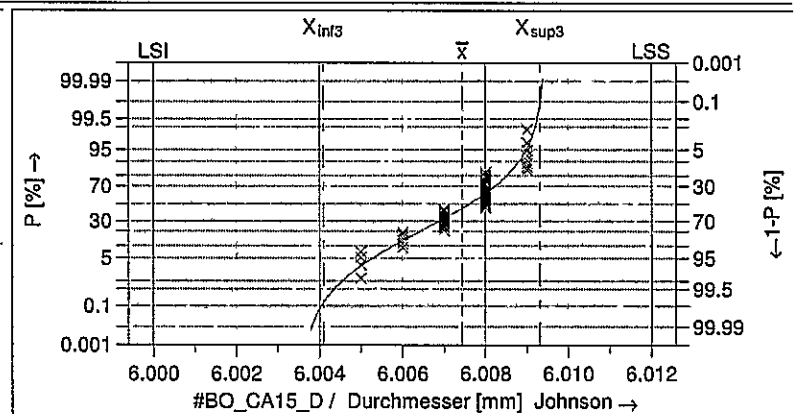
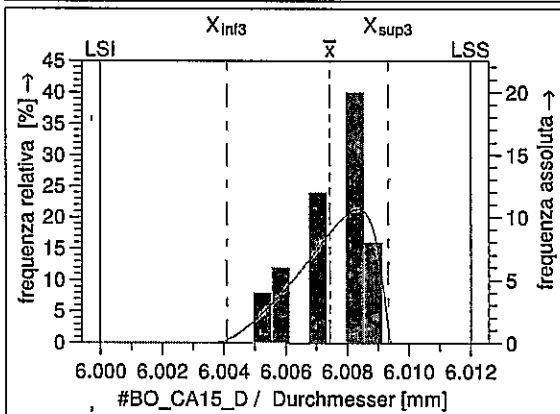
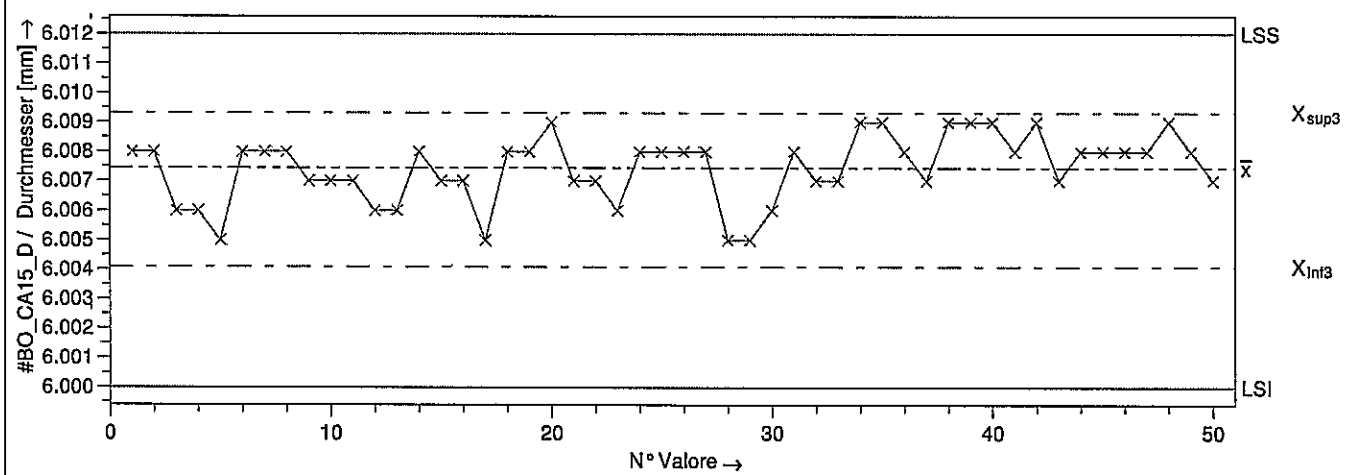
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.05936
LSI*	0.000	X _{min}	0.051	X _{inf3}	0.05247
LSS	0.100	X _{max}	0.069	X _{sup3}	0.07001
T*	0.100	R	0.018	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01754
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.05	≤ 3.82	≤ 4.58	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

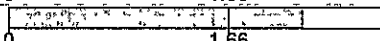


Analisi campionaria

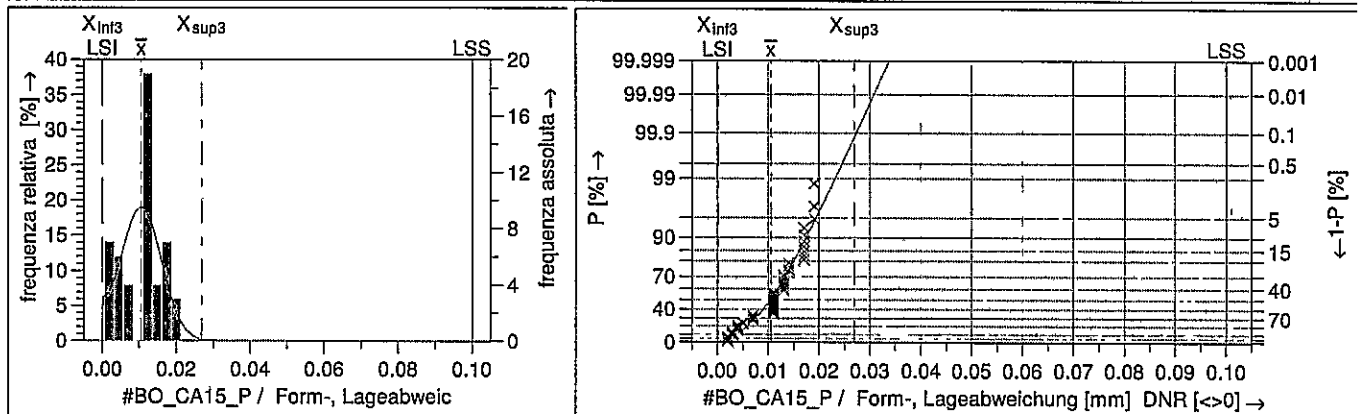
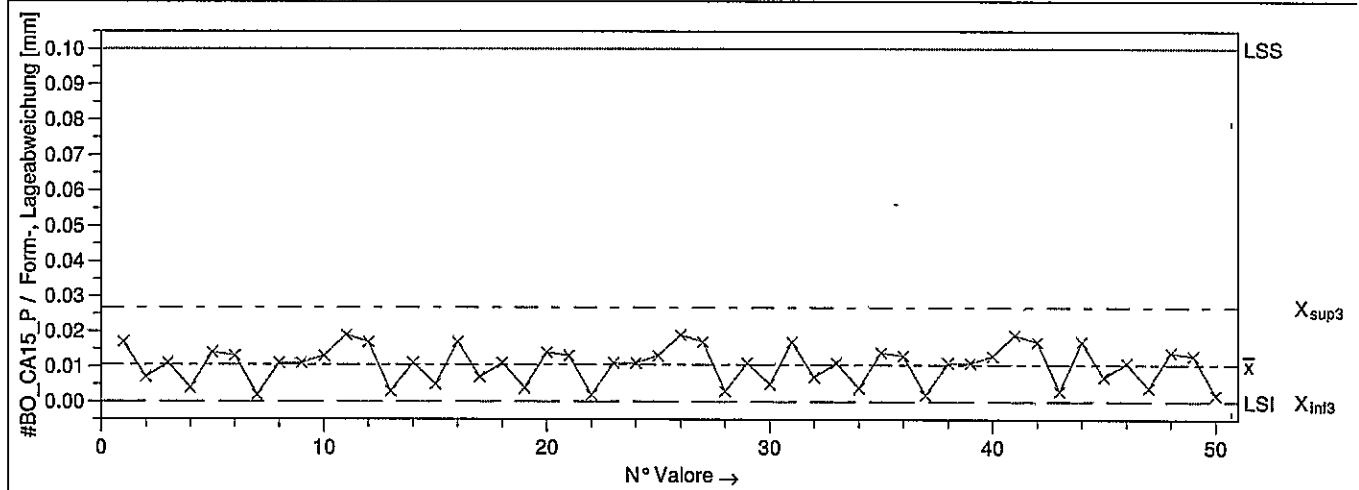
Pagina
19 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_CA15_D / Durchmesser	Val. Nom. 6.000	0.012 LSS 6.012
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 6.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	6.006			$\bar{x}$	6.00744
LSI	6.000	X _{min}	6.005	X _{inf3}	6.00409
LSS	6.012	X _{max}	6.009	X _{sup3}	6.00931
T	0.012	R	0.004	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00523
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	1.84 ≤ 2.30 ≤ 2.75			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.77 ≤ 2.22 ≤ 2.67			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 20 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_CA15_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000		0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da 18/04/13 00.53.03 a 23/05/13 15.10.38						
Nota						



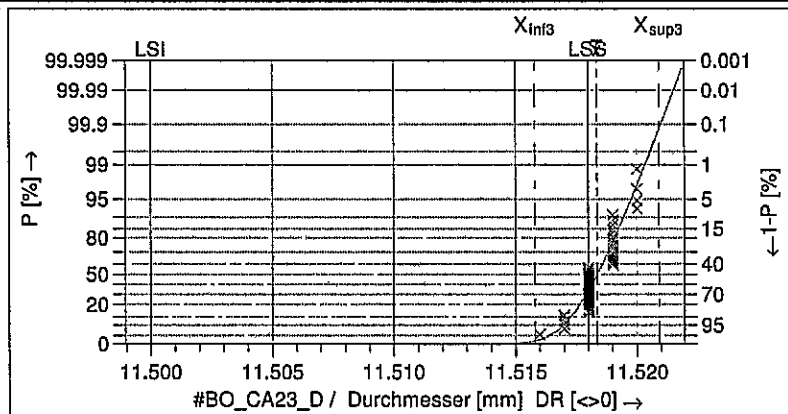
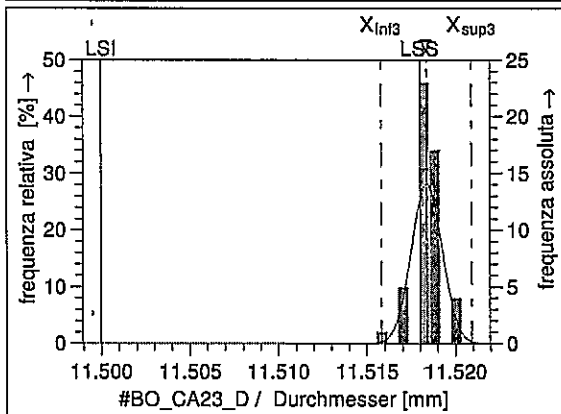
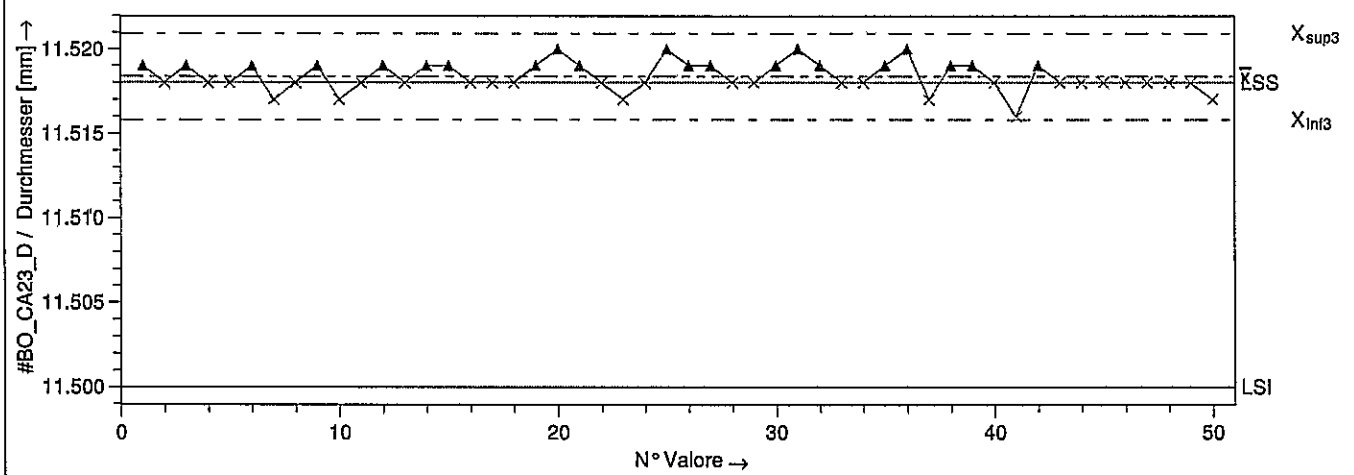
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.01052
LSI*	0.000	X _{min}	0.002	X _{inf3}	0.00006
LSS	0.100	X _{max}	0.019	X _{sup3}	0.02683
T*	0.100	R	0.017	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02678
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione Normale ripiegata (ripieg. <>0)		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	4.40	5.49	5.68	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



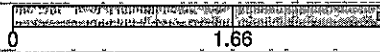
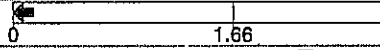
Analisi campionaria

Pagina
21 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc.KG321	Desc. Car. #BO_CA23_D / Durchmesser	Val. Nom.11.500	0.018 LSS 11.518
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 11.500
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	11.509			$\bar{x}$	11.51836
LSI	11.500	x _{min}	11.516	X _{inf3}	11.51581
LSS	11.518	x _{max}	11.520	X _{sup3}	11.52091
T	0.018	R	0.004	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00511
		n _{<T_z}	29	p _{<T_z}	33.62103 %
		n _{>LSS}	21	p _{>LSS}	66.37897 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

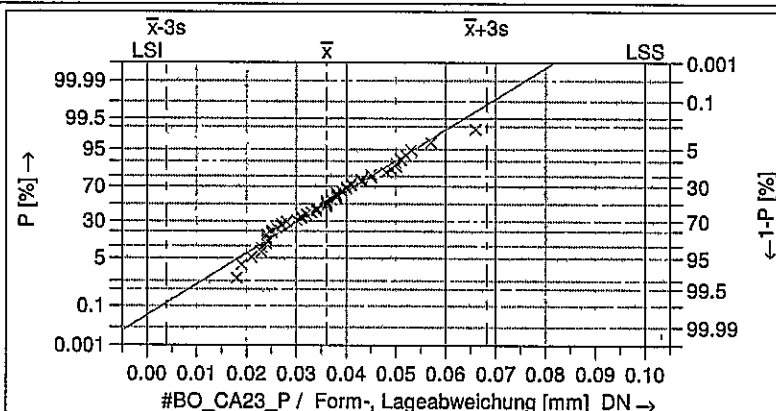
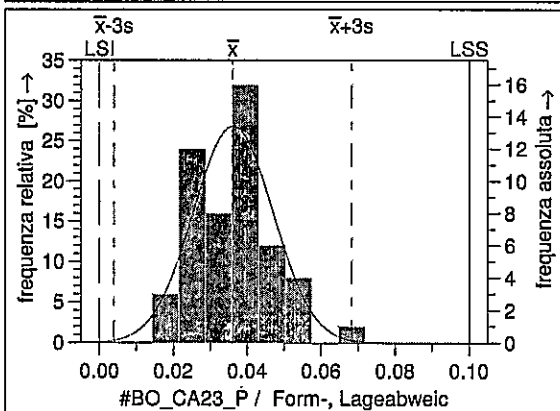
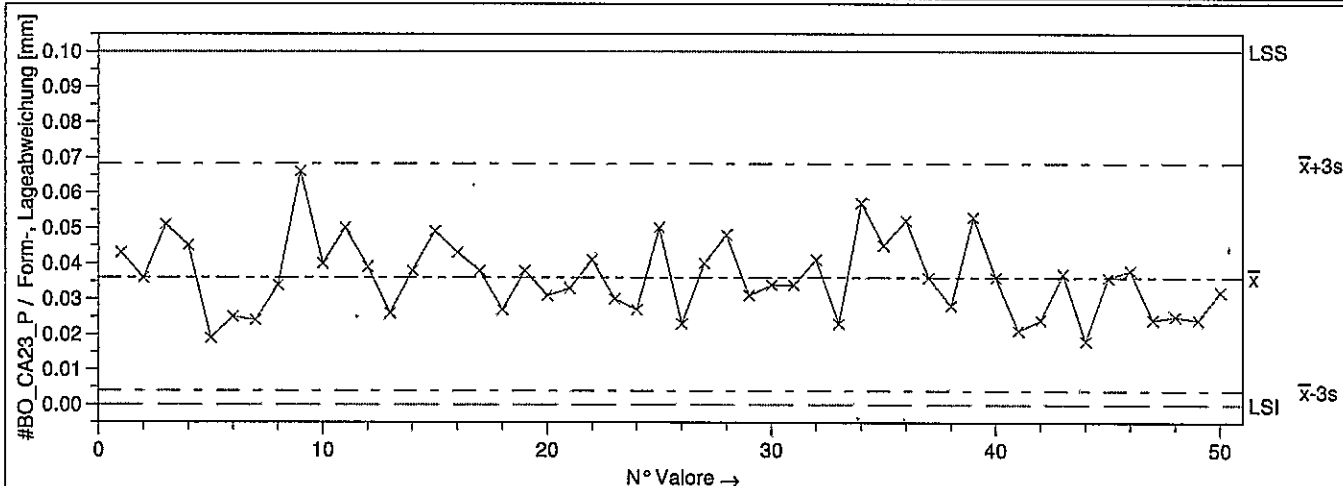
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	2.83 ≤ 3.52 ≤ 4.22	
Indice di capacità critico	C _{mk}	-0.24 ≤ -0.14 ≤ -0.04	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			



Analisi campionaria

Pagina
22 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_CA23_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07 a	21/04/13 02.57.05	
Nota			



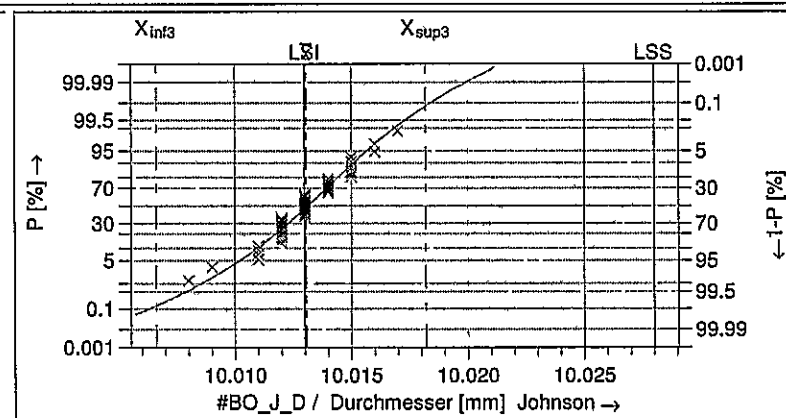
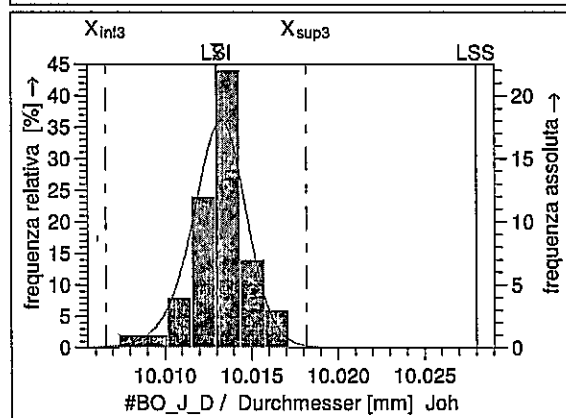
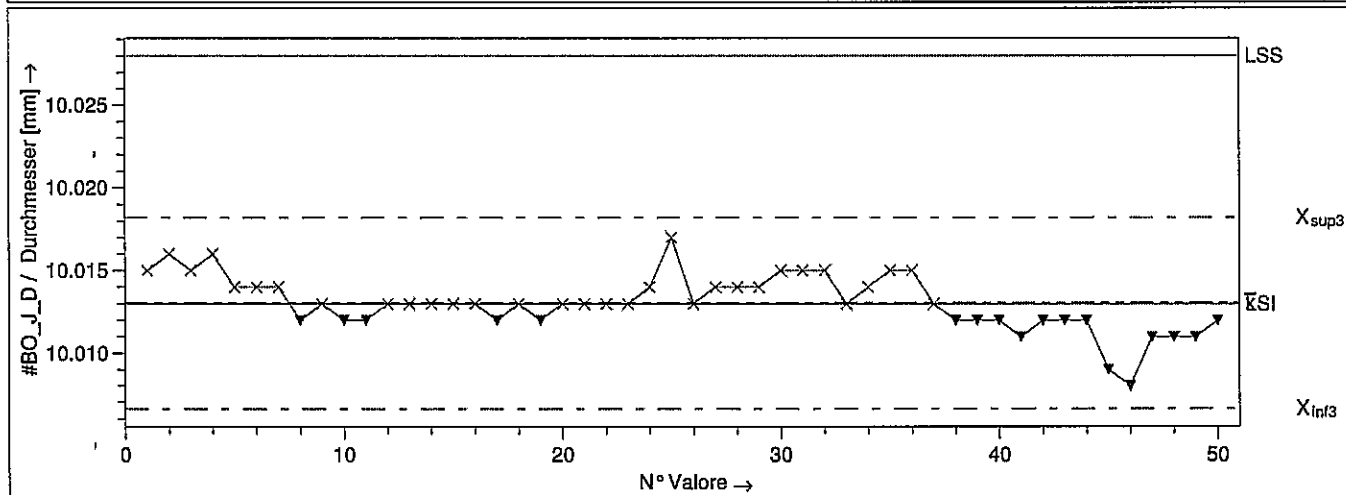
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			x̄	0.03606
LSI*	0.000	x _{min}	0.018	x̄-3s	0.00391
LSS	0.100	x _{max}	0.066	x̄+3s	0.06821
T*	0.100	R	0.048	6s	0.06430
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-x̄-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.58	1.99	2.39	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

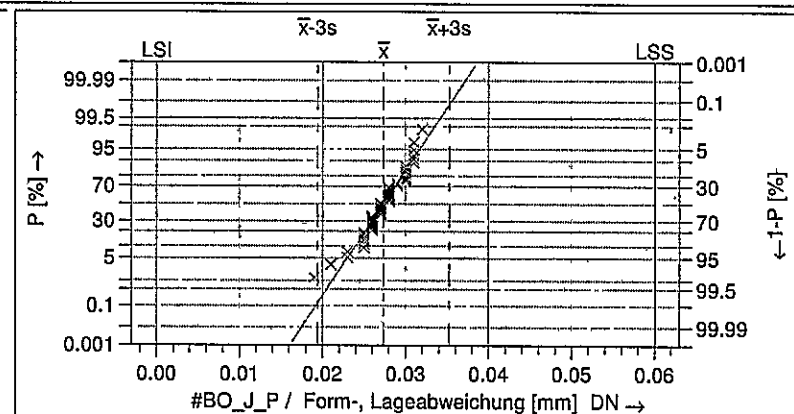
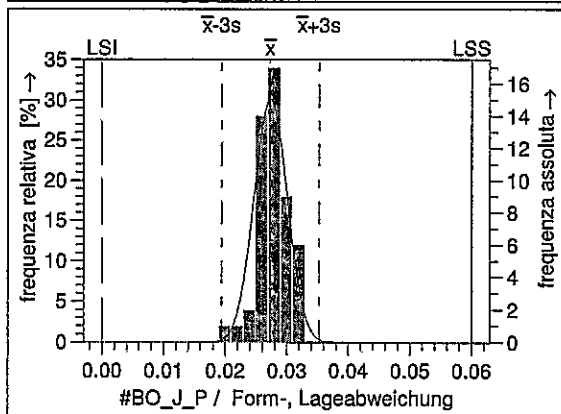
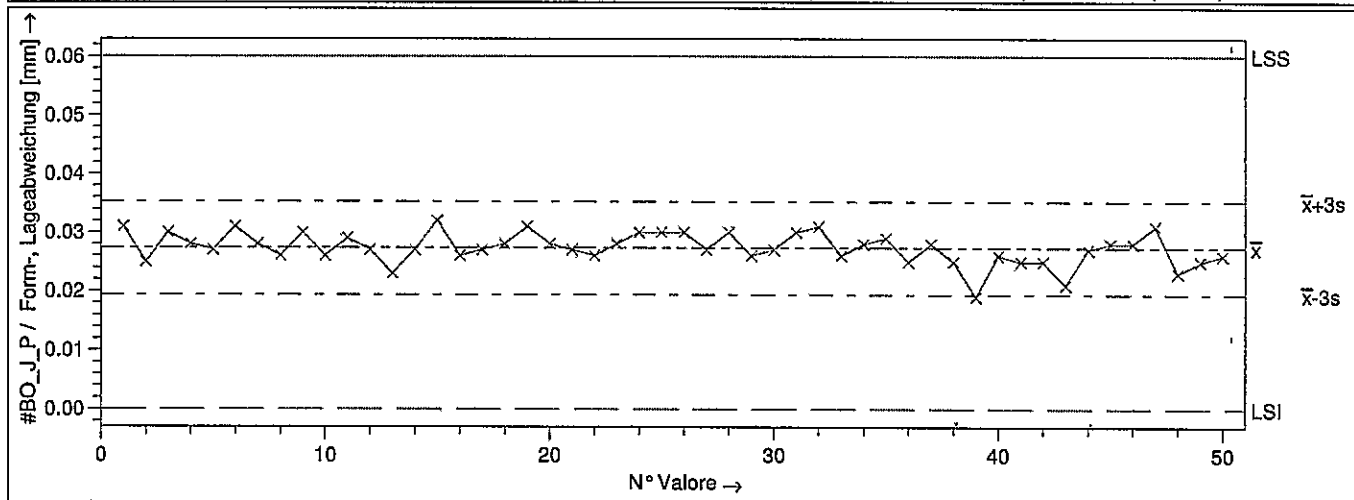
Pagina
23 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13						
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contr		no							
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#BO_J_D / Durchmesser		Val. Nom.		10.000		0.028		LSS		10.028	
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r		mm		0.013		LSI		10.013	
Tipo Caratter		Variable		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz.		Decima		3	
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX							
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001							
Valutazione		da		16/03/13 03.16.07		a		21/04/13 02.57.05									
Nota																	



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.021			$\bar{x}$	10.01306
LSI	10.013	X _{min}	10.008	X _{Inf3}	10.00660
LSS	10.028	X _{max}	10.017	X _{sup3}	10.01819
T	0.015	R	0.009	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.01159
		n _{<T>}	32	P _{<T>}	53.47562 %
		n _{>LSS}	0	P _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	18	P _{<LSI}	46.52438%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.04 ≤ 1.29 ≤ 1.55	01.66		
Indice di capacità critico	C _{mk}	-0.08 ≤ 0.01 ≤ 0.10	01.66		
↓			↓		
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 24 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI		Desc. Part. K_TR_321_ASSI			Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_J_P / Form-, Lageabweich		Val. Nom. 0.000	0.060	LSS 0.060
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	0.000	LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da		16/03/13 03.16.07		a		21/04/13 02.57.05
Nota						



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.030			$\bar{x}$	0.02734
LSI*	0.000	x_{min}	0.019	$\bar{x}-3s$	0.01940
LSS	0.060	x_{max}	0.032	$\bar{x}+3s$	0.03528
T_s	0.060	R	0.013	6s	0.01588
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915
Indice di capacità critica	C_{mk}	3.29 ≤ 4.11 ≤ 4.93	1.66

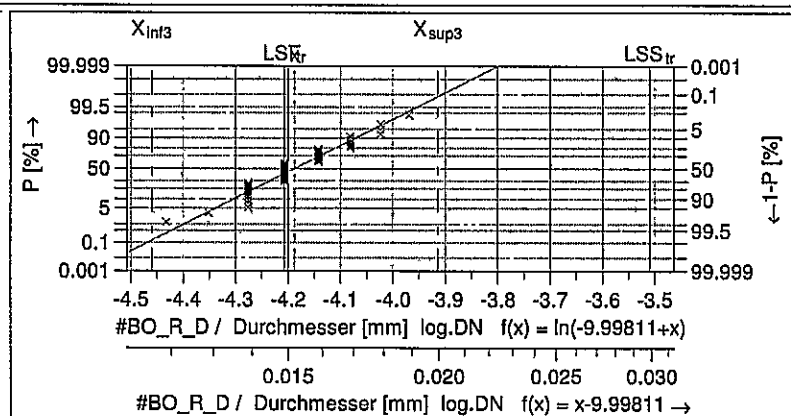
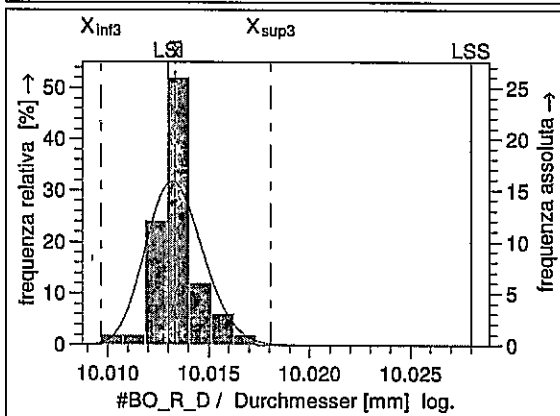
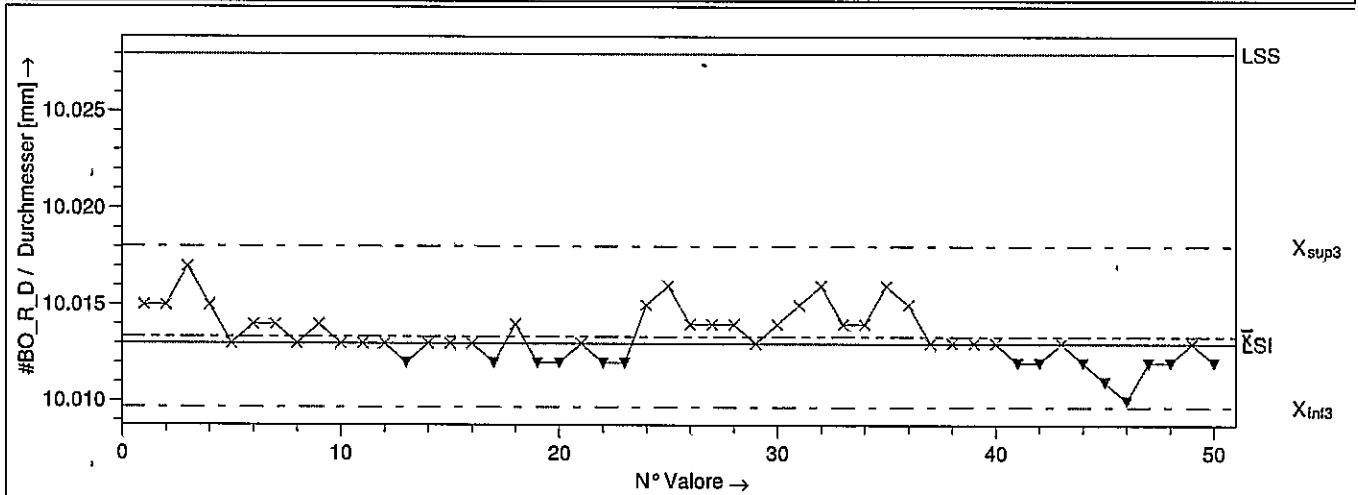
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})



Analisi campionaria

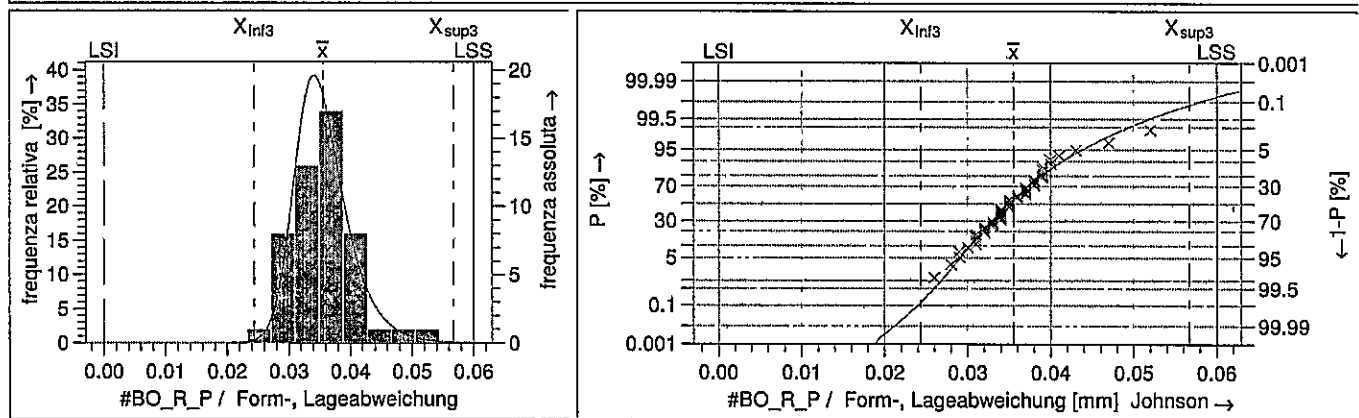
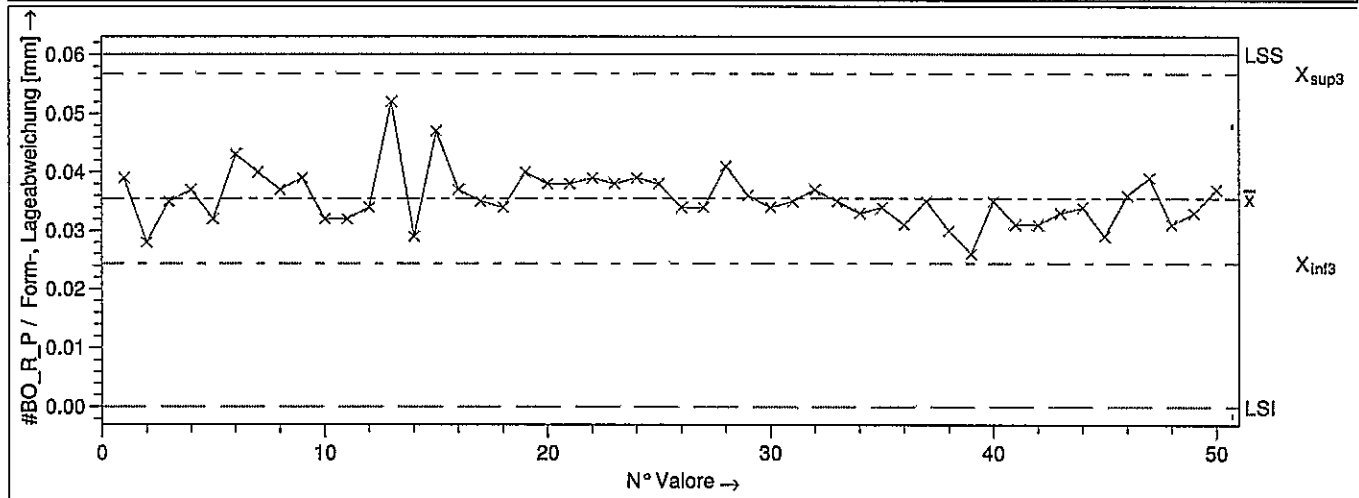
Pagina
25 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13	
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI				Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_R_D / Durchmesser		Val. Nom. 10.000		0.028	LSS 10.028
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		0.013	LSI 10.013
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX			
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001			
Valutazione da		16/03/13 03.16.07		a		21/04/13 02.57.05	
Nota							



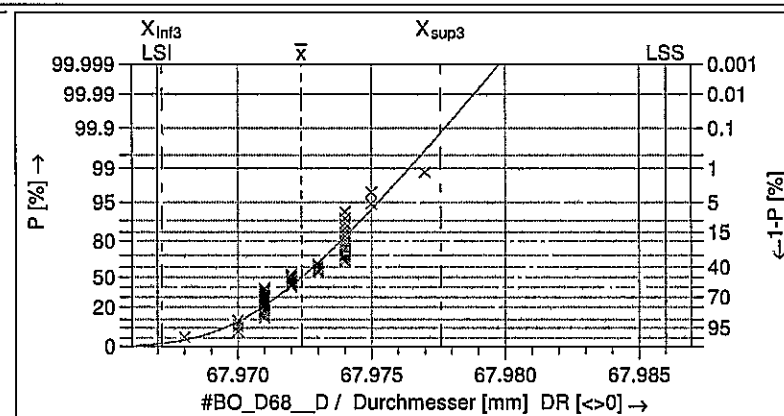
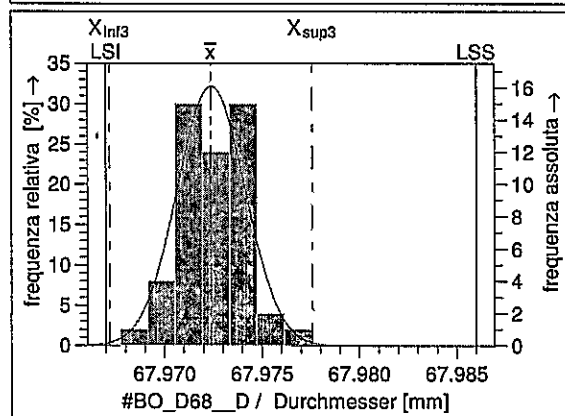
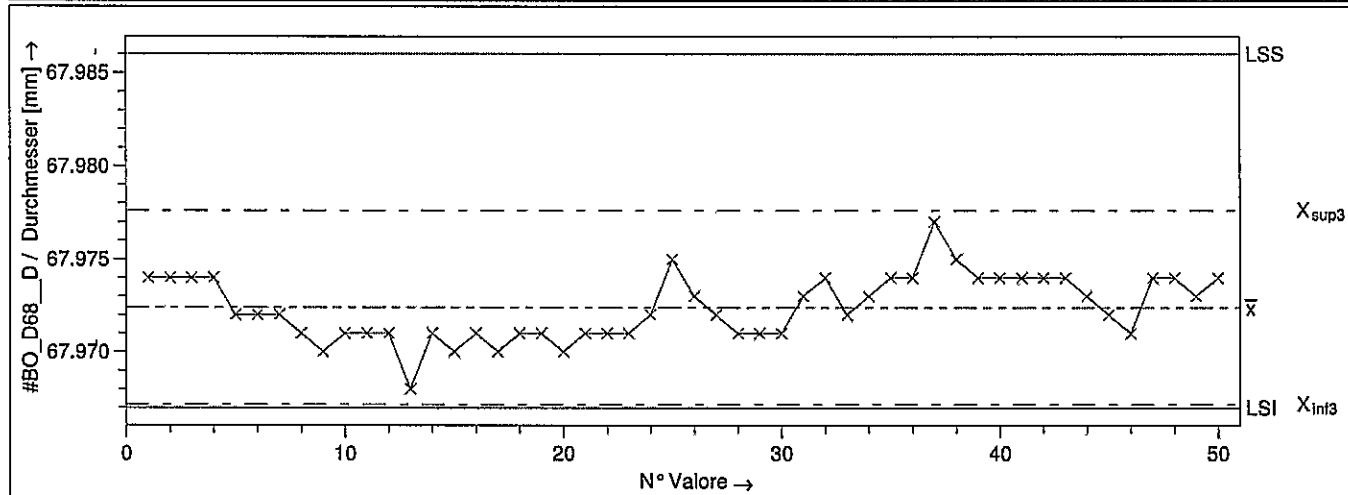
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.021			$\bar{x}$	10.01336
LSI	10.013	X _{min}	10.010	X _{Inf3}	10.00967 [rt]
LSS	10.028	X _{max}	10.017	X _{sup3}	10.01806 [rt]
T	0.015	R	0.007	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.00839 [rt]
		n _{<T>}	36	p _{<T>}	58.63125 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	14	p _{<LSI}	41.36875%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.44 ≤ 1.79 ≤ 2.14	01.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	0.00 ≤ 0.10 ≤ 0.19	01.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 26 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321_ASSI		Desc. Part. K_TR_321_ASSI			Piano di contr. no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_R_P / Form-, Lageabweich		Val. Nom. 0.000	0.060 LSS 0.060
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 16/03/13 03.16.07 a 21/04/13 02.57.05					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.030			$\bar{x}$	0.03552
LSI*	0.000	X _{min}	0.026	X _{Inf3}	0.02436
LSS	0.060	X _{max}	0.052	X _{sup3}	0.05673
T*	0.060	R	0.026	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.03237
		n<T>	50	p<T>	99.94200 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.05800%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-x-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	ϕ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.91 ≤ 1.15 ≤ 1.40			1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 27 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_D68__D / Durchmesser		Val. Nom. 68.000	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		16/03/13 03.16.07		a 21/04/13 02.57.05	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	67.977			$\bar{x}$	67.97238
LSI	67.967	X _{min}	67.968	X _{Inf3}	67.96717
LSS	67.986	X _{max}	67.977	X _{sup3}	67.97759
T	0.019	R	0.009	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.01042
		n _{≤T>}	50	p _{≤T>}	99.90256 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{≤LSI}	0	p _{≤LSI}	0.09744%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.46 ≤ 1.82 ≤ 2.18	0 1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.81 ≤ 1.03 ≤ 1.26	0 1.66

I requisiti non sono stati rispettati (C_m,C_{mk})

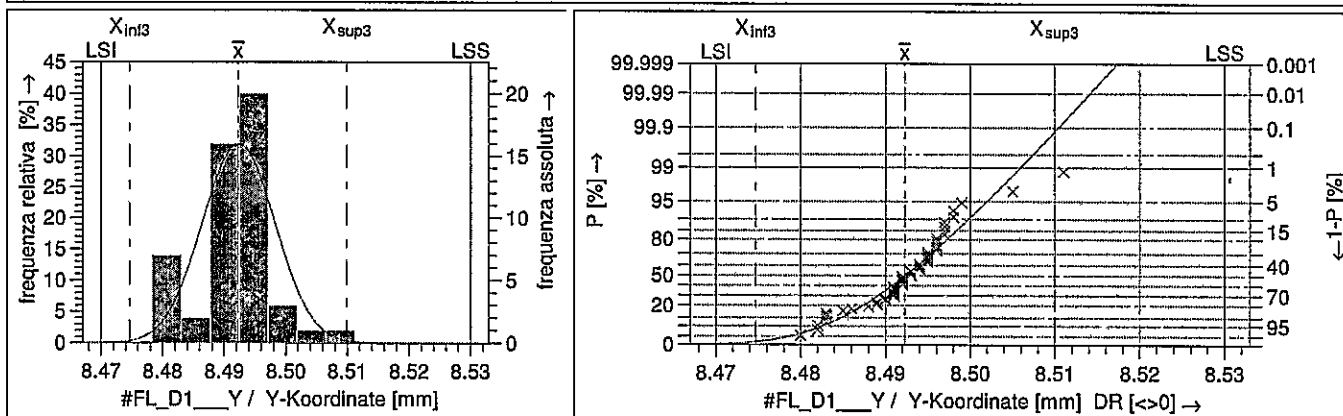
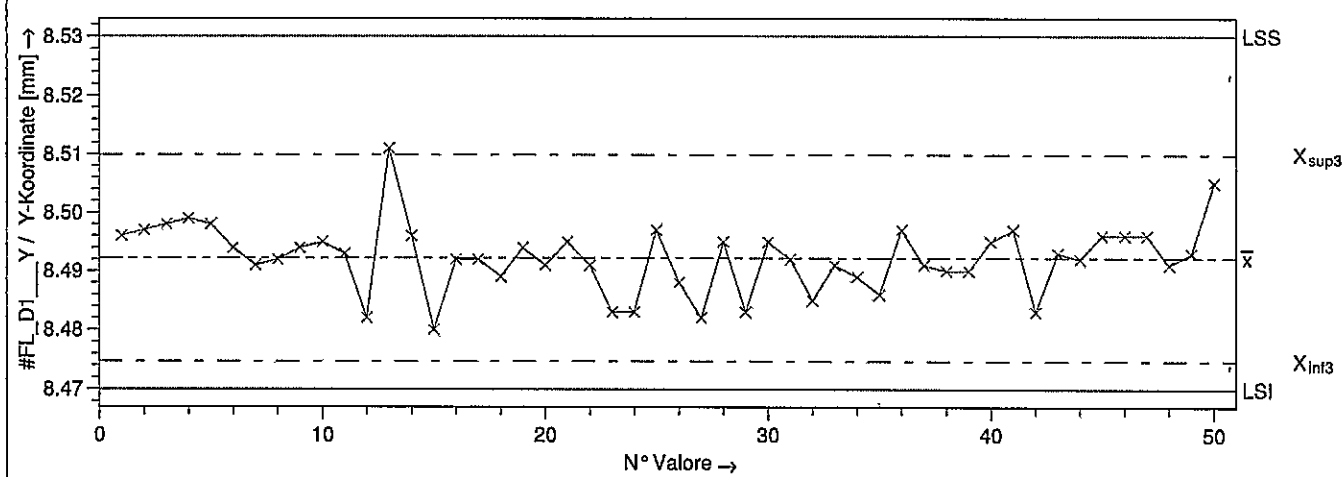
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

Pagina
28 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13			
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contrc				no		
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#FL_D1__Y / Y-Koordinate		Val. Nom.		8.500		0.030	LSS	8.530
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm				-0.030	LSI	8.470
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		3
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX				
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001				
Valutazione		da		16/03/13 03.16.07		a		21/04/13 02.57.05						
Nota														



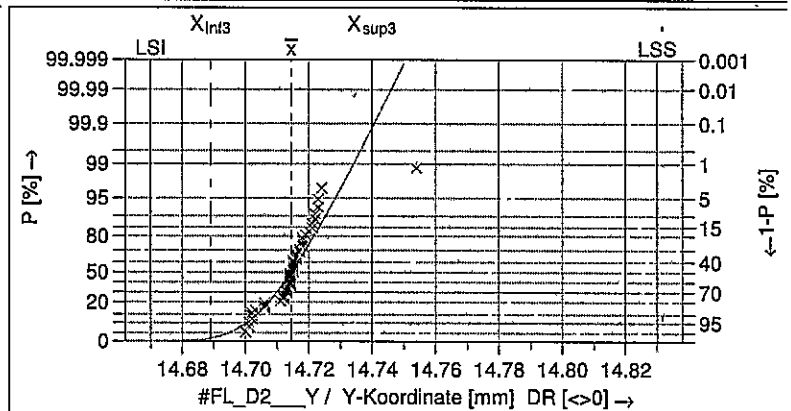
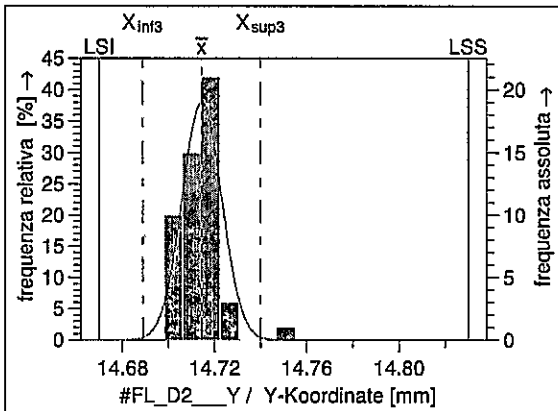
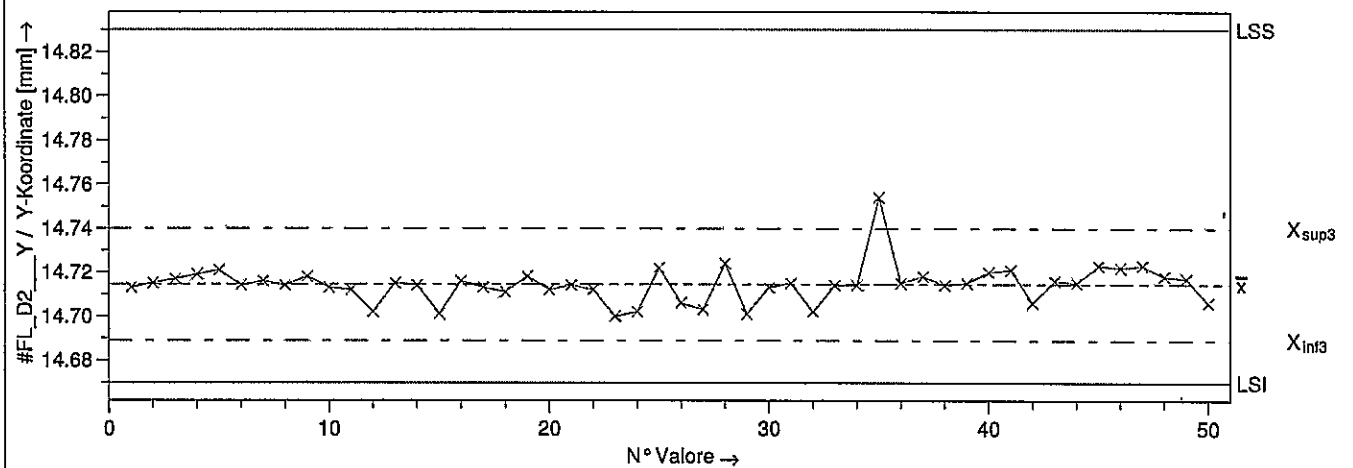
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	8.500			$\bar{x}$	8.49228
LSI	8.470	X _{min}	8.480	X _{inf3}	8.47467
LSS	8.530	X _{max}	8.511	X _{sup3}	8.50989
T	0.060	R	0.031	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03522
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.99264 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00736%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <=0)	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.37 ≤ 1.70 ≤ 2.04	01.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.00 ≤ 1.27 ≤ 1.53	01.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

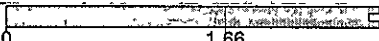
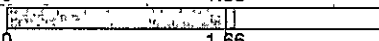


Analisi campionaria

Pagina
30 / 82

Implanto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL_D2__Y / Y-Koordinate	Val. Nom. 14.750	0.080 LSS 14.830
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.080 LSI 14.670
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



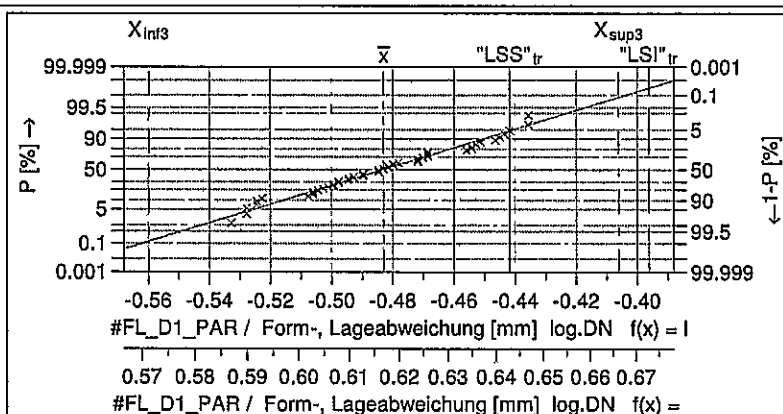
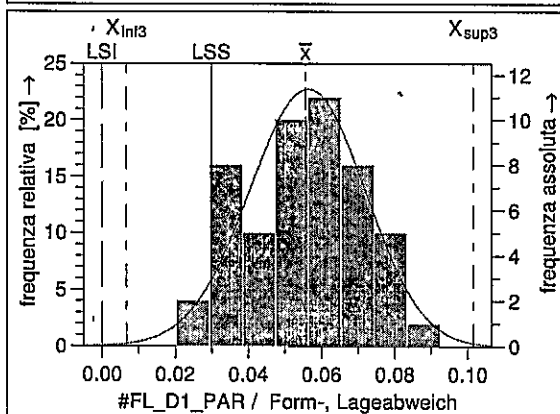
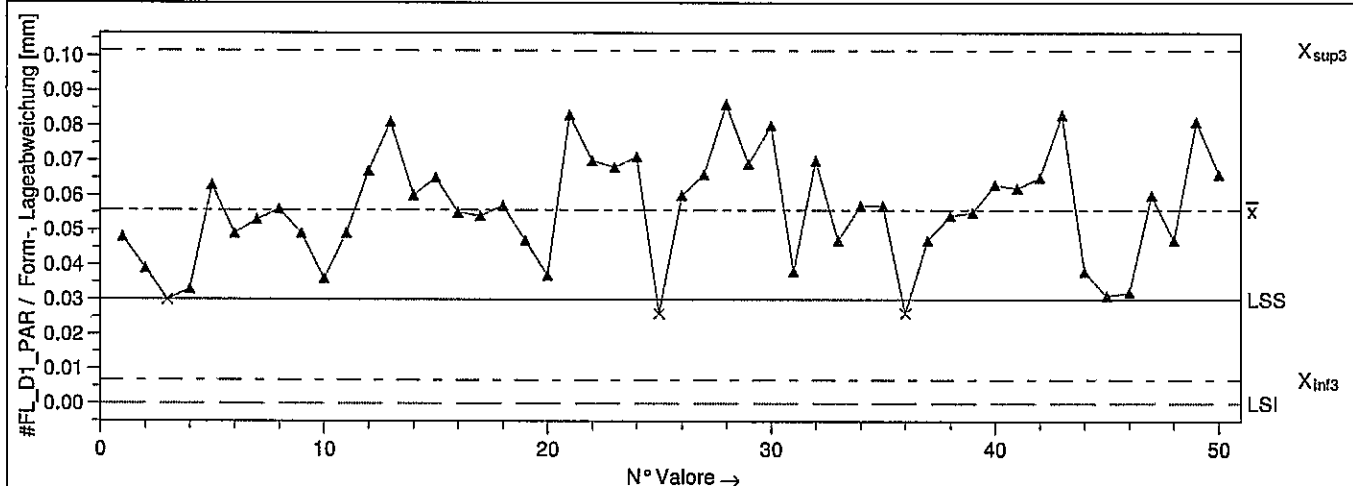
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	14.750			$\bar{x}$	14.71438
LSI	14.670	X _{min}	14.700	X _{inf3}	14.68886
LSS	14.830	X _{max}	14.754	X _{sup3}	14.73990
T	0.160	R	0.054	X _{sup3} -X _{inf3}	0.05104
		n _{<T>}	50	P _{<T>}	99.99999 %
		n _{>LSS}	0	P _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	0	P _{<LSI}	0.00001%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale		C _m	2.52 ≤ 3.13 ≤ 3.75		
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.38 ≤ 1.74 ≤ 2.10		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
29 / 82

Implanto NN	Reparto/Area/Pro	NN	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	23/05/13
N° Part.	K_TR_321__ASSI	Desc. Part.	K_TR_321__ASSI	Piano di contr.	no	
Desc. Macc.	KG321	Desc. Car.	#FL_D1_PAR / Form-, Lageabw	Val. Nom.	0.000	0.030 LSS 0.030
N° Macch.	BAZ358	N° Caratt.		Unità di r	mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod.	Partipilo	Gr. calibri		Desc. calibro	ZEISS-DX	
Tipo produzione	Fertigungsart	N° calibro	ZEISS-DX	Ris. calibro	0.0001	
Valutazione	da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05		
Nota						



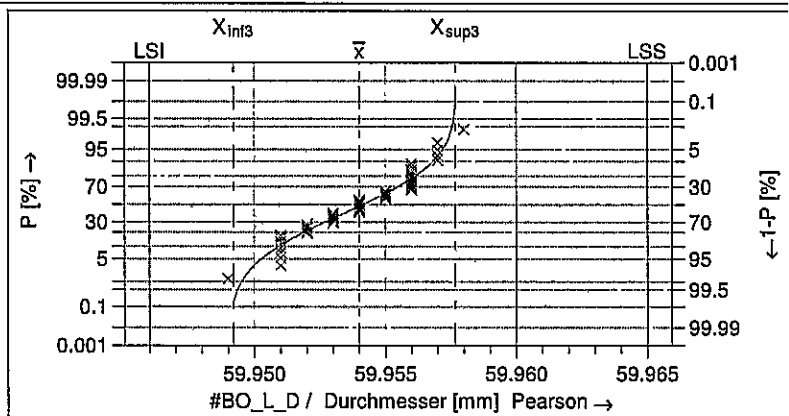
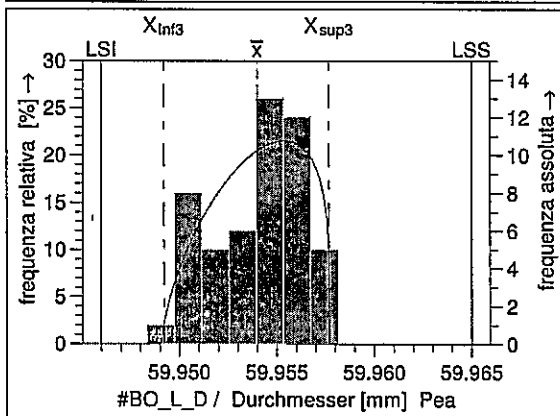
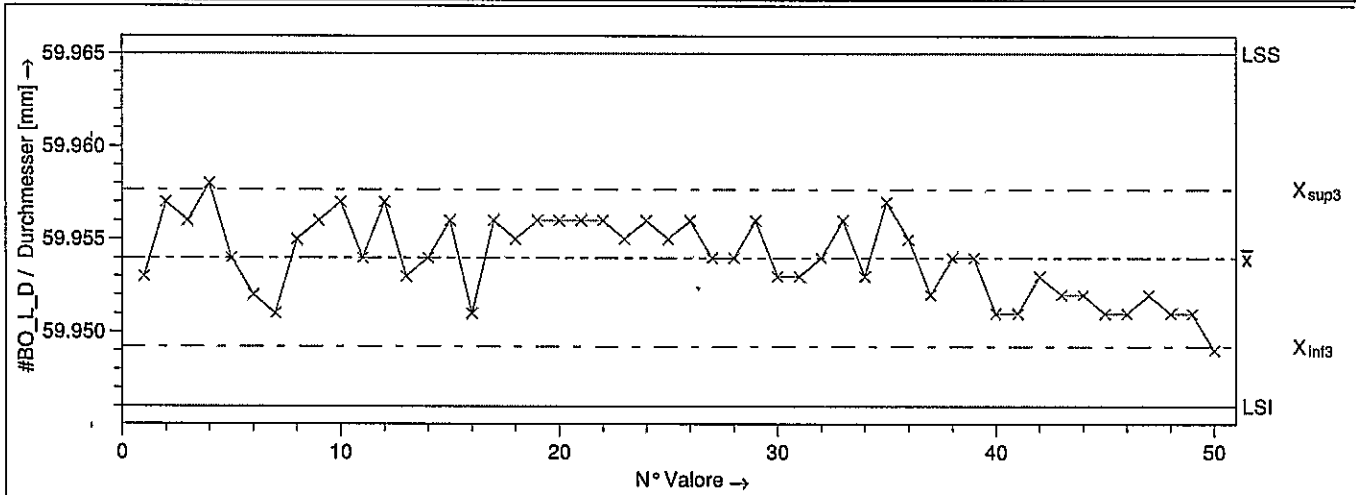
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.015	X _{min}	0.026	X̄	0.05572
LSI*	0.000	X _{max}	0.086	X _{inf3}	0.00666 [rt]
LSS	0.030	R	0.060	X _{sup3}	0.10154 [rt]
T*	0.030	n _{<T>}	3	X _{sup3} -X _{inf3}	0.09488 [rt]
		n _{>LSS}	47	P<T>	5.40149 %
		n _{<LSI}	---	P≥LSS	94.59851 %
		n _{eff}	50	P<LSI	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione log-Normale		
			M4 ₁ Percentile (0.135%-X-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	-0.71 ≤	-0.56 ≤	-0.42	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
31 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_L_D / Durchmesser	Val. Nom. 60.000	-0.035 LSS 59.965
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.054 LSI 59.946
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



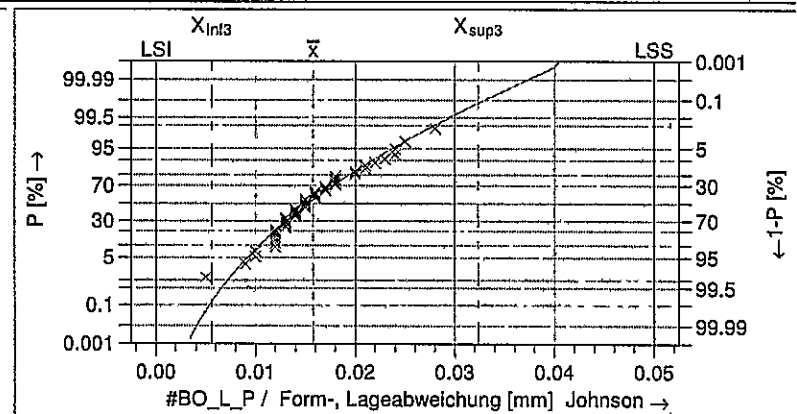
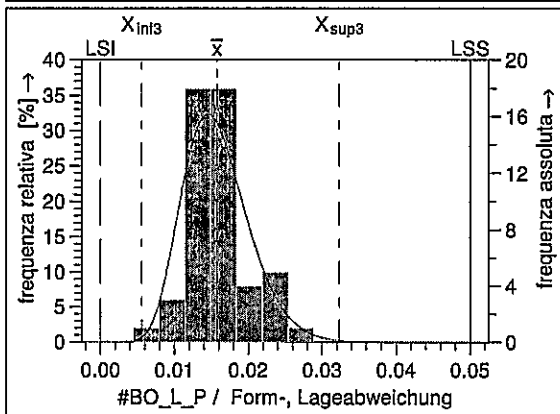
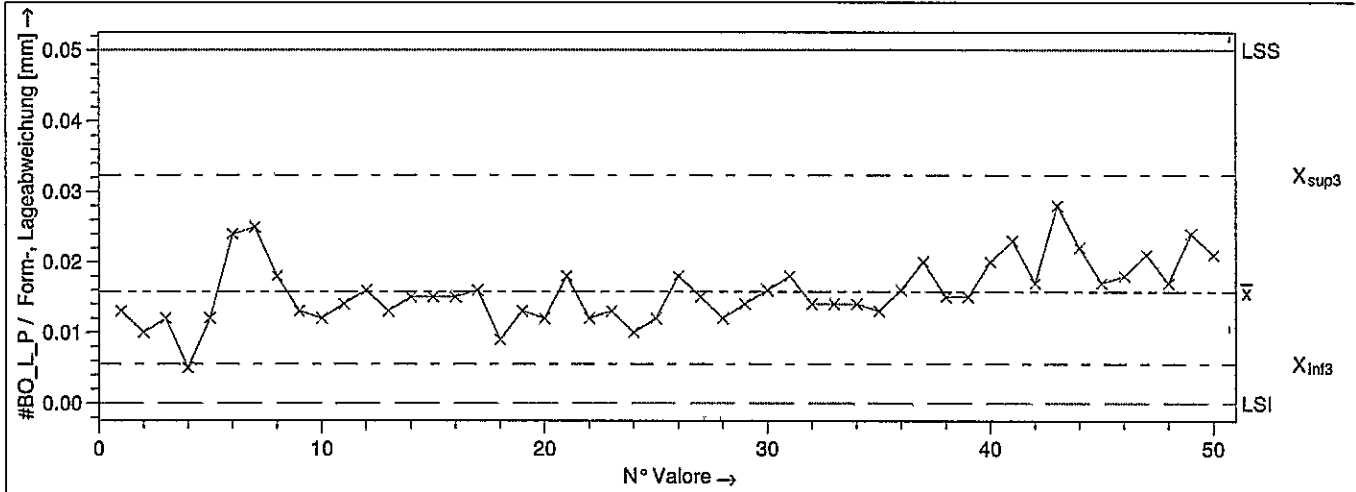
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	59.956			$\bar{x}$	59.95400
LSI	59.946	X _{min}	59.949	X _{Inf3}	59.94920
LSS	59.965	X _{max}	59.958	X _{sup3}	59.95767
T	0.019	R	0.009	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.00847
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Sistema di Distribuzioni Pearson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.80 ≤ 2.24 ≤ 2.69	0 1.66	
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.32 ≤ 1.67 ≤ 2.01	0 1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

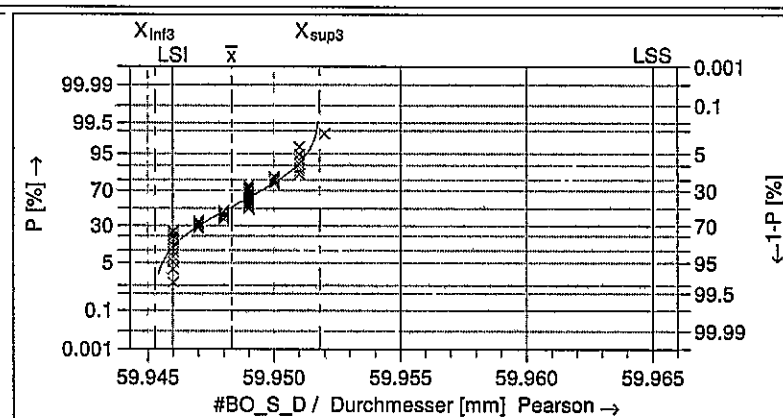
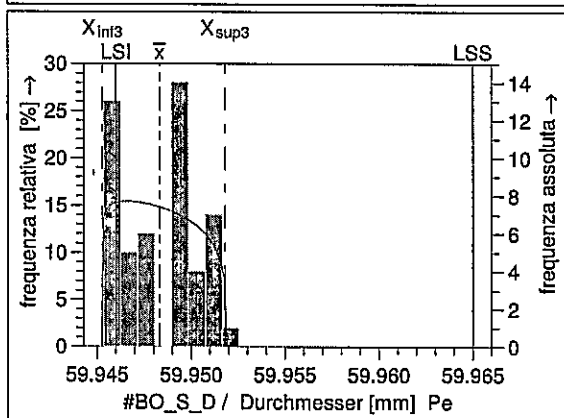
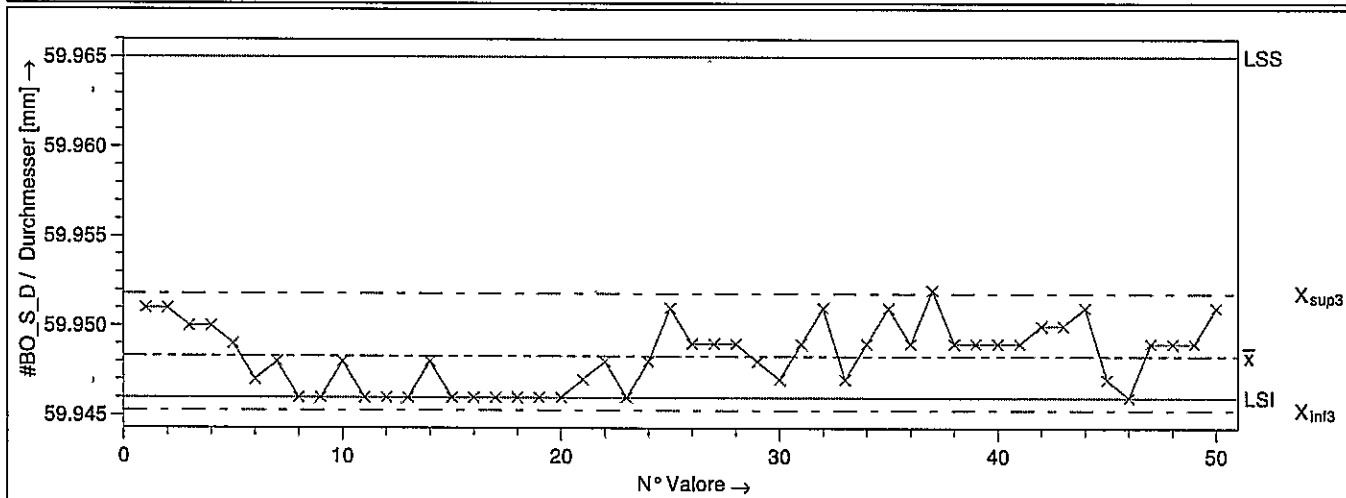
Pagina
32 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_L_P / Form-, Lageabweich	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			

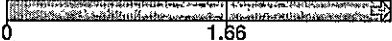
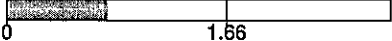


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			$\bar{x}$	0.01578
LSI*	0.000	X _{min}	0.005	X _{Inf3}	0.00558
LSS	0.050	X _{max}	0.028	X _{sup3}	0.03231
T*	0.050	R	0.023	X _{sup3} - X _{Inf3}	0.02673
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n≥LSS	0	p≥LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		1.86
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.65 ≤	2.07 ≤ 2.49		1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

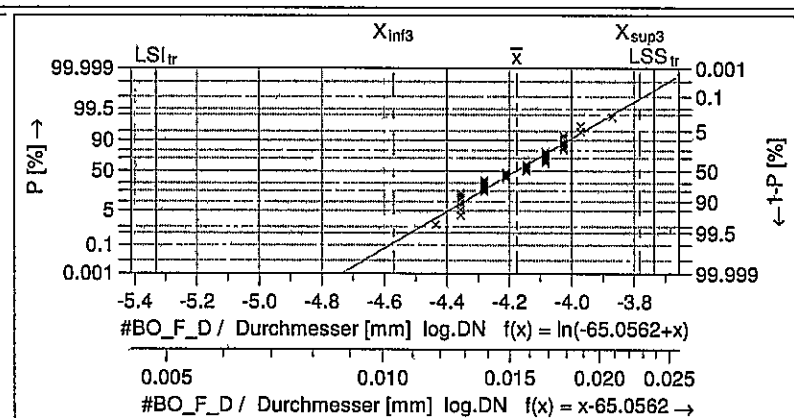
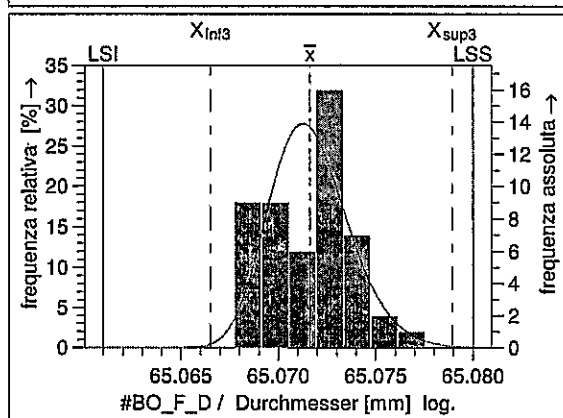
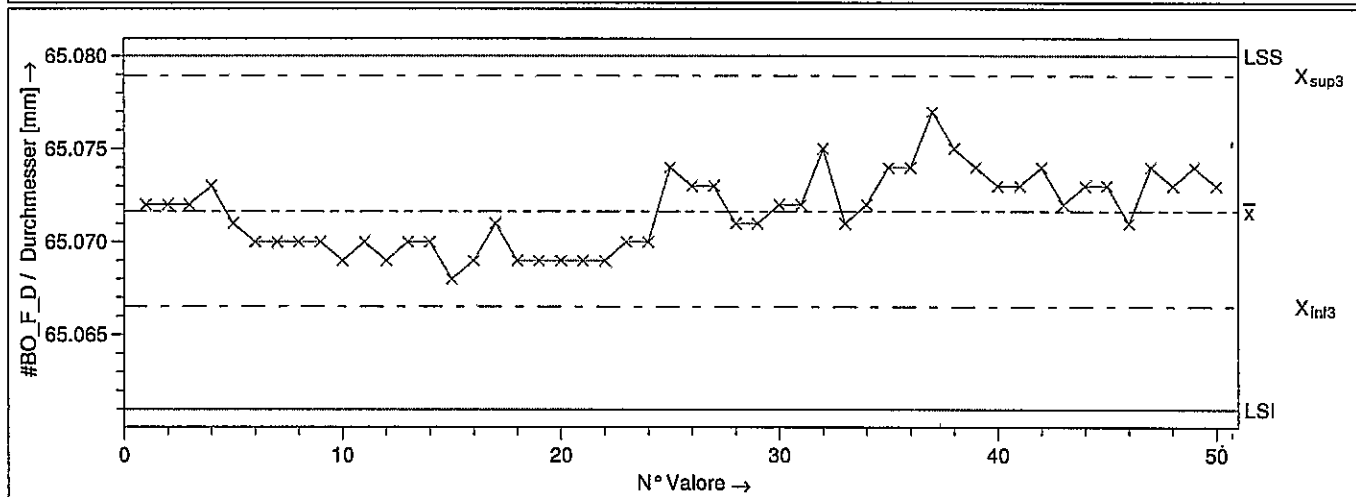
		Analisi campionaria		Pagina 33 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_S_D / Durchmesser		Val. Nom. 60.000	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		16/03/13 03.16.07 a		21/04/13 02.57.05	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	59.956			$\bar{x}$	59.94832
LSI	59.946	X _{min}	59.946	X _{inf3}	59.94528
LSS	59.965	X _{max}	59.952	X _{sup3}	59.95180
T	0.019	R	0.006	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00652
		n<T>	50	p<T>	88.02533 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	11.97467%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Sistema di Distribuzioni Pearson	
Metodo di calcolo		M41 Percentile (0.135%-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	2.34 ≤ 2.91 ≤ 3.49	
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.59 ≤ 0.76 ≤ 0.94	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			

		Analisi campionaria		Pagina 34 / '82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_F_D / Durchmesser		Val. Nom. 65.000 0.080 LSS 65.080	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.061 LSI 65.061	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 16/03/13 03.16.07 a 21/04/13 02.57.05					
Nota					



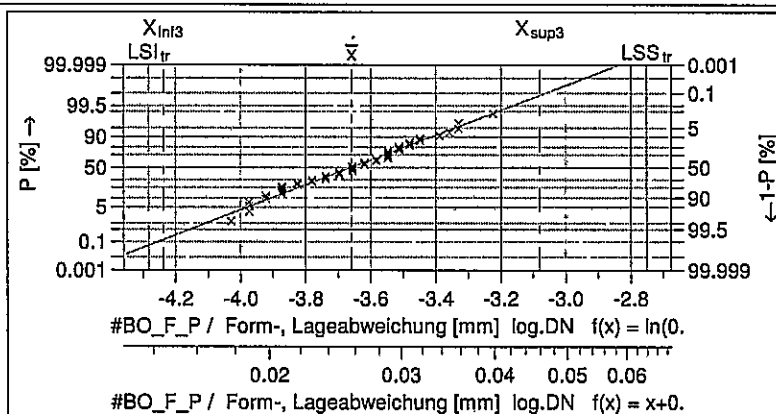
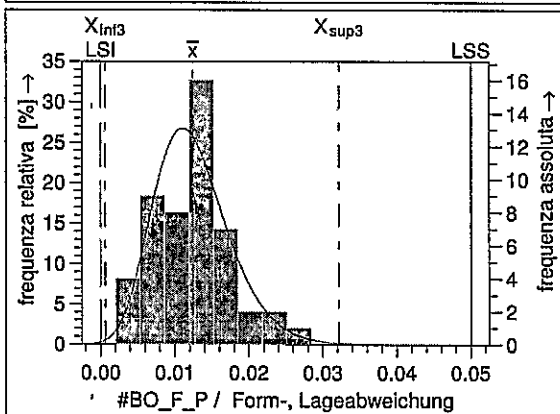
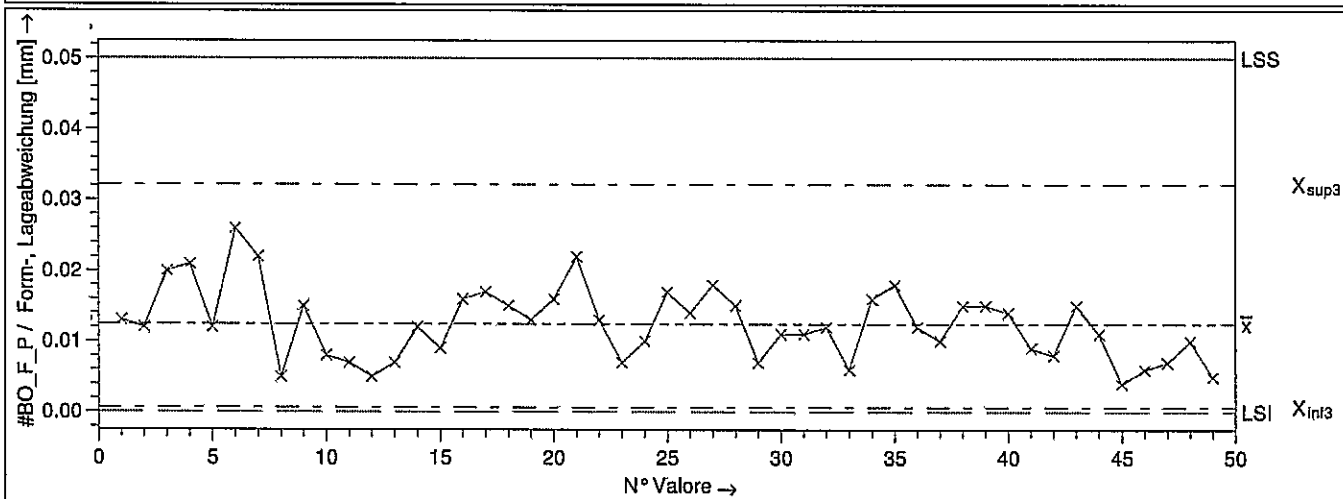
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	65.071			X̄	65.07164
LSI	65.061	X _{min}	65.068	X _{inf3}	65.06651 [rt]
LSS	65.080	X _{max}	65.077	X _{sup3}	65.07892 [rt]
T	0.019	R	0.009	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01241 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.95979 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.04021 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.23 ≤ 1.53 ≤ 1.83		
Indice di capacità critico		C _{mk}	0.90 ≤ 1.15 ≤ 1.39		
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					



Analisi campionaria

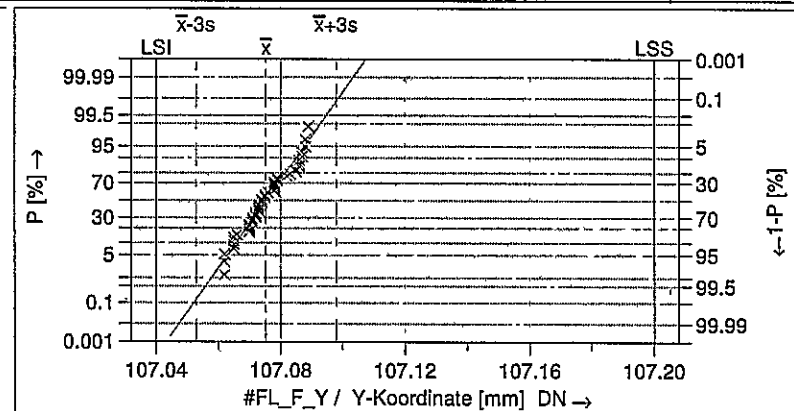
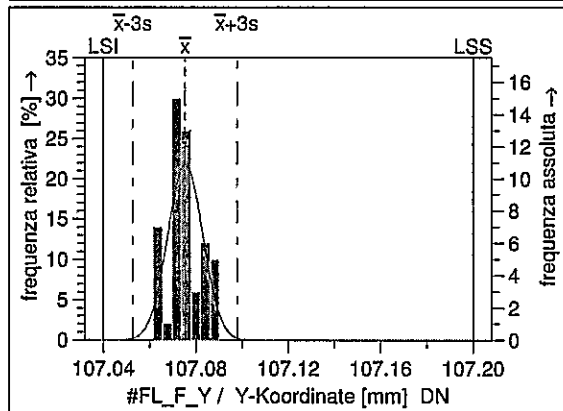
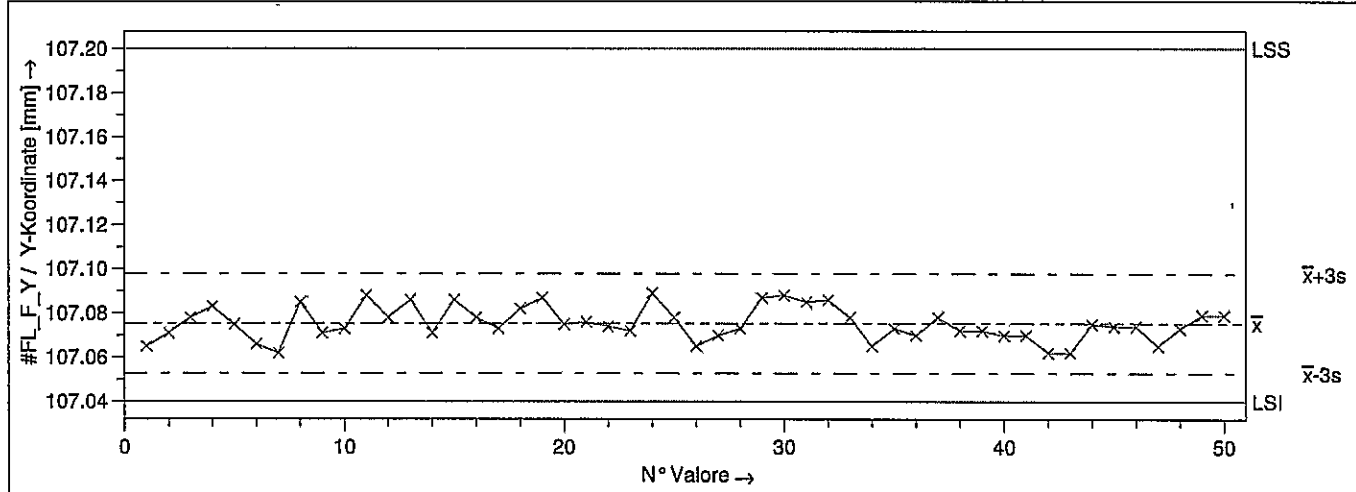
Pagina
35 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_F_P / Form-, Lageabweich	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	15/03/13 18.52.20
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			X̄	0.01243
LSI*	0.000	X _{min}	0.004	X _{Inf3}	0.00064 [rt]
LSS	0.050	X _{max}	0.026	X _{sup3}	0.03215 [rt]
T*	0.050	R	0.022	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.03151 [rt]
		n<T>	49	p<T>	99.99987 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00013 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	49		
		n _{tot}	49		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione log-Normale					
Metodo di calcolo M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.51	1.91	2.30	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 36 / 82	
Impianto NN	Reparto/Area/Pro	NN	Nome oper.	gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL_F_Y / Y-Koordinate		Val. Nom. 107.120	0.080	LSS 107.200
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.		Unità di r mm	-0.080	LSI 107.040
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58		
Nota					



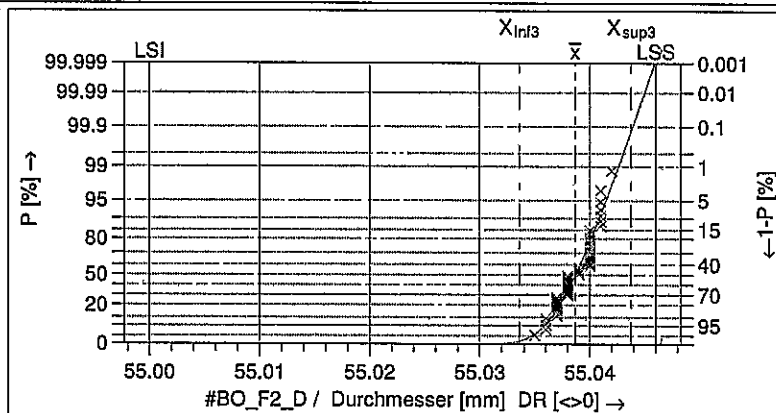
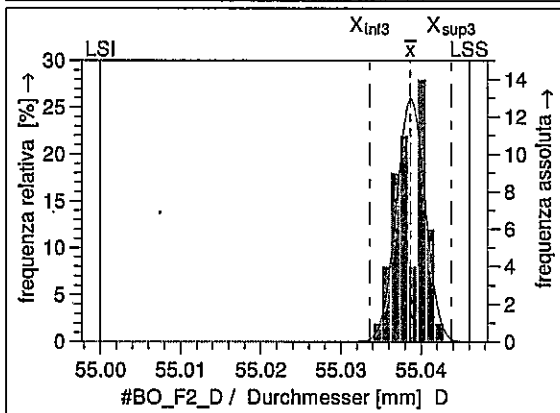
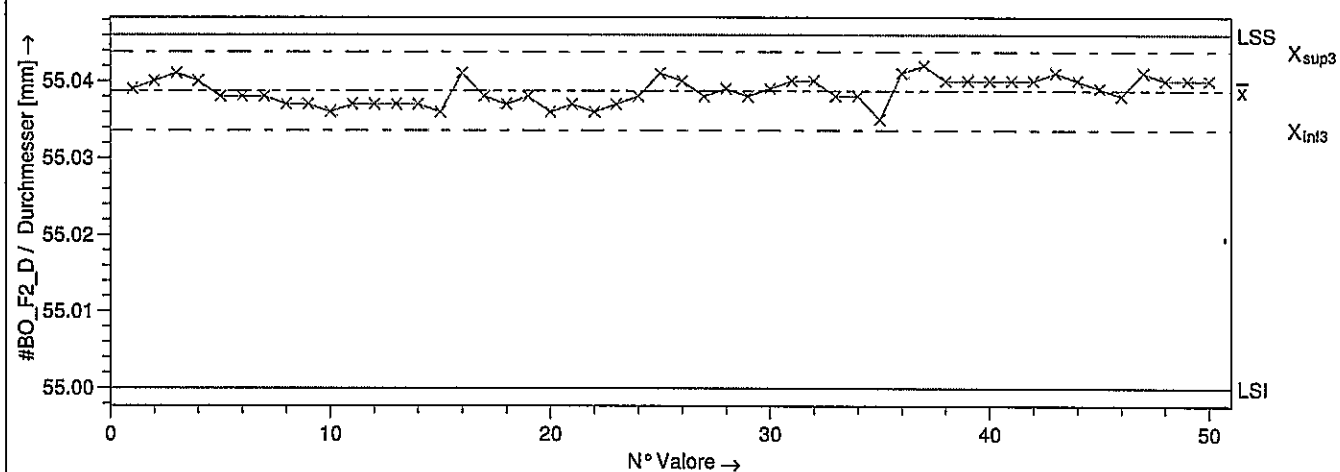
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	107.120			$\bar{x}$	107.07534
LSI	107.040	X _{min}	107.062	x-3s	107.05280
LSS	107.200	X _{max}	107.089	x+3s	107.09788
T	0.160	R	0.027	6s	0.04507
		n<T>	50	P<T>	99.99987 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.000000 %
		n<LSI	0	P<LSI	0.00013 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	2.85 ≤ 3.55 ≤ 4.25		0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.24 ≤ 1.57 ≤ 1.89		0	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
38 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13			
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contr				no		
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#BO_F2_D / Durchmesser		Val. Nom.		55.000	0.046	LSS	55.046	
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm		0.000	LSI	55.000		
Tipo Caratter		Variable		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		3
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX				
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001				
Valutazione		da		16/03/13 03.16.07		a		21/04/13 02.57.05						
Nota														



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	55.023			$\bar{x}$	55.03868
LSI	55.000	X _{min}	55.035	X _{inf3}	55.03359
LSS	55.046	X _{max}	55.042	X _{sup3}	55.04377
T	0.046	R	0.007	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01017
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.99921 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00079%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

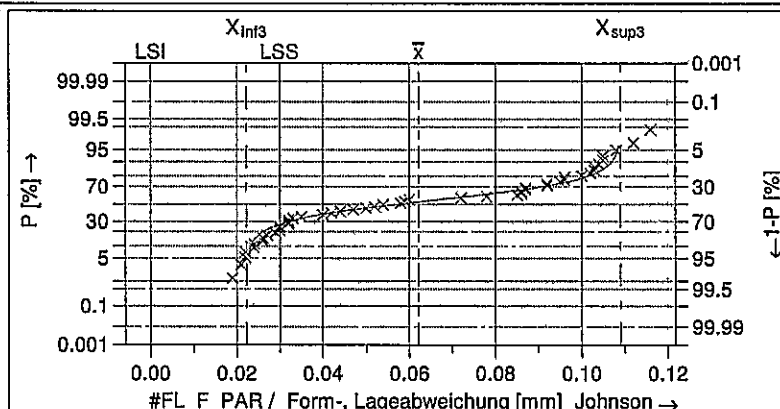
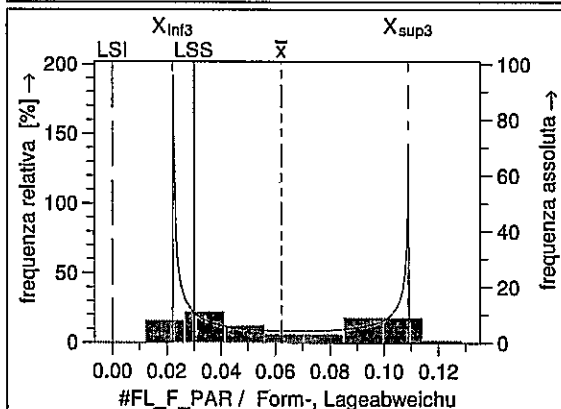
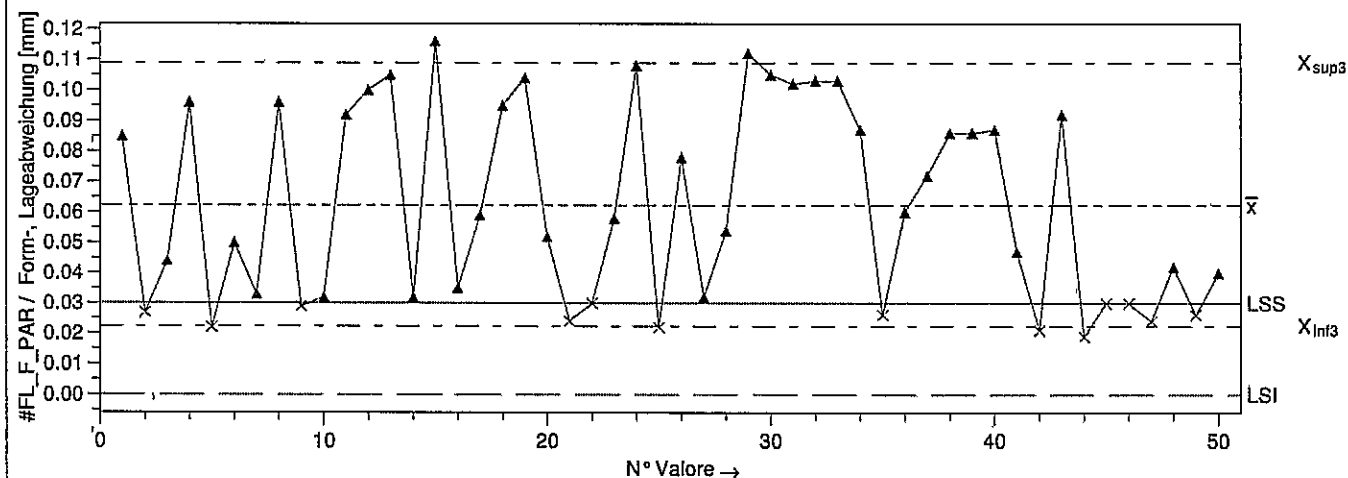
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh (ripieg. <>0)	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	3.63 ≤ 4.52 ≤ 5.41	0 1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.14 ≤ 1.44 ≤ 1.74	0 1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			



Analisi campionaria

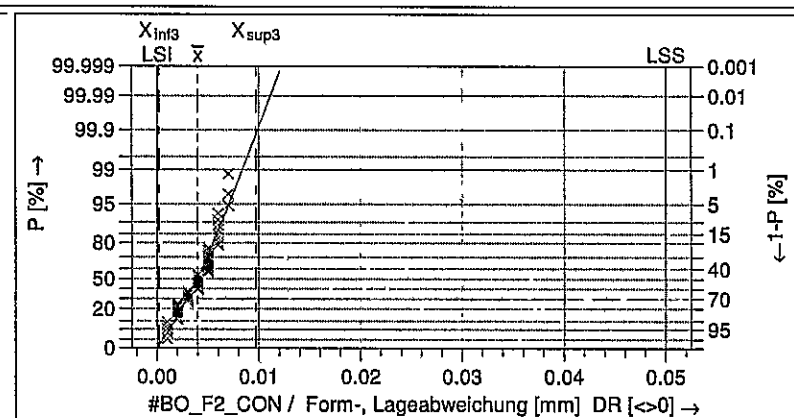
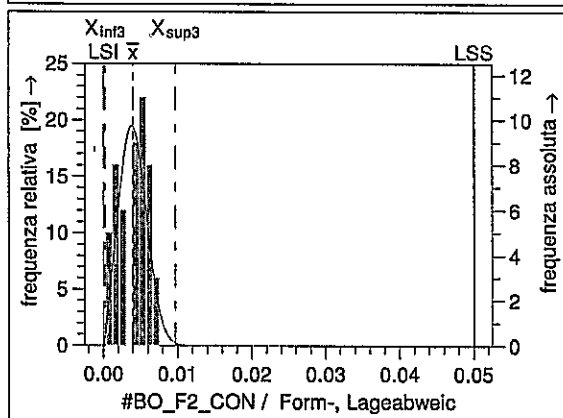
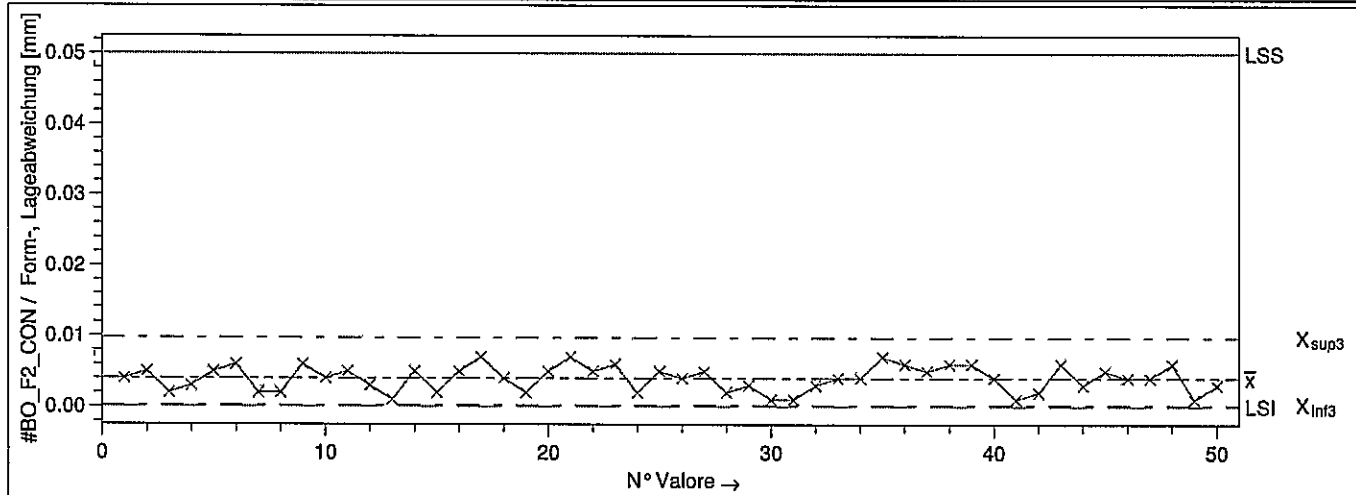
Pagina
37 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13	
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI				Piano di contr. no		
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #FL_F_PAR / Form-, Lageabwe		Val. Nom. 0.000		0.030	LSS	0.030
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm		0.000	LSI	0.000 *
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car.	Significativa			Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3		
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri			Desc. calibro ZEISS-DX			
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX			Ris. calibro 0.0001			
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a	16/03/13 08.00.58			
Nota								



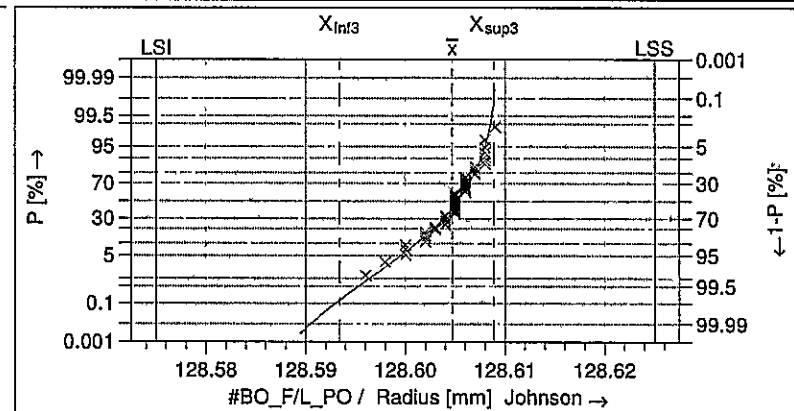
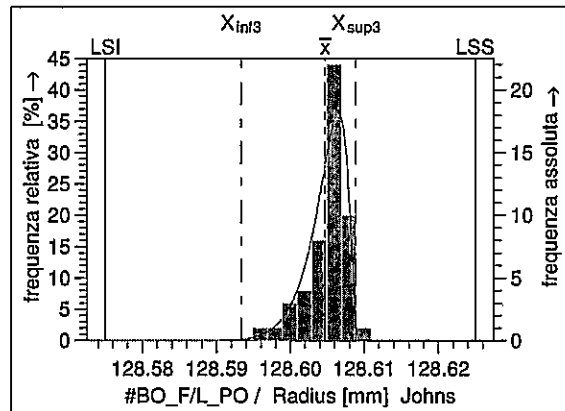
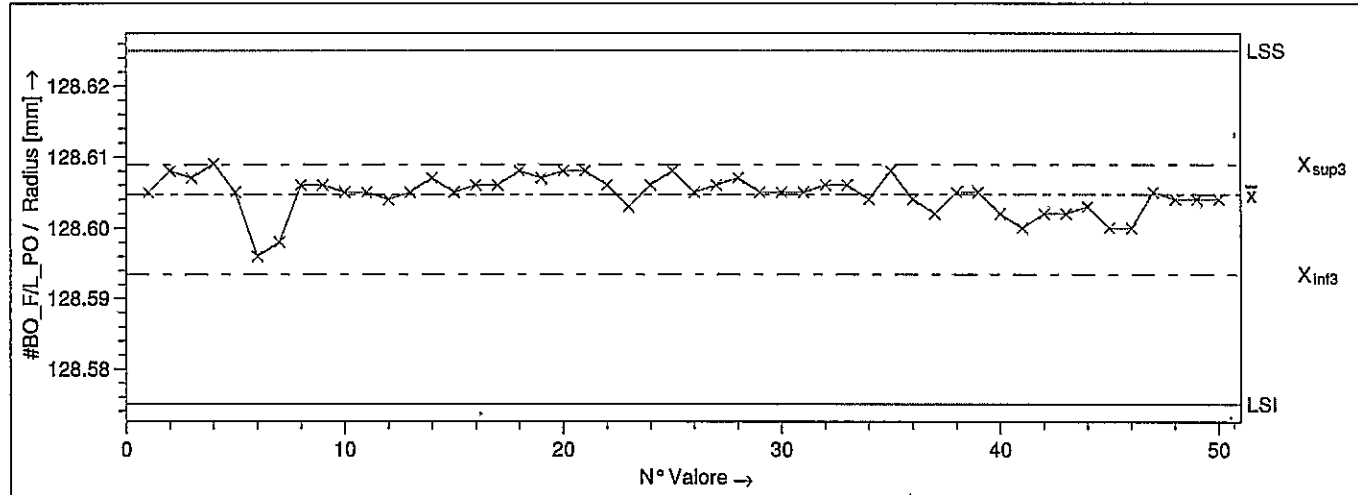
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.015	X _{min}	0.019	X̄	0.06220
LSI*	0.000	X _{max}	0.116	X _{Inf3}	0.02230
LSS	0.030	R	0.097	X _{sup3}	0.10899
T*	0.030	n _{<T}	13	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.08669
		n _{>LSS}	37	P _{<T}	27.04481 %
		n _{<LSI}	---	P _{>LSS}	72.95519 %
		n _{eff}	50	P _{<LSI}	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Trasformazione di Johnson		
			M4: Percentile (0.135%-X-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	-0.85 ≤	-0.69 ≤	-0.52	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 39 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_F2_CON / Form-, Lageabw			Val. Nom. 0.000
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.			Unità di r mm
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa			Tipo Reg. Manuale
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri			Desc. calibro ZEISS-DX
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX			Ris. calibro 0.0001
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.025			$\bar{x}$	0.00398
LSI*	0.000	x_{min}	0.001	x_{Inf3}	0.00020
LSS	0.050	x_{max}	0.007	x_{sup3}	0.00970
T^*	0.050	R	0.006	$x_{sup3} - x_{Inf3}$	0.00950
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	50	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <=0)					
Metodo di calcolo M41 Percentile (0.135%-x-99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915		
Indice di capacità critico	C_{mk}	6.45	8.04	9.64	
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 40 / '82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_F/L_PO / Radius		Val. Nom. 128.600 0.025 LSS 128.625	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm -0.025 LSI 128.575	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	128.600			$\bar{x}$	128.60472
LSI	128.575	X _{min}	128.596	X _{inf3}	128.59341
LSS	128.625	X _{max}	128.609	X _{sup3}	128.60889
T	0.050	R	0.013	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01548
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	2.59 ≤ 3.23 ≤ 3.87	0	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	2.10 ≤ 2.63 ≤ 3.16	0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					

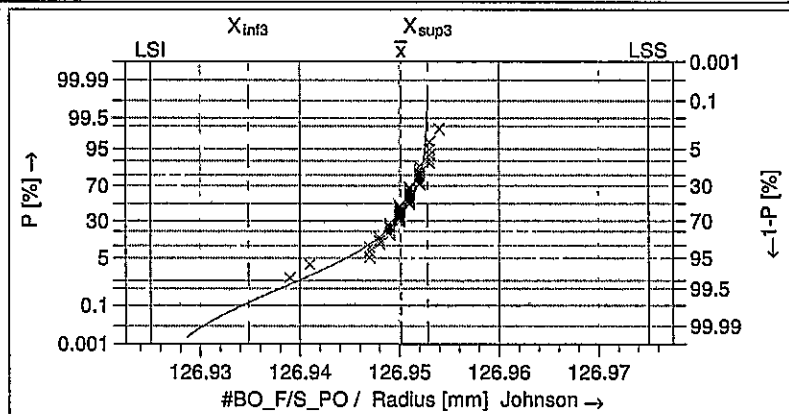
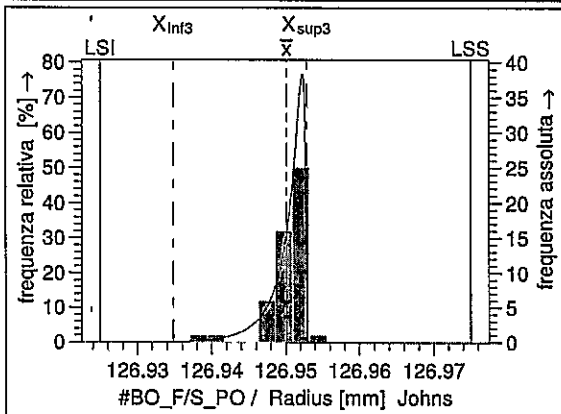
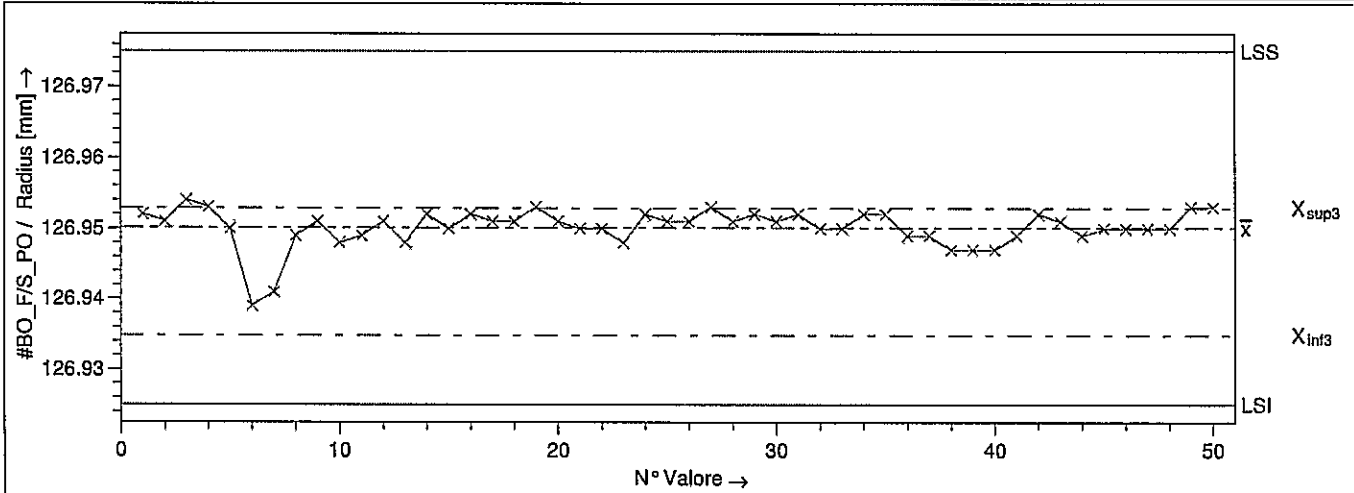
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

Pagina
41 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_F/S_PO / Radius	Val. Nom. 126.950	0.025 LSS 126.975
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.025 LSI 126.925
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



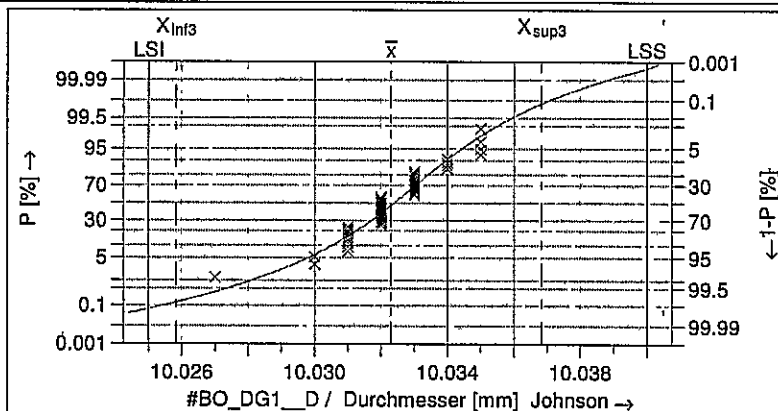
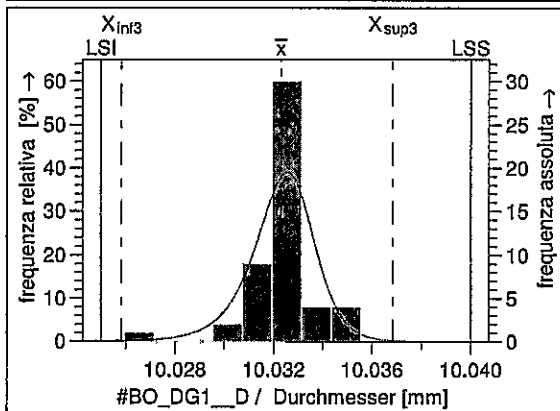
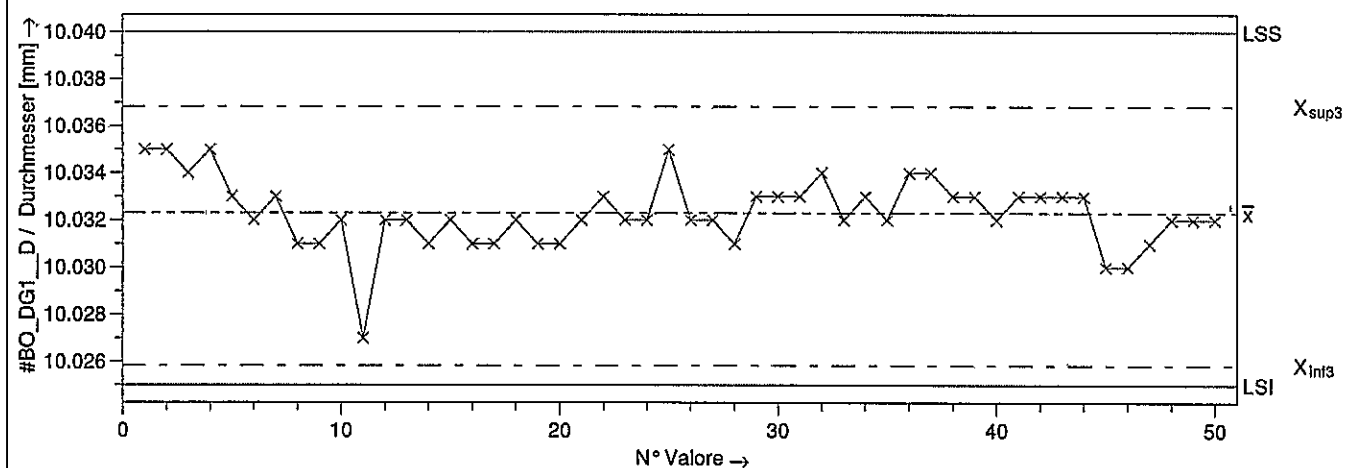
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	126.950			$\bar{x}$	126.95014
LSI	126.925	X _{min}	126.939	X _{inf3}	126.93484
LSS	126.975	X _{max}	126.954	X _{sup3}	126.95285
T	0.050	R	0.015	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01801
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	2.23 ≤ 2.78 ≤ 3.32		0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.30 ≤ 1.64 ≤ 1.98		0	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk}) GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
42 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_DG1_D / Durchmesser	Val. Nom. 10.000	0.040 LSS 10.040
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.025 LSI 10.025
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



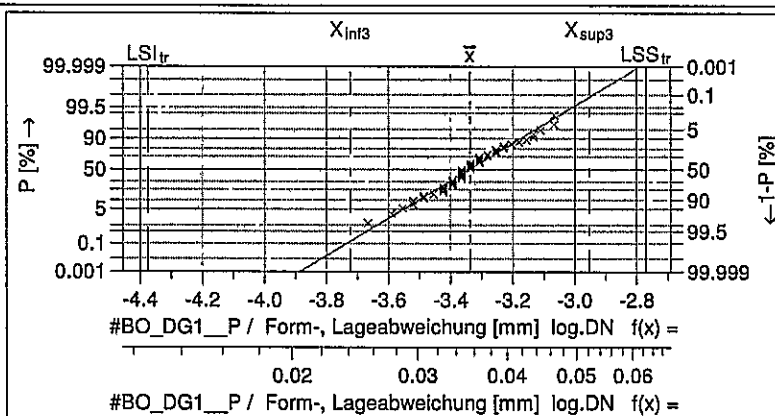
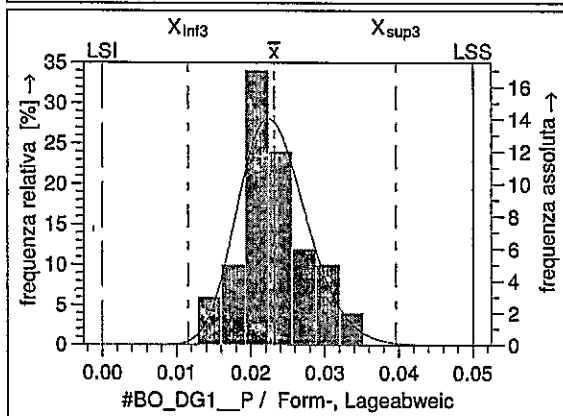
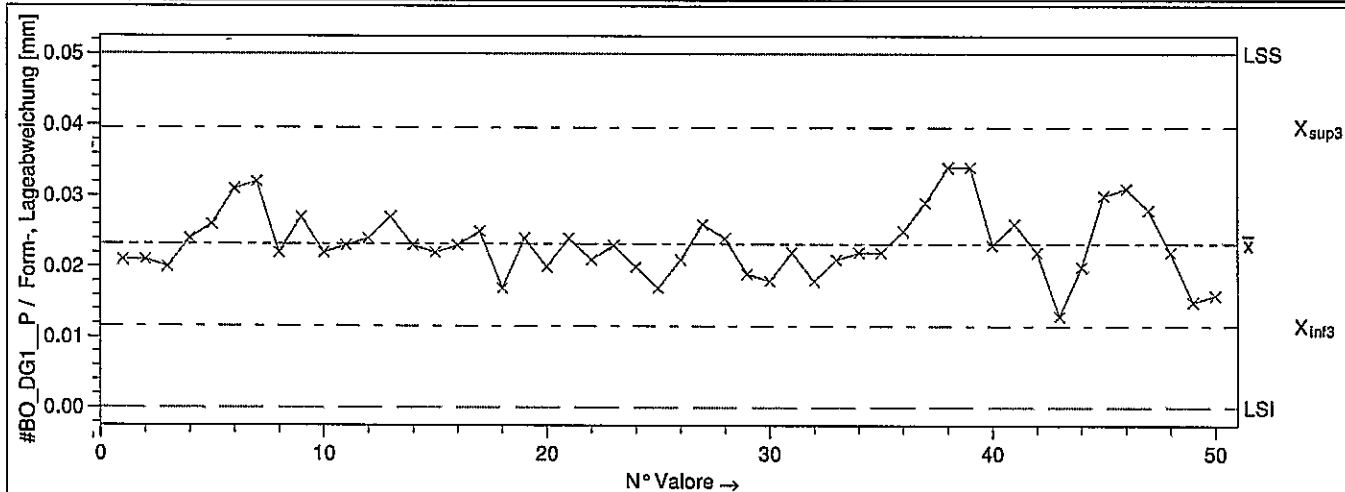
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.032			$\bar{x}$	10.03230
LSI	10.025	X _{min}	10.027	X _{inf3}	10.02583
LSS	10.040	X _{max}	10.035	X _{sup3}	10.03683
T	0.015	R	0.008	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01100
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.92813 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00238 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.06949 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	1.09 ≤ 1.36 ≤ 1.63	0	1.86	
Indice di capacità critica	C _{mk}	0.89 ≤ 1.13 ≤ 1.37	0	1.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
43 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_DG1__P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Ci. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



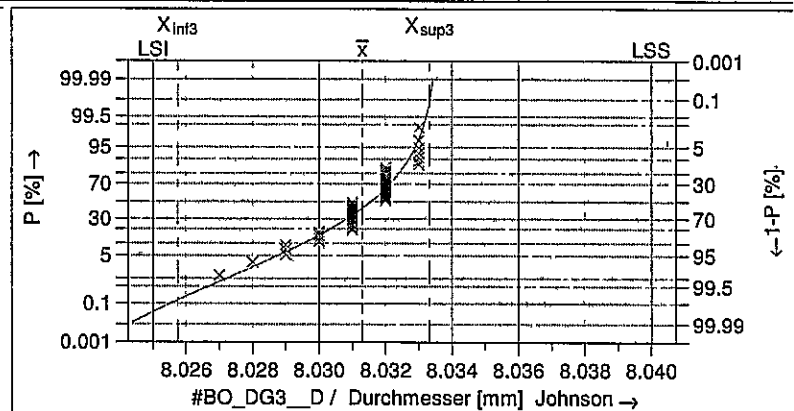
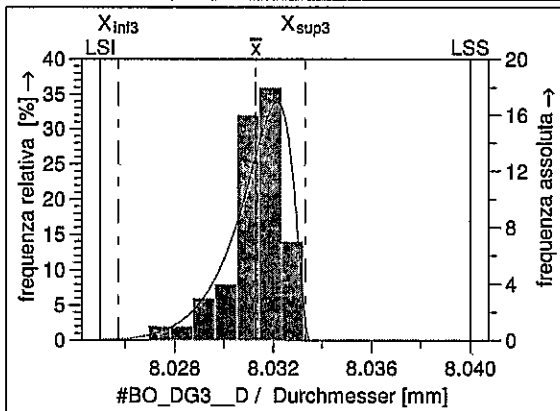
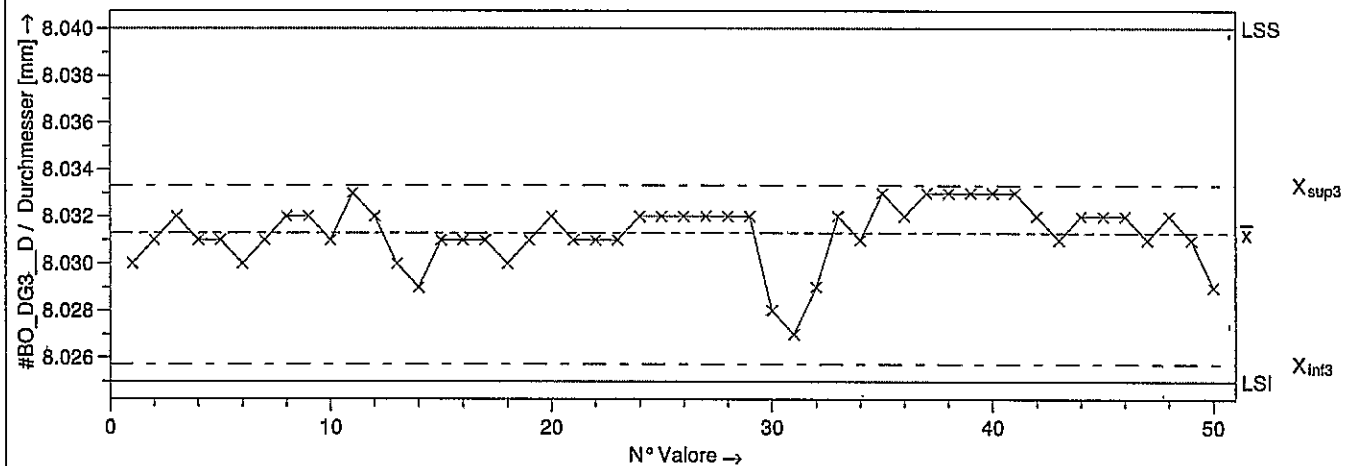
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			X̄	0.02320
LSI*	0.000	X _{min}	0.013	X _{inf3}	0.01156 [rt]
LSS	0.050	X _{max}	0.034	X _{sup3}	0.03960 [rt]
T*	0.050	R	0.021	X _{sup3} - X _{inf3}	0.02803 [rt]
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.99950 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00050 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione log-Normale					
Metodo di calcolo M41 Percentile (0.135%-X-99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.30 ≤ 1.63 ≤ 1.97		Φ	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
44 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_DG3_D / Durchmesser	Val. Nom. 8.000	0.040 LSS 8.040
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.025 LSI 8.025
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



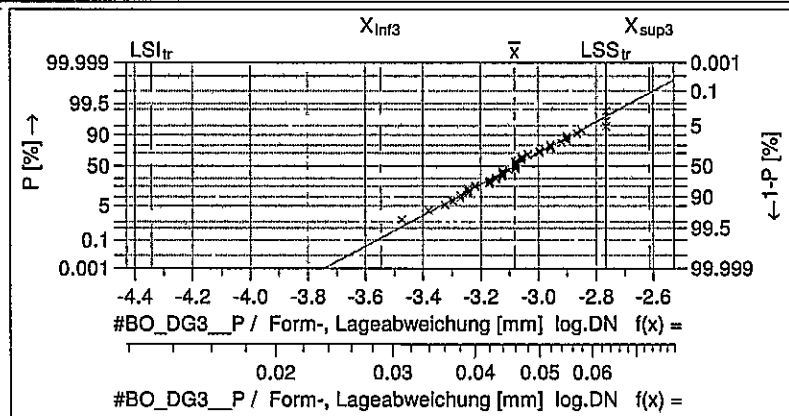
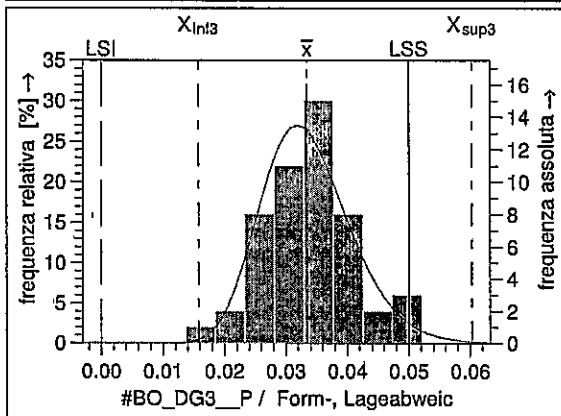
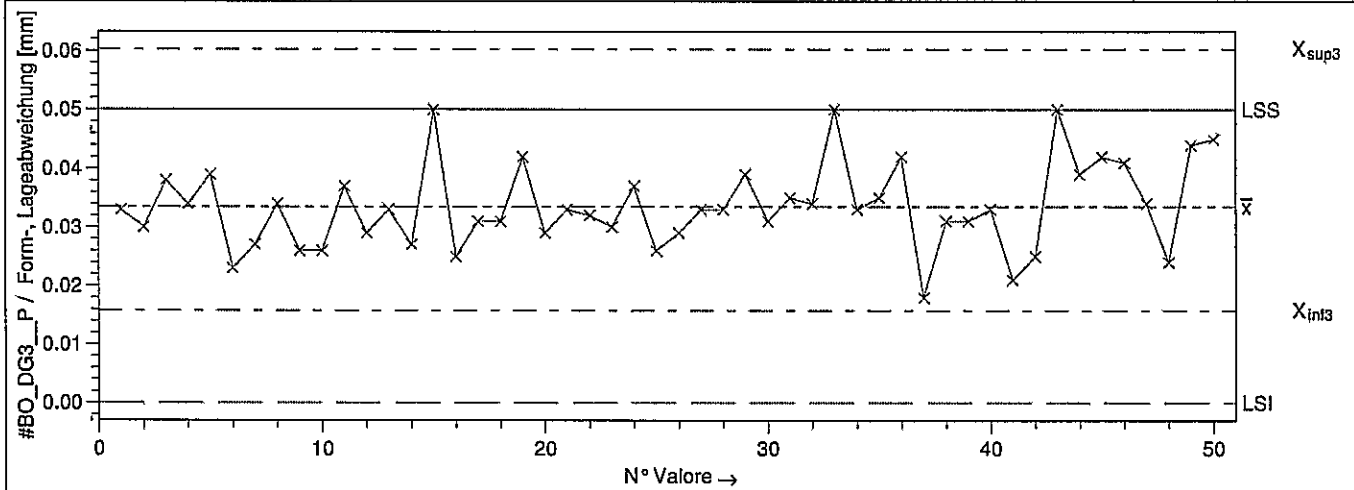
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	8.032			$\bar{x}$	8.03130
LSI	8.025	X _{min}	8.027	X _{inf3}	8.02573
LSS	8.040	X _{max}	8.033	X _{sup3}	8.03332
T	0.015	R	0.006	X _{sup3} - X _{inf3}	0.00759
		n<T>	50	p<T>	99.95929 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.04071 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	1.59 ≤ 1.98 ≤ 2.37			1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.89 ≤ 1.13 ≤ 1.37			1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
45 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_DG3_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53 a	16/03/13 08.00.58	
Nota			



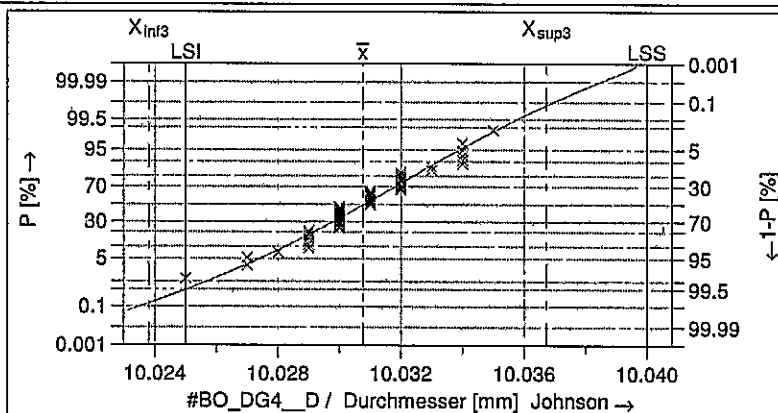
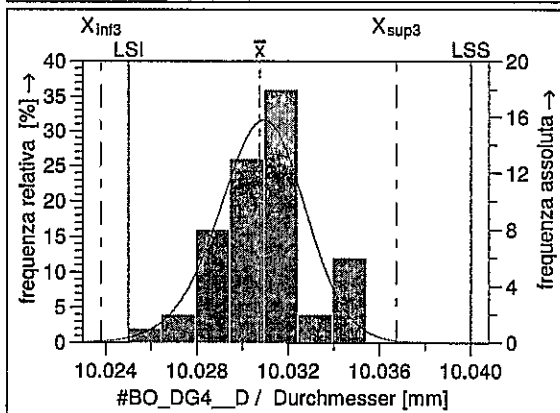
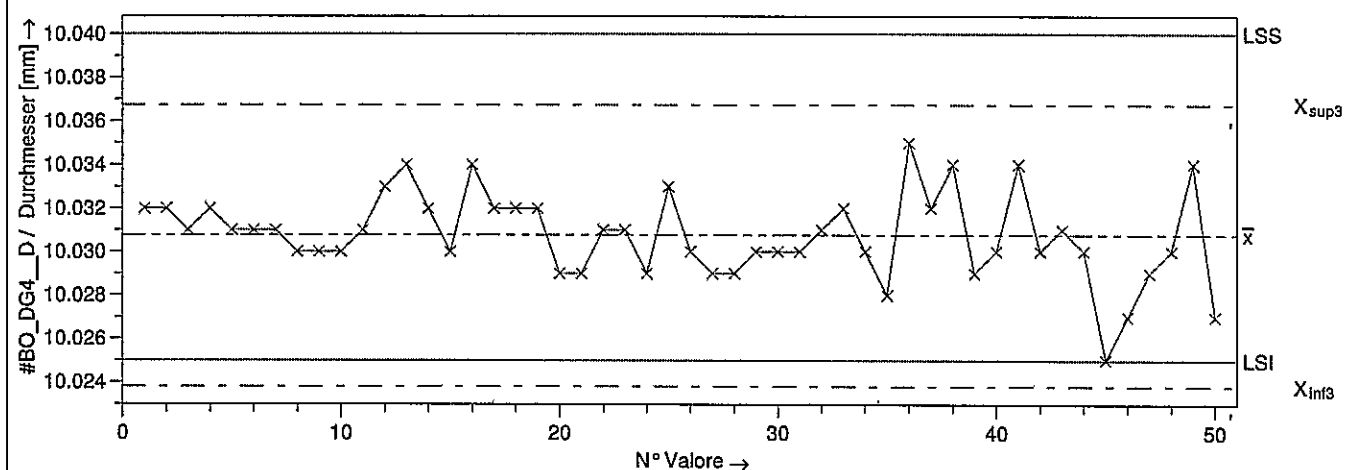
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			$\bar{x}$	0.03348
LSI*	0.000	X _{min}	0.018	X _{inf3}	0.01580 [rt]
LSS	0.050	X _{max}	0.050	X _{sup3}	0.06025 [rt]
T*	0.050	R	0.032	X _{sup3} -X _{inf3}	0.04444 [rt]
		n<T>	50	p<T>	97.88839 %
		n>LSS	0	p>LSS	2.11161 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.46	0.62	0.77	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
46 / '82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_DG4_D / Durchmesser	Val. Nom. 10.000	0.040 LSS 10.040
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.025 LSI 10.025
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



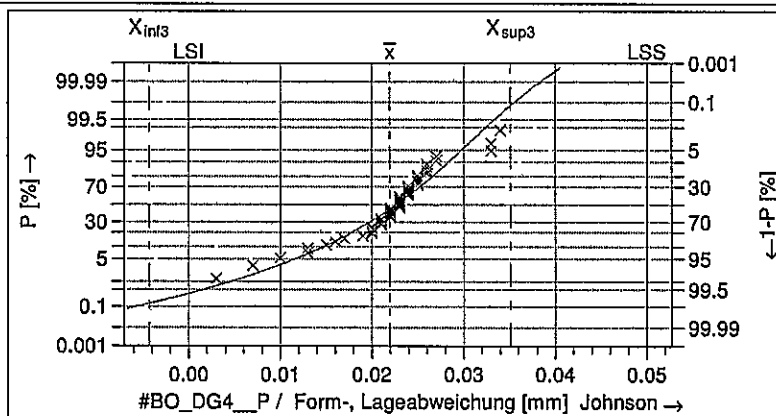
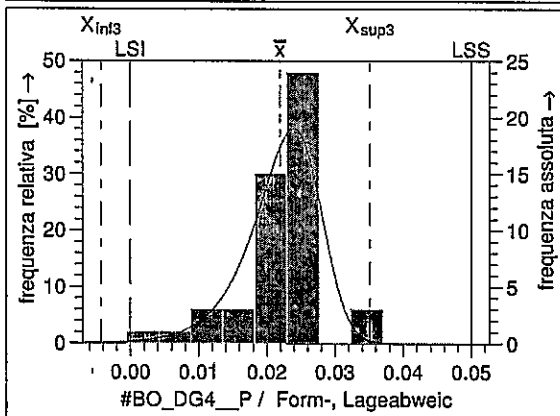
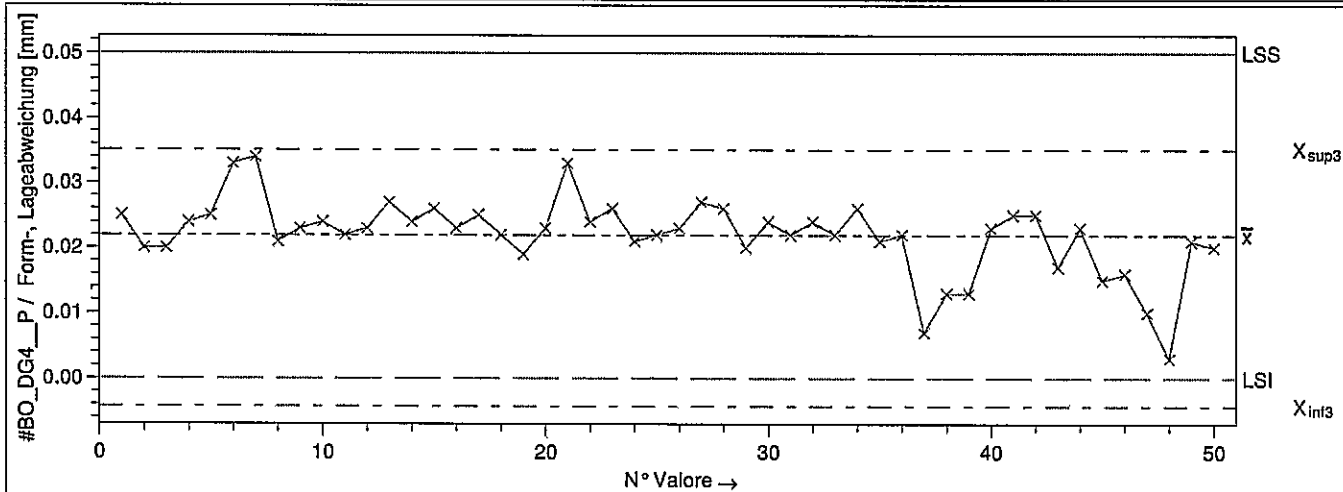
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.032			$\bar{x}$	10.03076
LSI	10.025	X _{min}	10.025	X _{inf3}	10.02379
LSS	10.040	X _{max}	10.035	X _{sup3}	10.03673
T	0.015	R	0.010	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01293
		n<T>	50	p<T>	99.52101 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.47899 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4-1 Percentile (0.135%-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	0.93 ≤ 1.16 ≤ 1.39		1.66	
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.64 ≤ 0.83 ≤ 1.01		1.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
47 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc.KG321	Desc. Car. #BO_DG4_P / Form-, Lageabv	Val. Nom.0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Ci. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



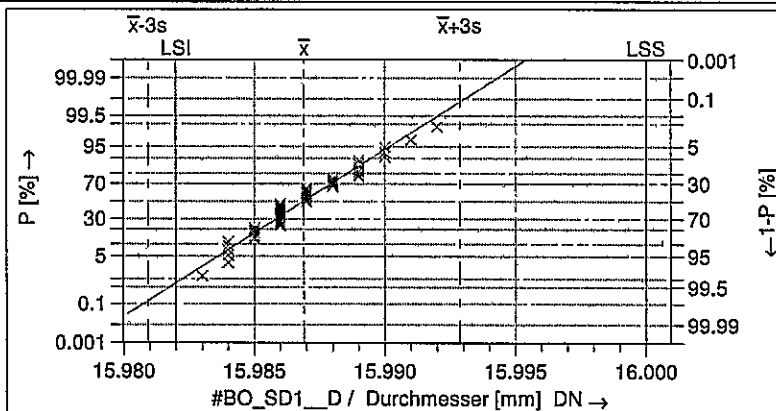
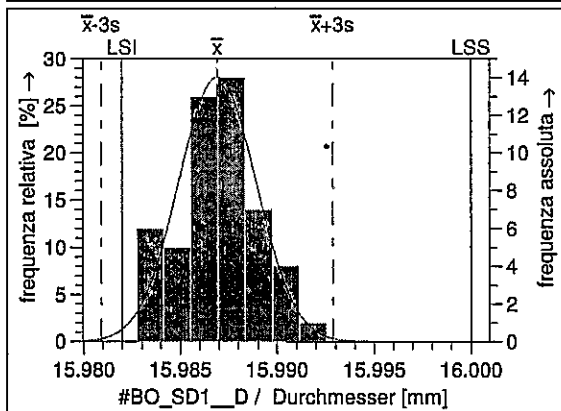
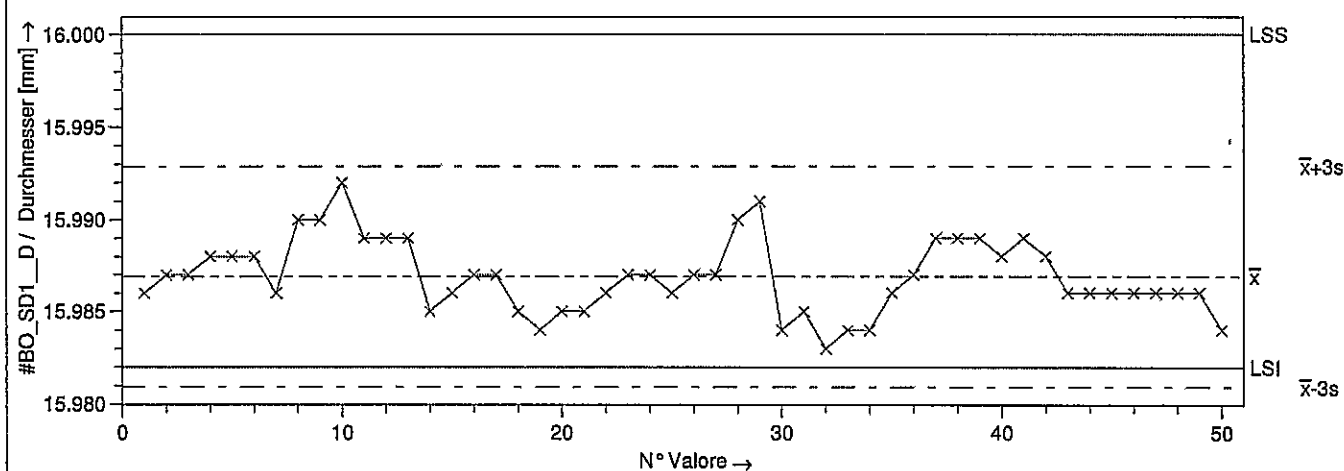
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			$\bar{x}$	0.02194
LSI*	0.000	X _{min}	0.003	X _{inf3}	-0.00431
LSS	0.050	X _{max}	0.034	X _{sup3}	0.03512
T*	0.050	R	0.031	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03943
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.00000%
		n<LSI	---	P<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.70 ≤ 2.13 ≤ 2.56			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
48 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_SD1__D / Durchmesser	Val. Nom. 16.000	0.000 LSS 16.000
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.018 LSI 15.982
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



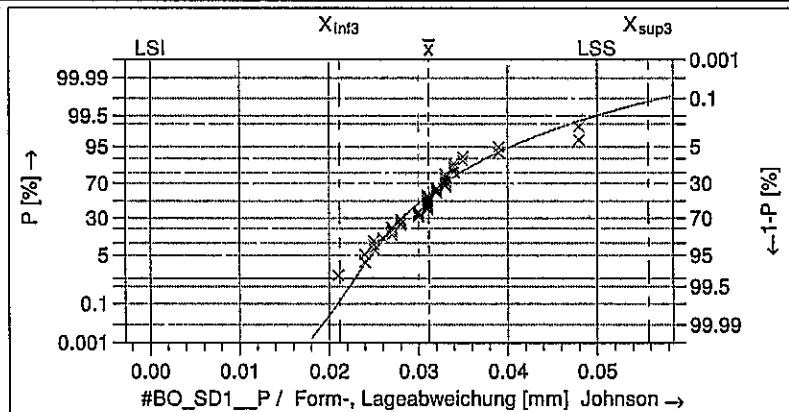
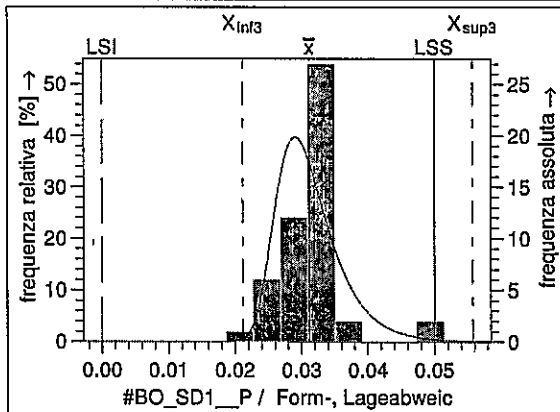
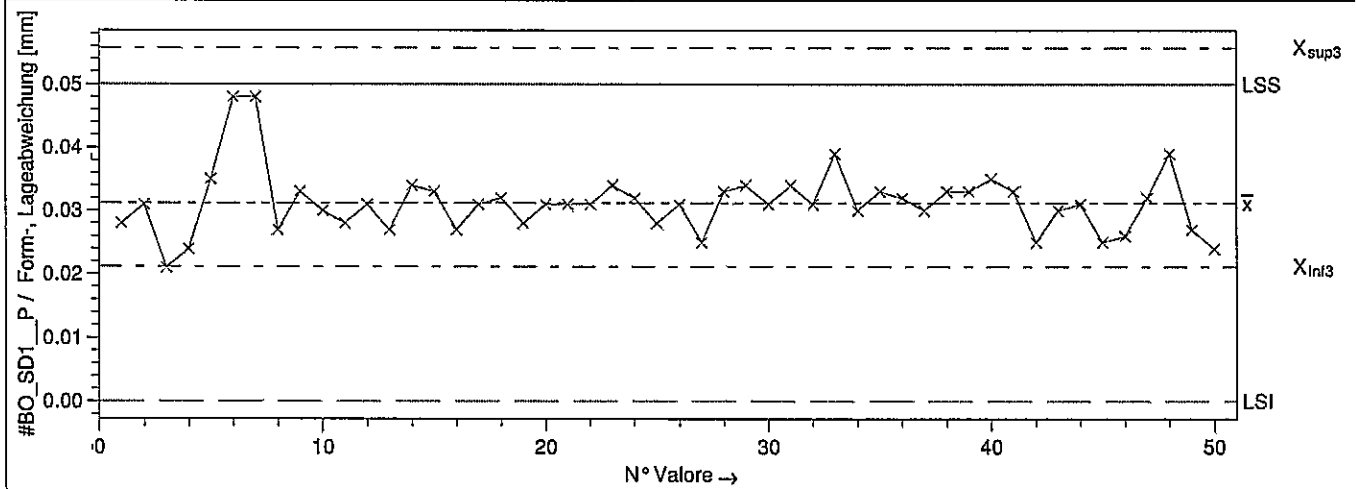
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	15.991			$\bar{x}$	15.98690
LSI	15.982	X _{min}	15.983	$\bar{x}-3s$	15.98092
LSS	16.000	X _{max}	15.992	$\bar{x}+3s$	15.99288
T	0.018	R	0.009	6s	0.01195
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.30421 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.69579 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.21 ≤ 1.51 ≤ 1.80			1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.63 ≤ 0.82 ≤ 1.01			1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
49 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_SD1_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Ci. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



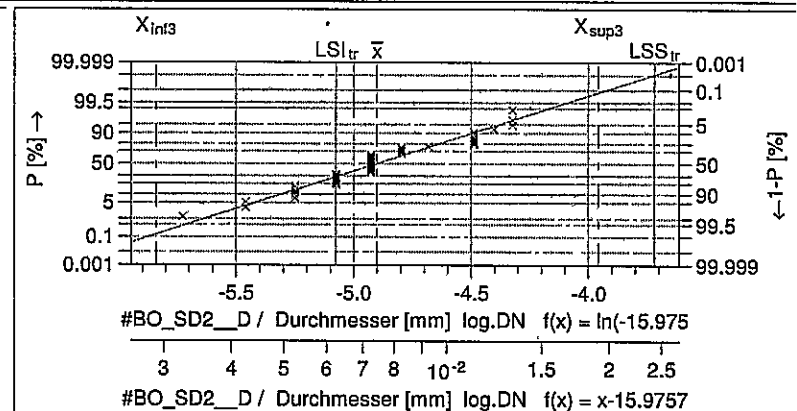
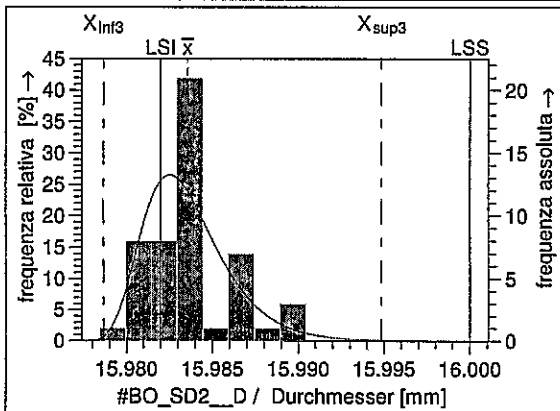
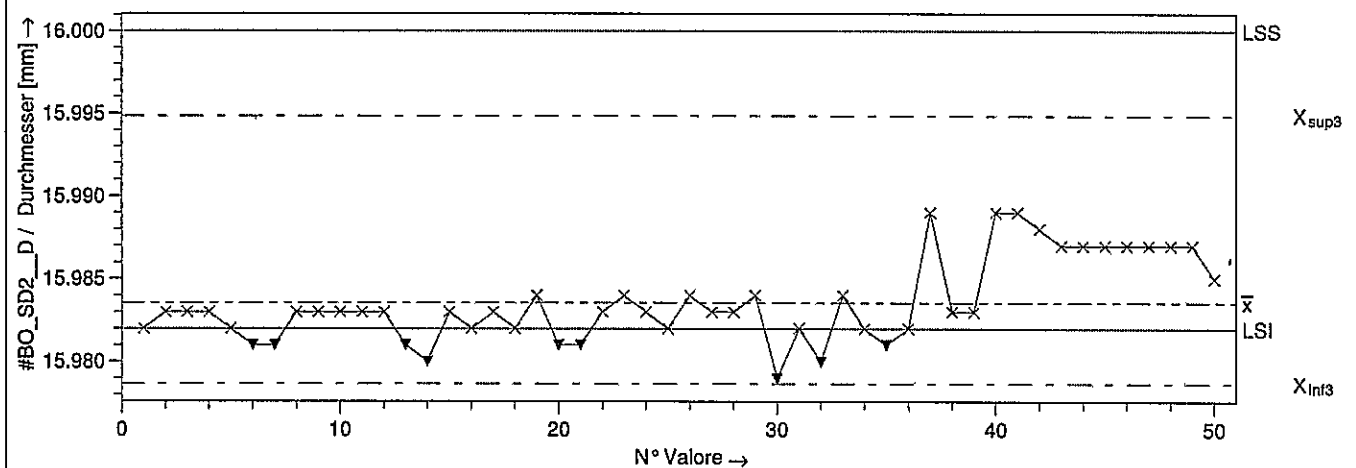
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			$\bar{x}$	0.03118
LSI*	0.000	X _{min}	0.021	X _{Inf3}	0.02118
LSS	0.050	X _{max}	0.048	X _{sup3}	0.05574
T*	0.050	R	0.027	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.03457
		n<T>	50	p<T>	99.50638 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.49362%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	ϕ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.59 ≤ 0.77 ≤ 0.94		ϕ	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
50 / 82

Impianto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13			
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contrc		no				
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#BO_SD2__D / Durchmesser		Val. Nom.		16.000		0.000 LSS - 16.000		
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm		-0.018		LSI 15.982		
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima 3		
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX				
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001				
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58						
Nota														



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	15.991			x̄	15.98356
LSI	15.982	X _{min}	15.979	X _{inf3}	15.97865 [rt]
LSS	16.000	X _{max}	15.989	X _{sup3}	15.99486 [rt]
T	0.018	R	0.010	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01621 [rt]
		n<T>	41	p<T>	71.05346 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00854 %
		n<LSI	9	p<LSI	28.93799 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-x̄-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	0.89 ≤ 1.11 ≤ 1.33	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.21 ≤ 0.32 ≤ 0.43	0	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})				

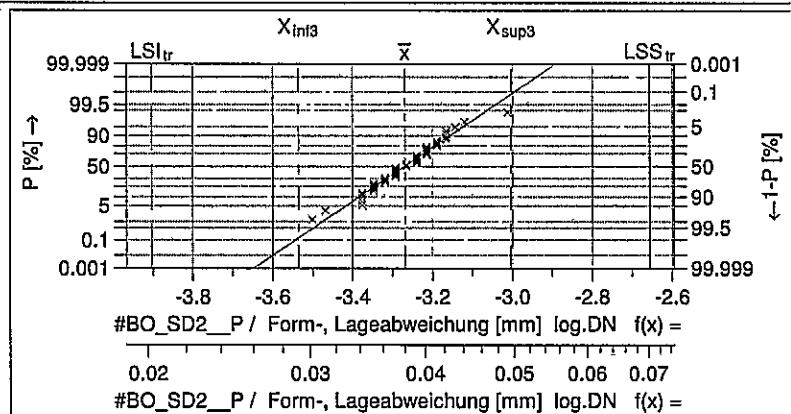
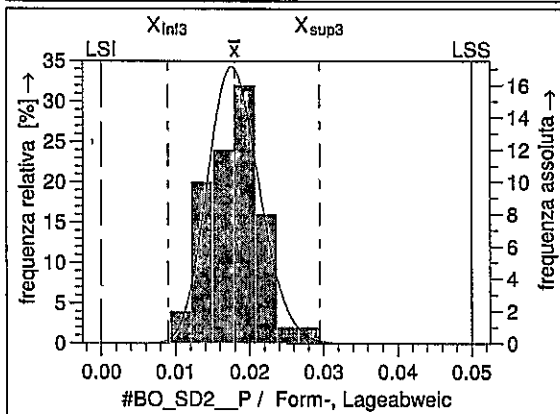
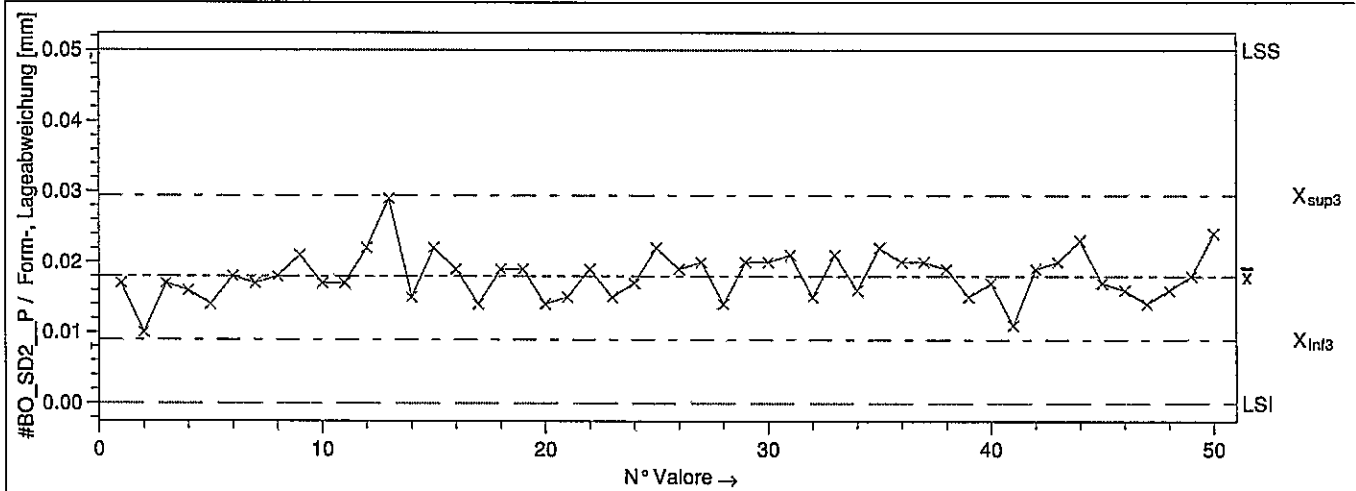
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

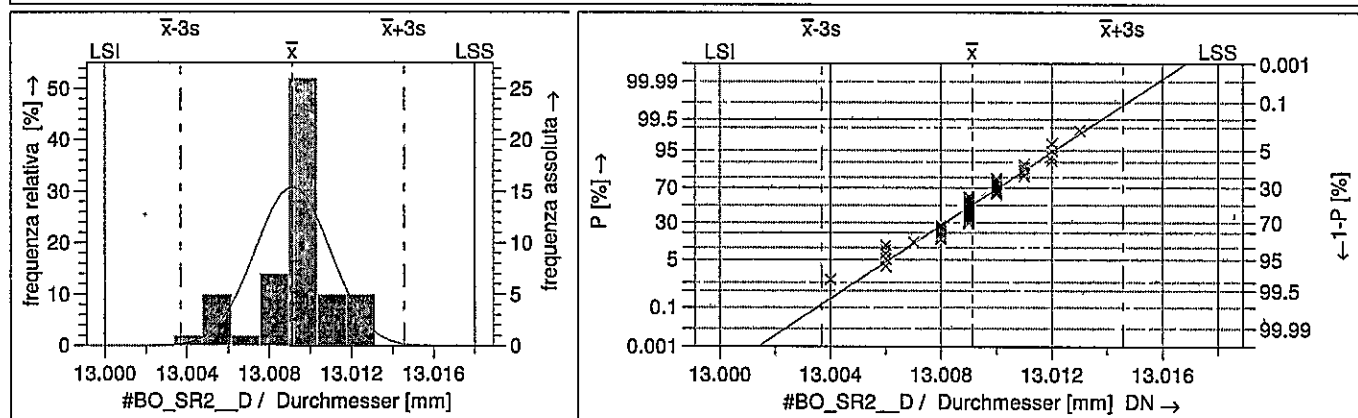
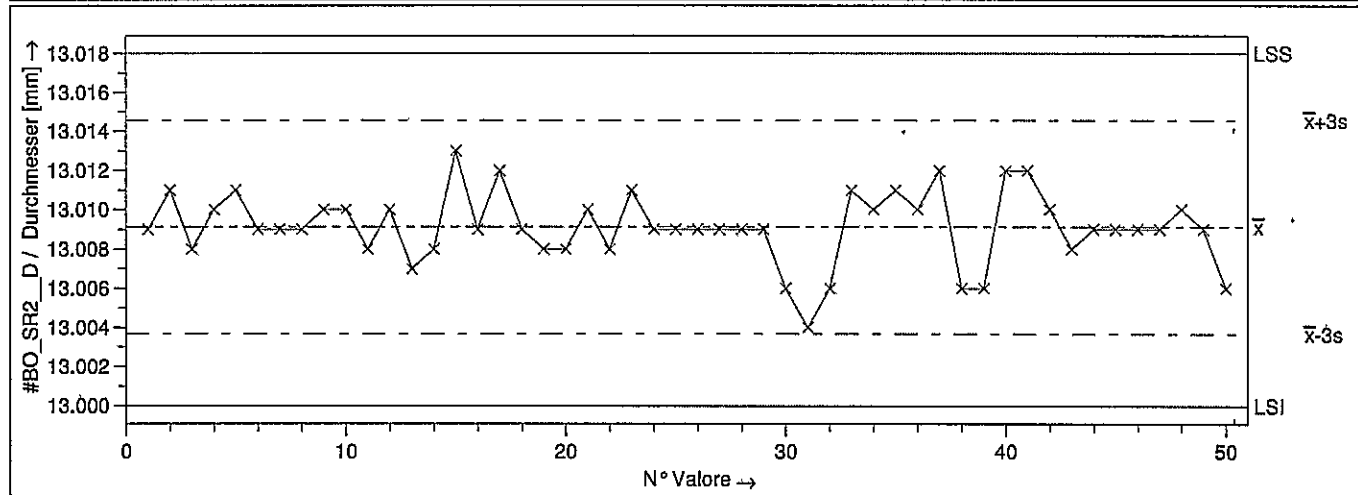
Pagina
51 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_SD2_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.050 LSS 0.050
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partiplo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.025			X̄	0.01800
LSI*	0.000	X _{min}	0.010	X _{inf3}	0.00897 [rt]
LSS	0.050	X _{max}	0.029	X _{sup3}	0.02944 [rt]
T*	0.050	R	0.019	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02047 [rt]
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione log-Normale					
Metodo di calcolo M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.23	2.80	3.36	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 52 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_SR2_D / Durchmesser		Val. Nom. 13.000 0.018 LSS 13.018	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 13.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.009			$\bar{x}$	13.00912
LSI	13.000	X _{min}	13.004	$\bar{x}-3s$	13.00368
LSS	13.018	X _{max}	13.013	$\bar{x}+3s$	13.01456
T	0.018	R	0.009	6s	0.01089
		n<T>	50	p<T>	99.99993 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00005 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.00002 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.33 ≤ 1.65 ≤ 1.98	0 1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.30 ≤ 1.63 ≤ 1.97	0 1.66

I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})

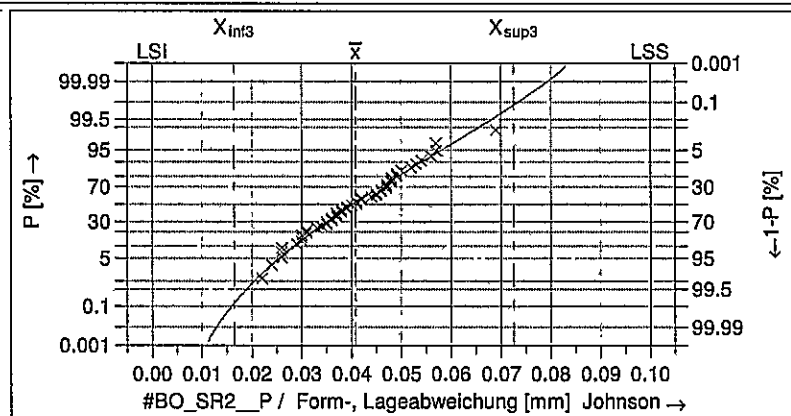
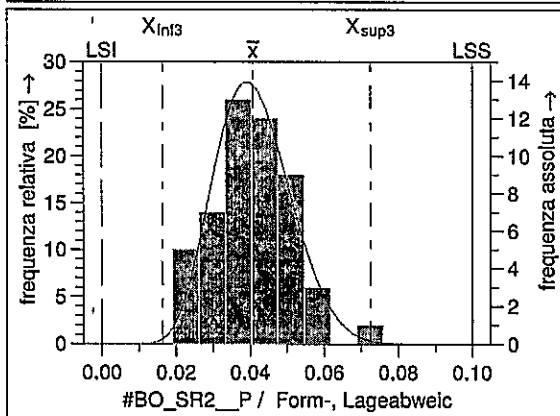
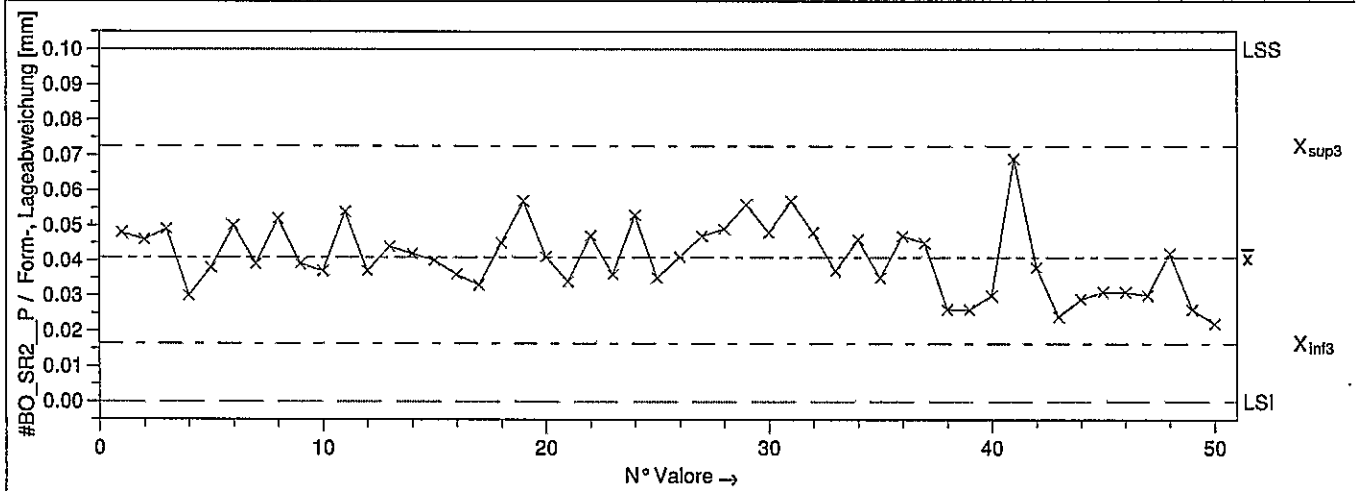
GETRAG Corp Group 2011



Analisi campionaria

Pagina
53 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_SR2_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



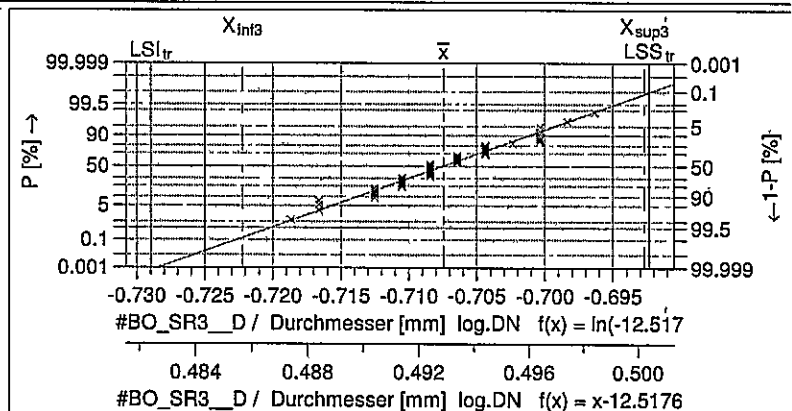
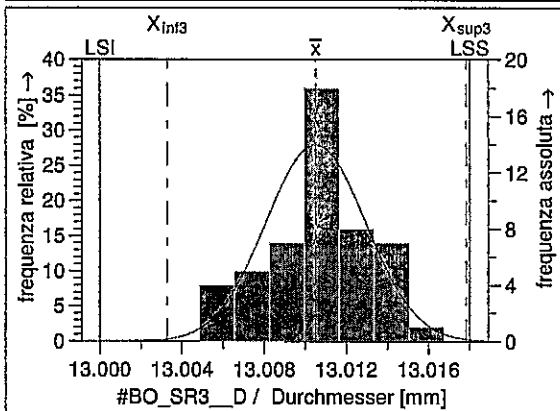
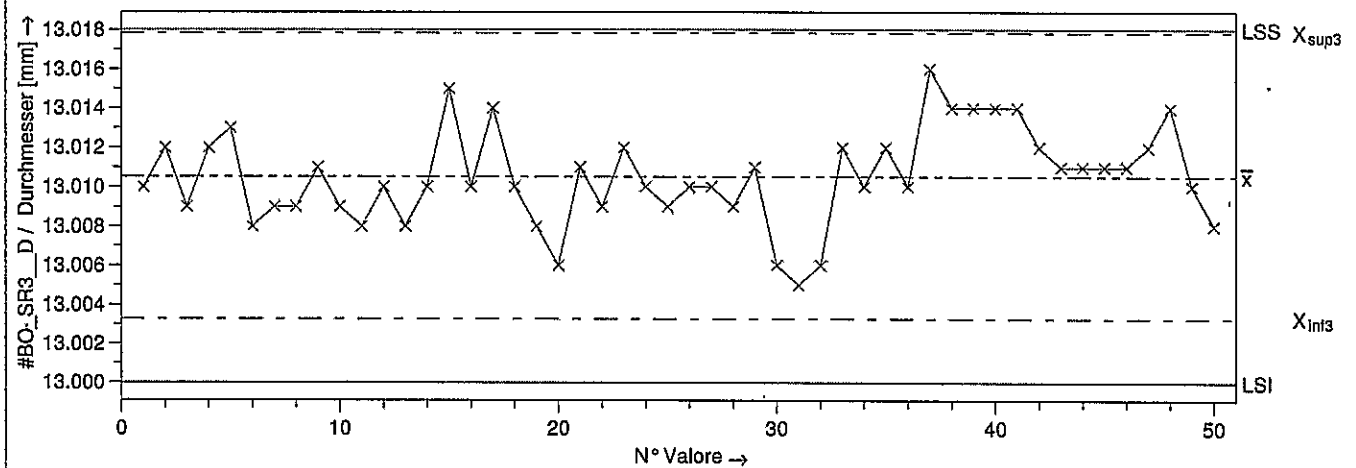
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.04084
LSI*	0.000	x _{min}	0.022	X _{Inf3}	0.01643
LSS	0.100	x _{max}	0.069	X _{sup3}	0.07254
T*	0.100	R	0.047	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.05612
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M41 Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.49 ≤ 1.87 ≤ 2.25			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
54 / 82

Implanto NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13										
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.				K_TR_321__ASSI				Piano di contr		no							
Desc. Macc.				KG321				Desc. Car.		#BO_SR3__D / Durchmesser		Val. Nom.		13.000		0.018		LSS		13.018	
N° Macch.				BAZ358				N° Caratt.				Unità di r		mm		0.000		LSI		13.000	
Tipo Caratter		Variable		Cl. Car.		Significativa				Tipo Reg.		Manuale		Posiz.		Decima		3			
Desc. tipo prod.				Partipilo				Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX							
Tipo produzione				Fertigungsart				N° calibro				ZEISS-DX				Ris. calibro		0.0001			
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53				a		16/03/13 08.00.58											
Nota																					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.009			$\bar{x}$	13.01050
LSI	13.000	X _{min}	13.005	X _{inf3}	13.00327 [rt]
LSS	13.018	X _{max}	13.016	X _{sup3}	13.01783 [rt]
T	0.018	R	0.011	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01456 [rt]
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	99.89238 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.10700 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00062 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

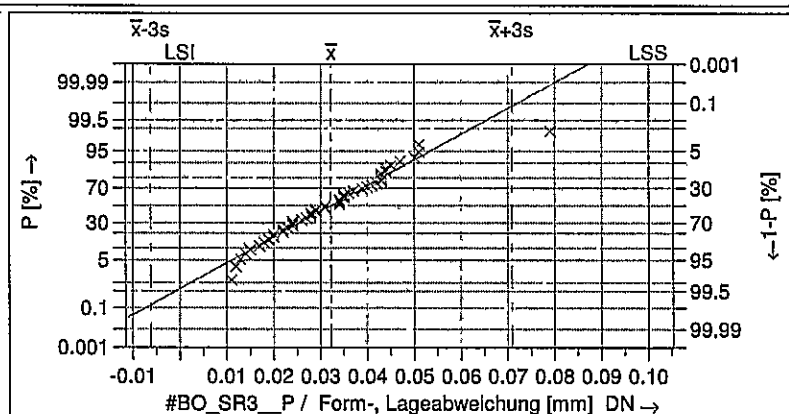
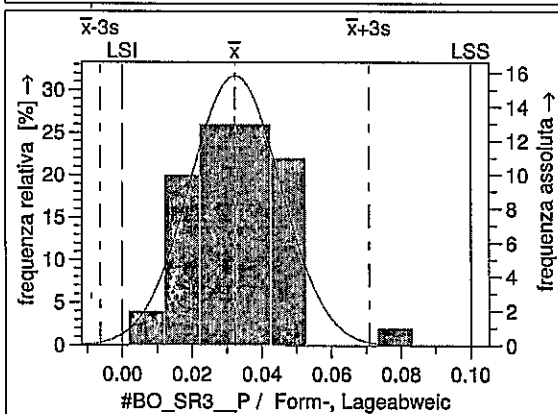
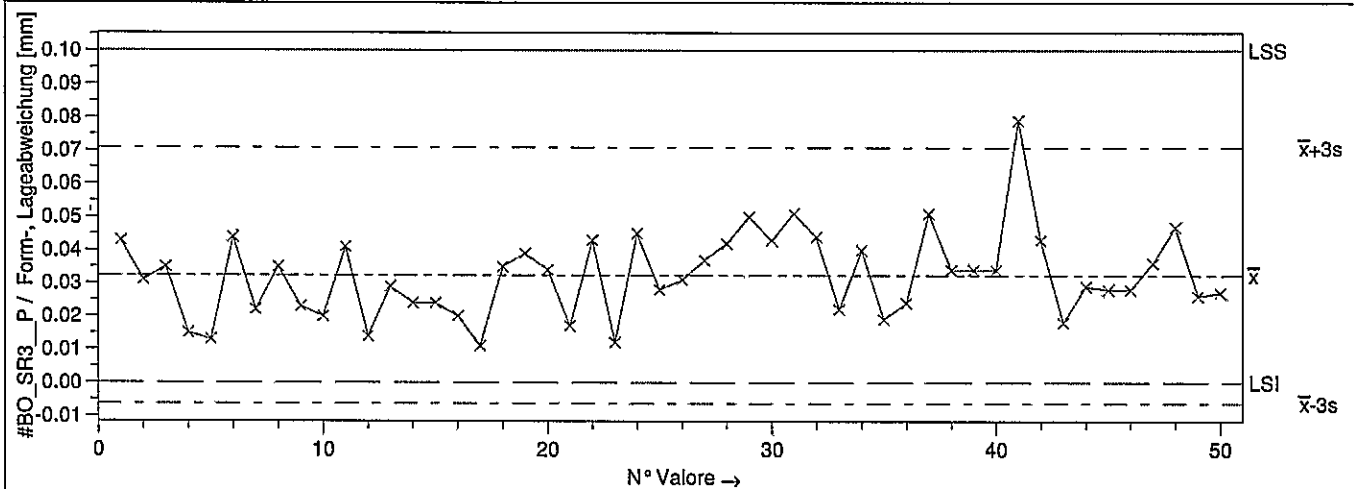
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	0.99 ≤ 1.24 ≤ 1.48		1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.80 ≤ 1.02 ≤ 1.25		1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})				
GETRAG Corp Group 2011				



Analisi campionaria

Pagina
55 / 82

Impianto, NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13			
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contr		no				
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#BO_SR3__P / Form-, Lageabw		Val. Nom.		0.000		0.100	LSS	0.100
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r mm		0.000		LSI	0.000	
Tipo Caratter		Variable		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		3
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX				
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001				
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58						
Nota														



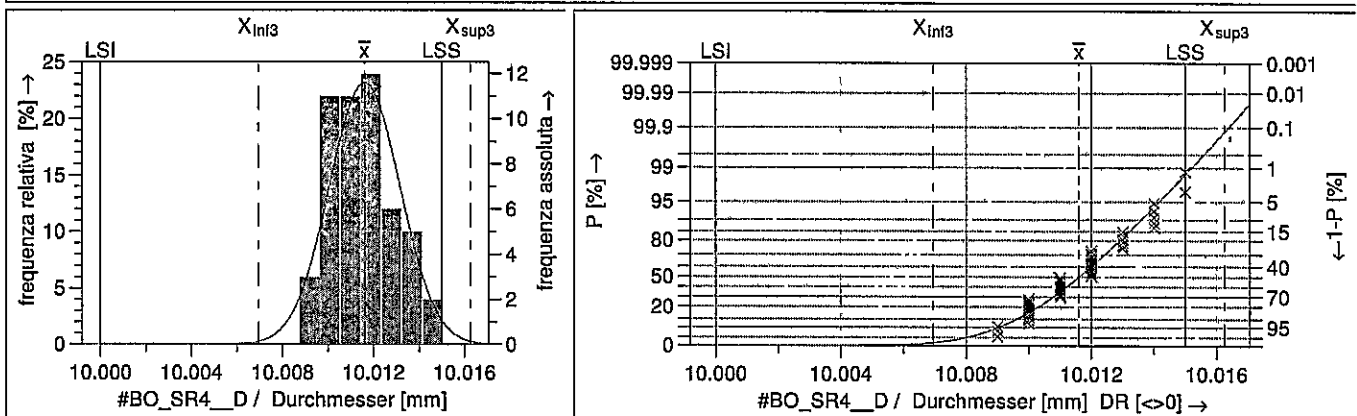
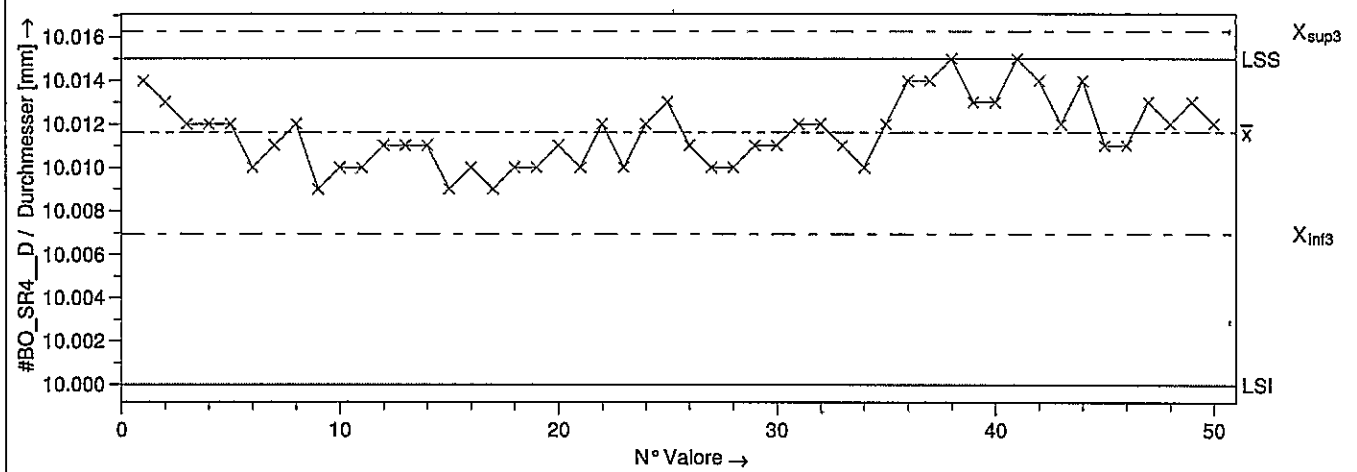
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			x̄	0.03228
LSI*	0.000	X _{min}	0.011	x̄-3s	-0.00627
LSS	0.100	X _{max}	0.079	x̄+3s	0.07083
T*	0.100	R	0.068	6s	0.07710
		n < T	50	p < T	99.99999 %
		n > LSS	0	p > LSS	0.00001 %
		n < LSI	---	p < LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione Normale					
Metodo di calcolo M4, Percentile (0.135%-x̄-99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critica	C _{mk}	1.40	1.76	≤ 2.12	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

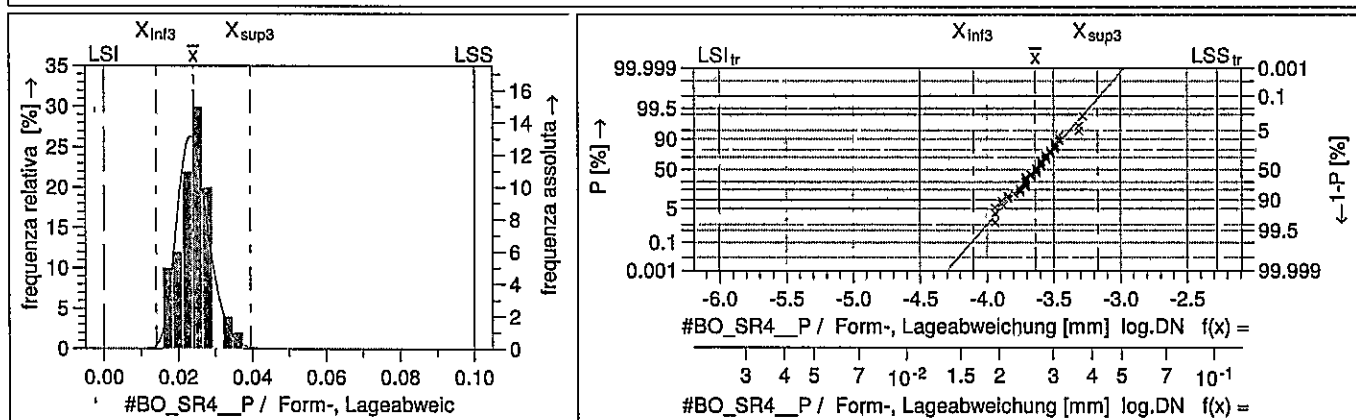
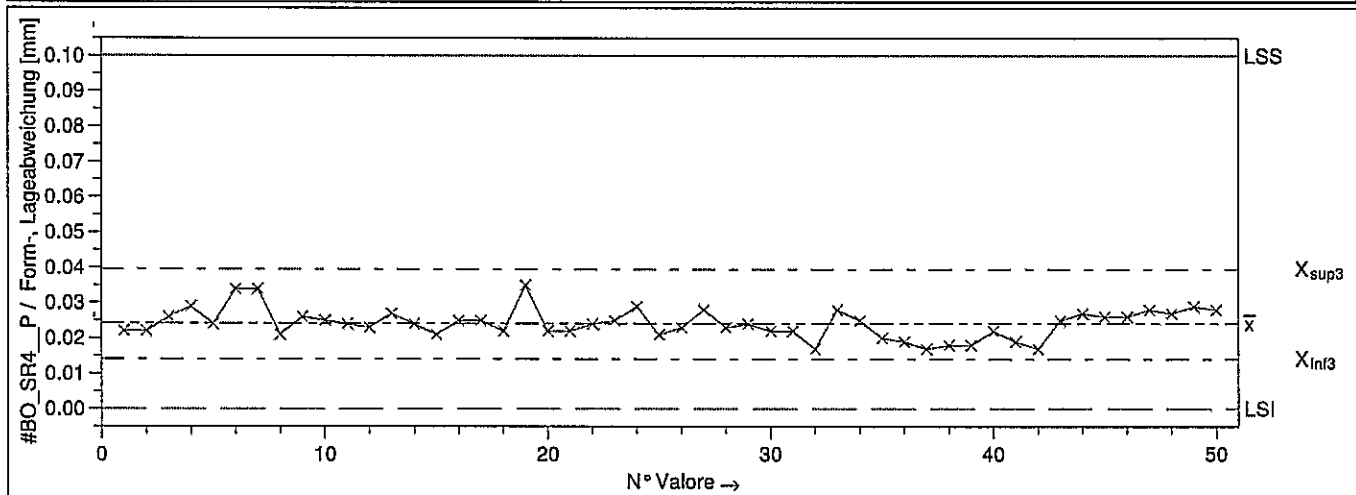
Pagina
56 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_SR4__D / Durchmesser	Val. Nom. 10.000	0.015 LSS 10.015
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 10.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			

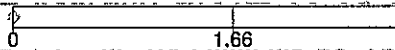
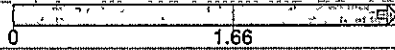


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.008			$\bar{x}$	10.01160
LSI	10.000	X _{min}	10.009	X _{Inf3}	10.00694
LSS	10.015	X _{max}	10.015	X _{sup3}	10.01626
T	0.015	R	0.006	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.00931
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	98.57730 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	1.42270%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
				Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.29 ≤ 1.61 ≤ 1.93			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.56 ≤ 0.73 ≤ 0.90			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

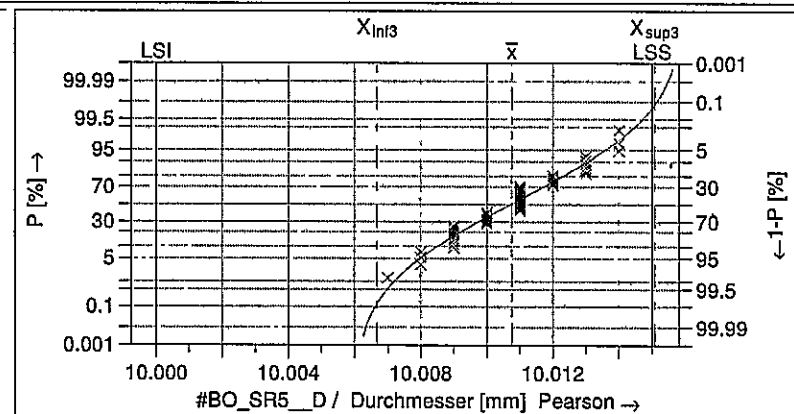
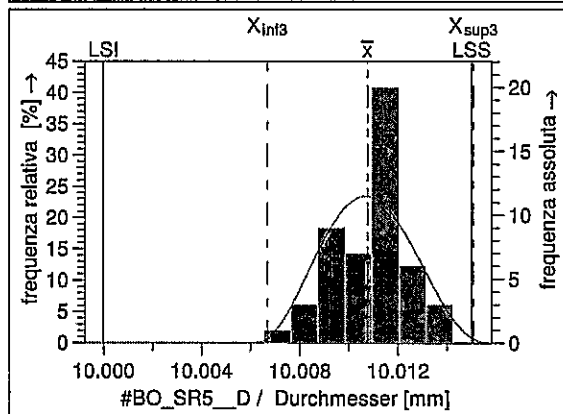
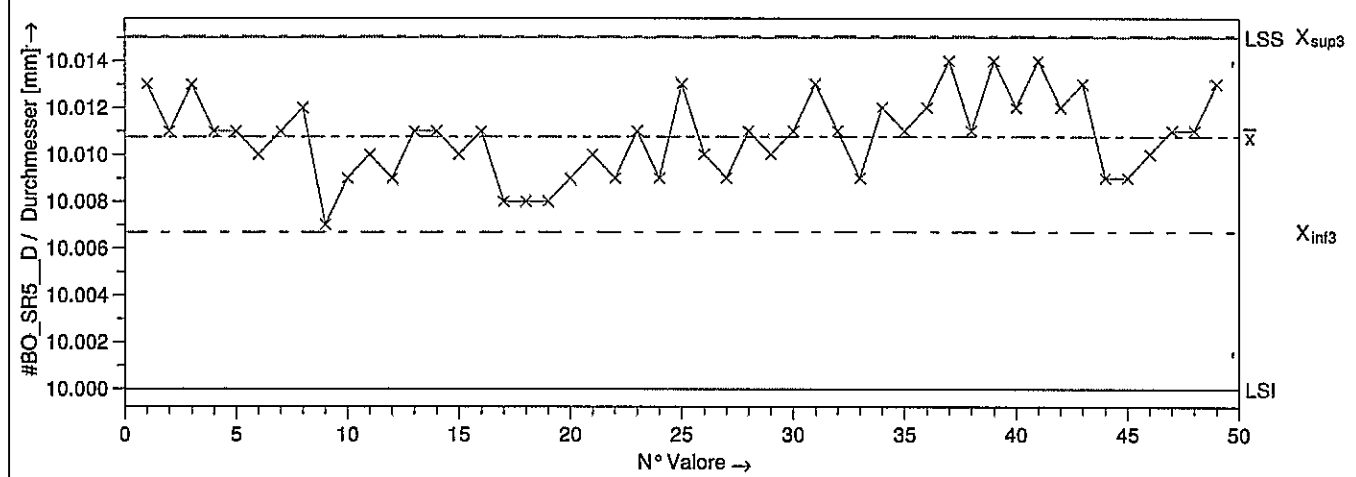
		Analisi campionaria		Pagina 57 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_SR4_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000 0.100 LSS 0.100	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		07/11/12 20.10.53 a		16/03/13 08.00.58	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.02420
LSI*	0.000	X _{min}	0.017	X _{inf3}	0.01406 [rt]
LSS	0.100	X _{max}	0.035	X _{sup3}	0.03956 [rt]
T*	0.100	R	0.018	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02550 [rt]
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.00000%
		n<LSI	---	P<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

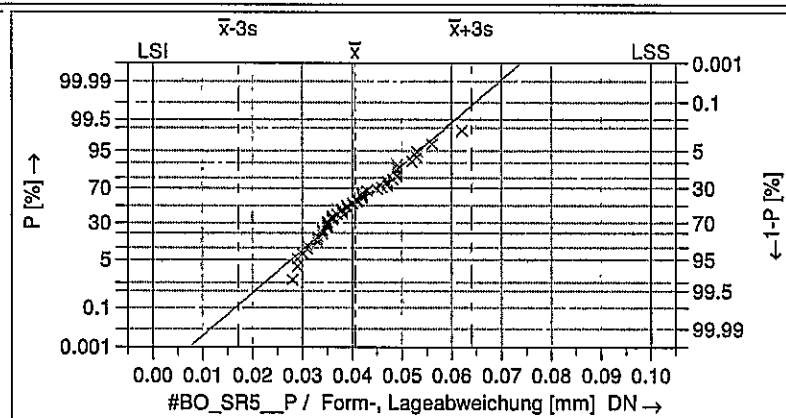
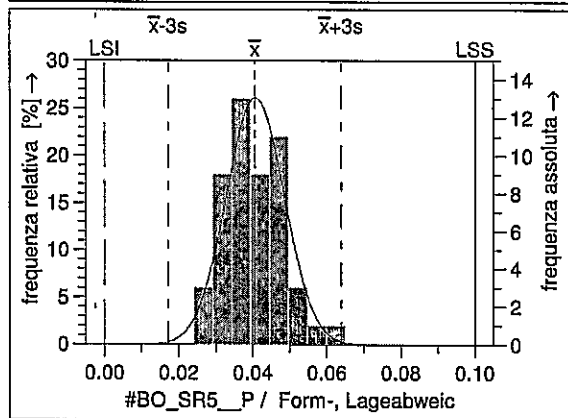
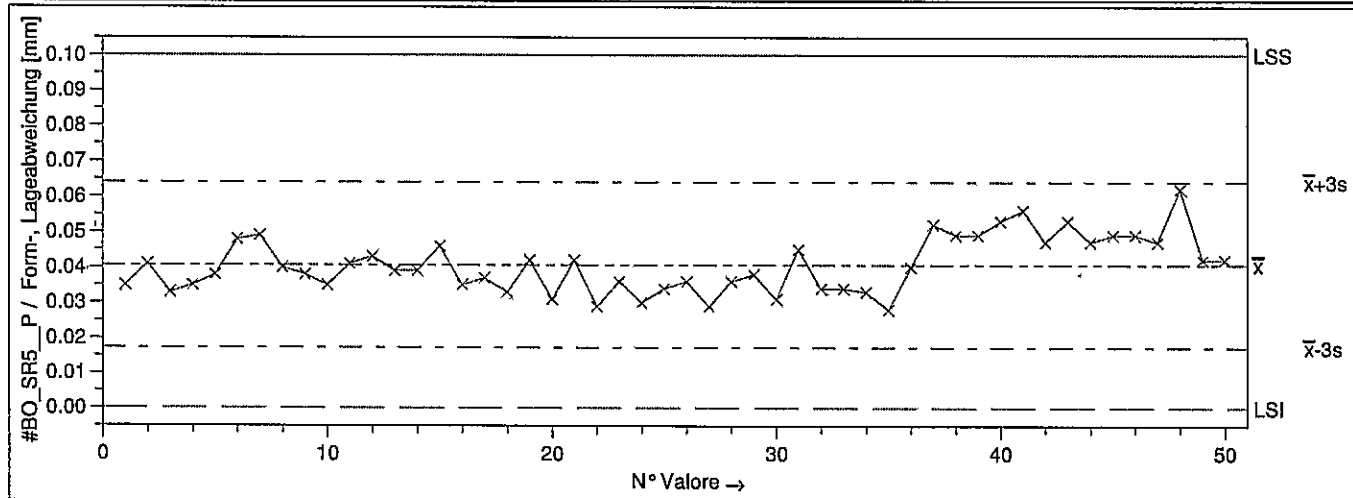
Modelli di Distribuzione		Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	--- 915	
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.95 ≤ 4.94 ≤ 5.92	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			

		Analisi campionaria		Pagina 58 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_SR5__D / Durchmesser		Val. Nom. 10.000 0.015 LSS 10.015	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 10.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		16/03/13 03.16.07 a		21/04/13 02.57.05	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.008			x̄	10.01076
LSI	10.000	X _{min}	10.007	X _{inf3}	10.00668
LSS	10.015	X _{max}	10.014	X _{sup3}	10.01507
T	0.015	R	0.007	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00839
		n<T>	49	p<T>	99.81586 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.18414 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000 %
		n _{eff}	49		
		n _{tot}	49		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Sistema di Distribuzioni Pearson		
			M4 ₁ Percentile (0.135%-x̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.43 ≤ 1.79 ≤ 2.14			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.77 ≤ 0.98 ≤ 1.20			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 59 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI		Desc. Part. K_TR_321_ASSI			Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_SR5_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000	0.100	LSS 0.100
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	0.000	LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58						
Nota						



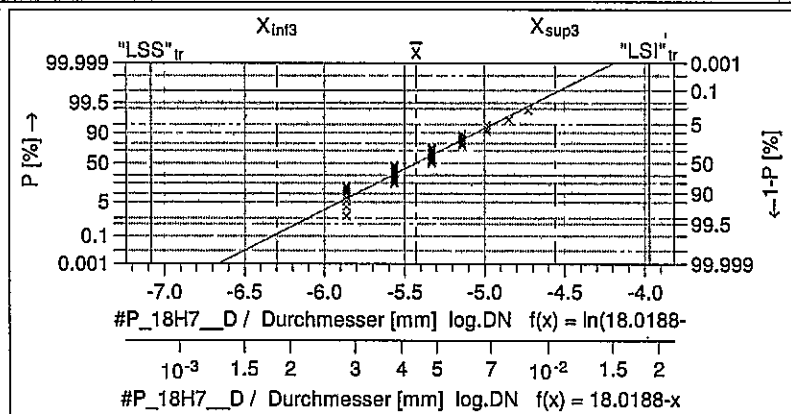
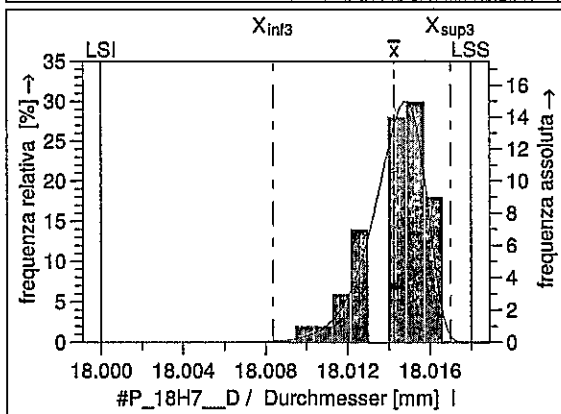
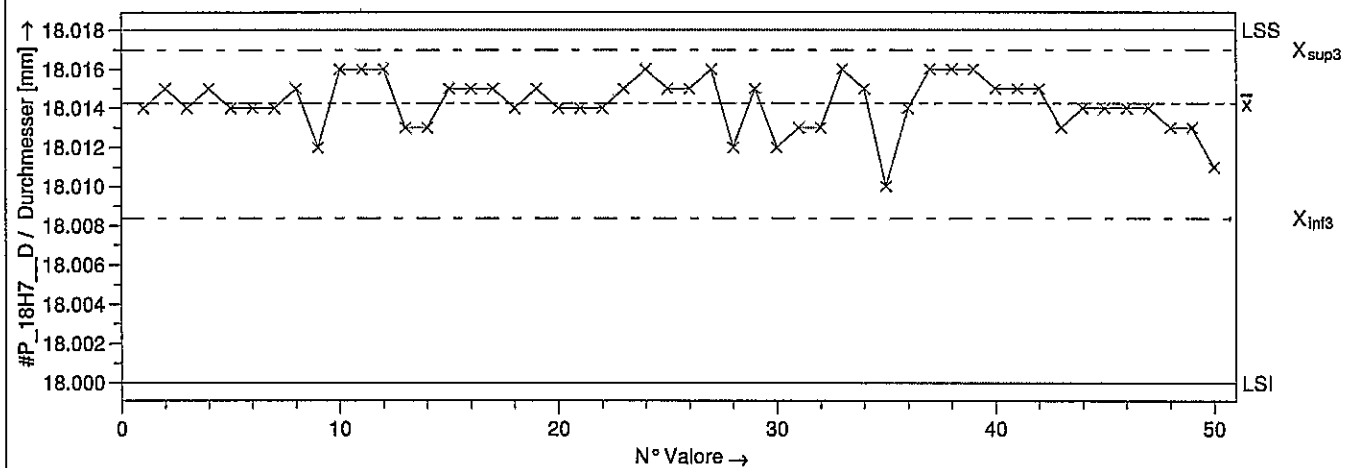
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.050			$\bar{x}$	0.04060
LSI*	0.000	x_{min}	0.028	$\bar{x}-3s$	0.01720
LSS	0.100	x_{max}	0.062	$\bar{x}+3s$	0.06400
T^*	0.100	R	0.034	6s	0.04681
		$n_{<T>}$	50	$P_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$P_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$P_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione Normale		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915	Φ	1.66
Indice di capacità critica	C_{mk}	2.03	2.54	3.05	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

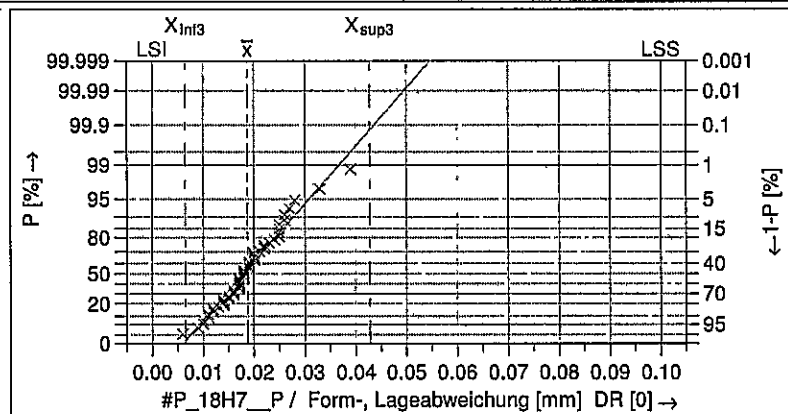
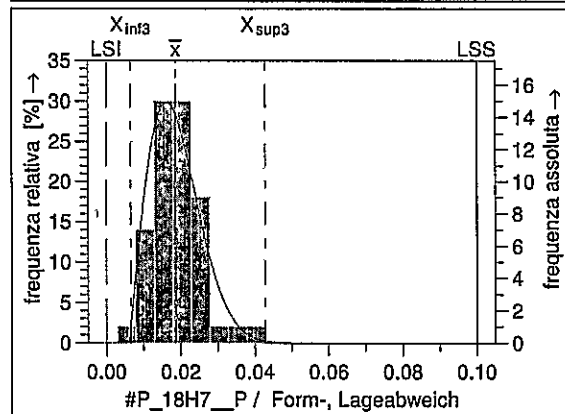
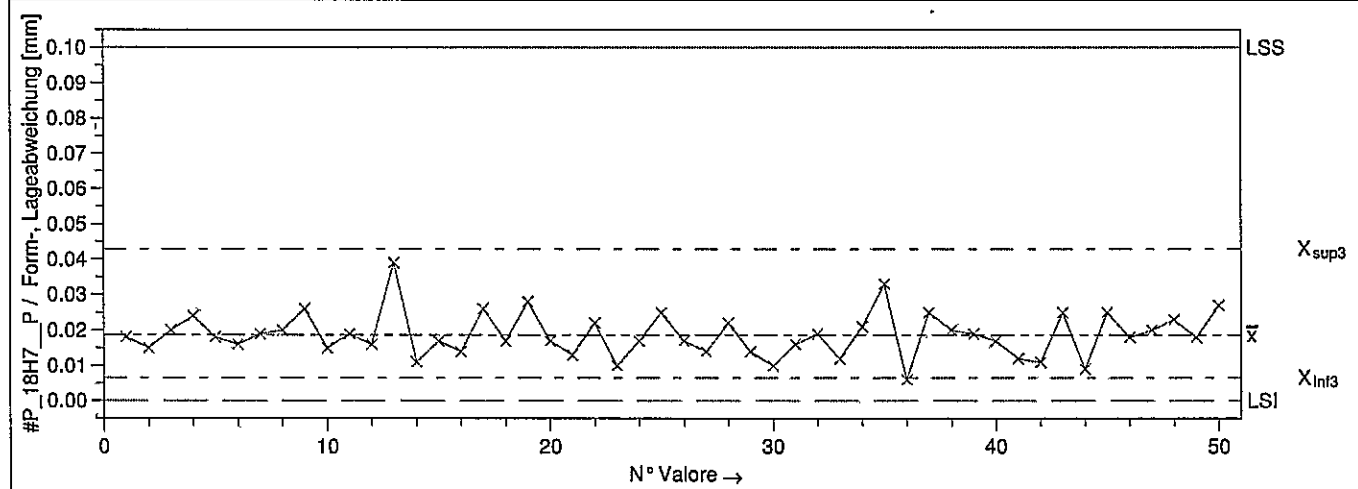
Pagina
60 / 82

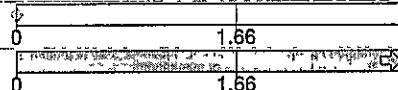
Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #P_18H7__D / Durchmesser	Val. Nom. 18.000	0.018 LSS 18.018
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di m mm	0.000 LSI 18.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	18.009			X̄	18.01426
LSI	18.000	X _{min}	18.010	X _{inf3}	18.00838 [rt]
LSS	18.018	X _{max}	18.016	X _{sup3}	18.01699 [rt]
T	0.018	R	0.006	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00862 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.99998 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.00002 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	1.68 ≤ 2.09 ≤ 2.50	0	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.08 ≤ 1.37 ≤ 1.65	0	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 61 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #P_18H7__P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000 0.100 LSS 0.100	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratter Variabile		Ci. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		16/03/13 03.16.07 a		21/04/13 02.57.05	
Nota					



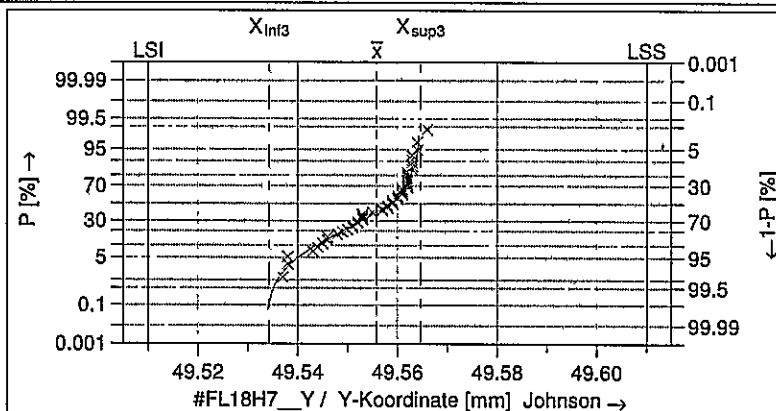
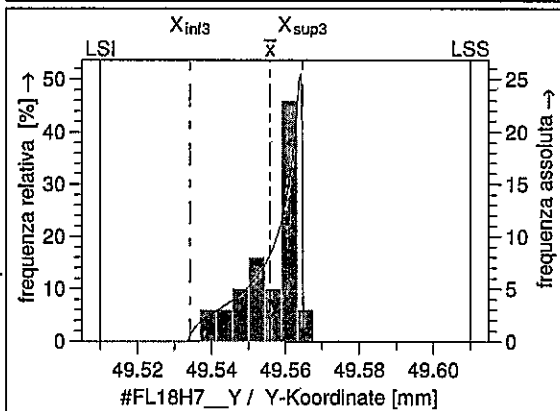
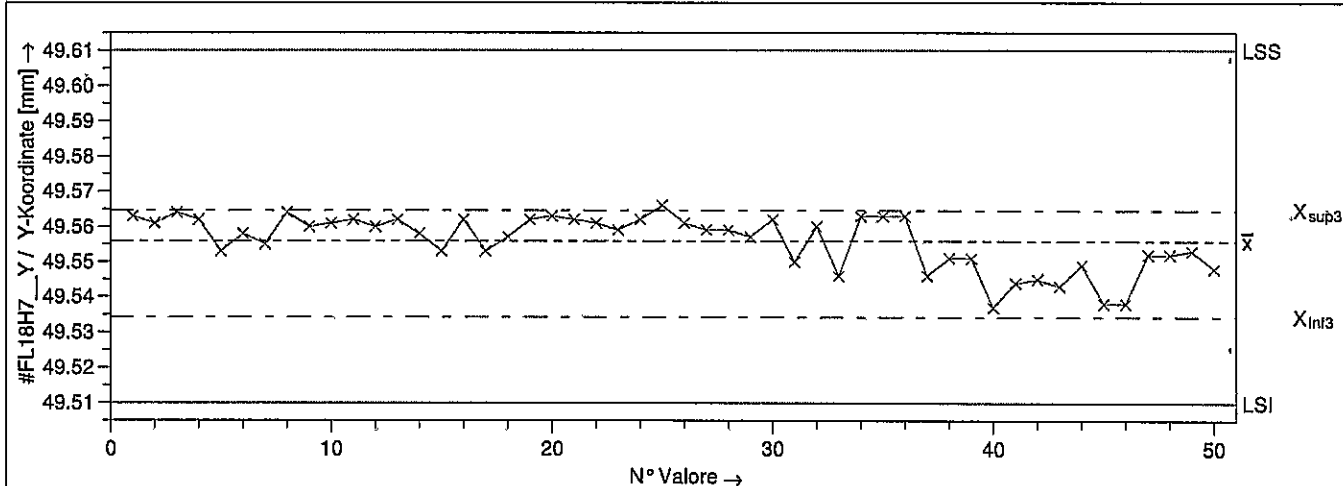
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.01870
LSI*	0.000	X _{min}	0.006	X _{inf3}	0.00653 [rt]
LSS	0.100	X _{max}	0.039	X _{sup3}	0.04284 [rt]
T*	0.100	R	0.033	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03631 [rt]
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000%
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. a 0)			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.70 ≤ 3.37 ≤ 4.04			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

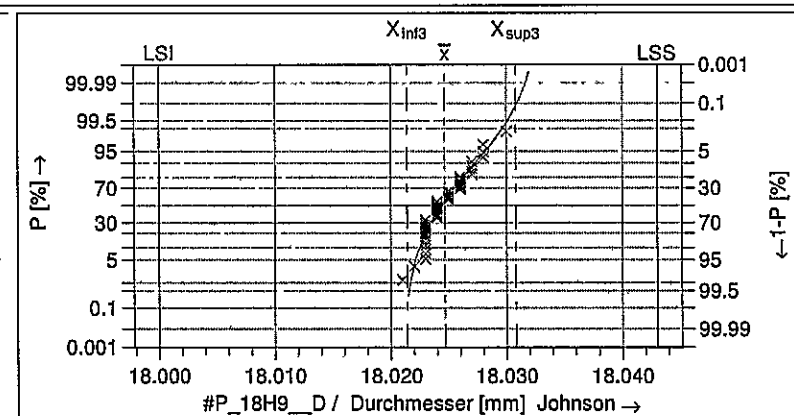
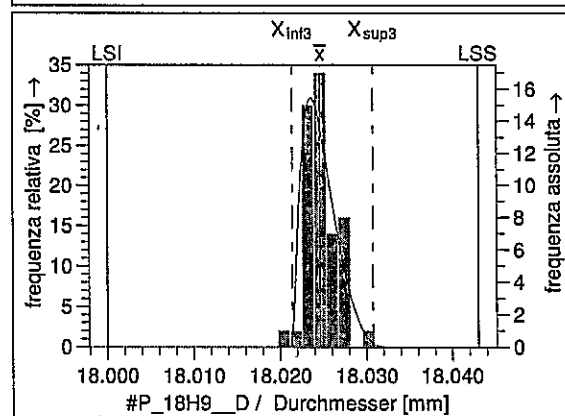
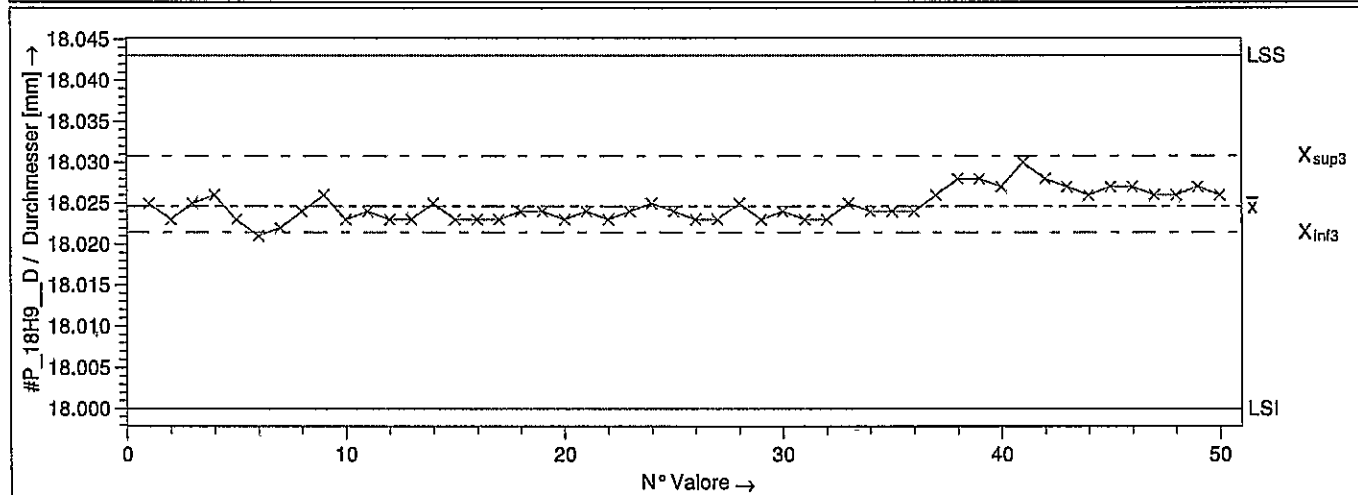
Pagina
62 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #FL18H7__Y / Y-Koordinate	Val. Nom. 49.560	0.050 LSS 49.610
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.050 LSI 49.510
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



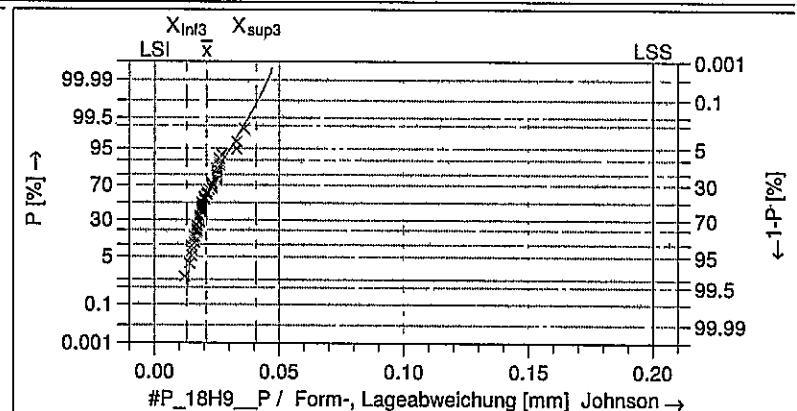
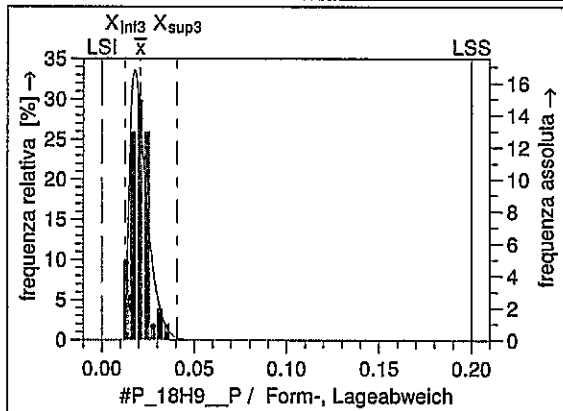
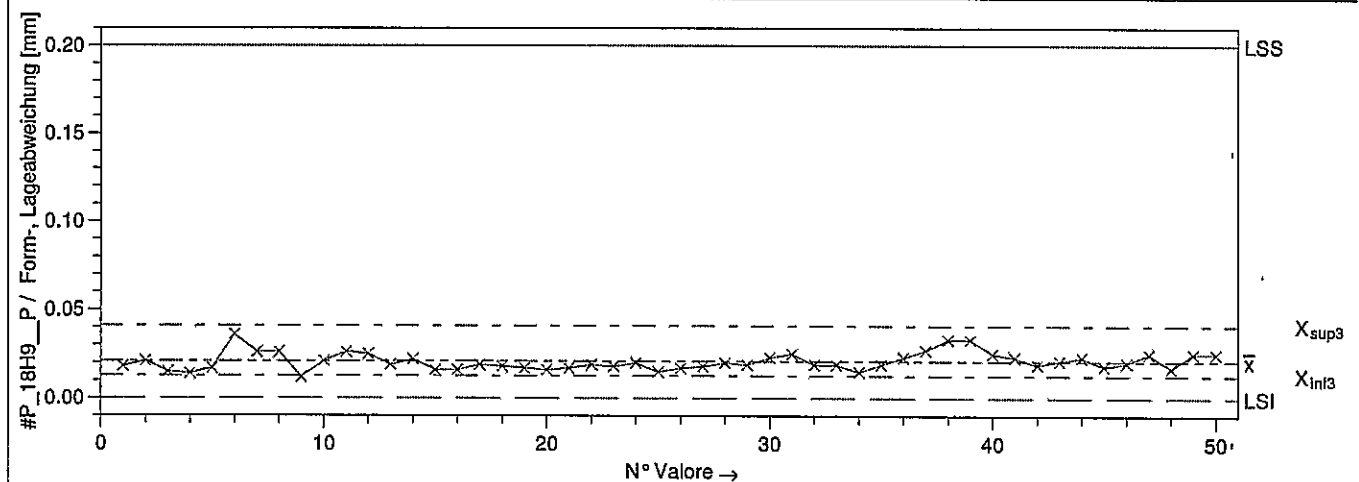
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	49.560			$\bar{x}$	49.55586
LSI	49.510	X _{min}	49.537	X _{inf3}	49.53431
LSS	49.610	X _{max}	49.566	X _{sup3}	49.56463
T	0.100	R	0.029	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03032
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	2.65 ≤ 3.30 ≤ 3.95	01.86		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.70 ≤ 2.13 ≤ 2.56	01.86		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

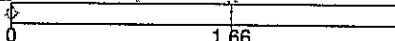
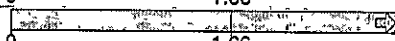
		Analisi campionaria		Pagina 63 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #P_18H9_D / Durchmesser		Val. Nom. 18.000 0.043 LSS 18.043	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 18.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



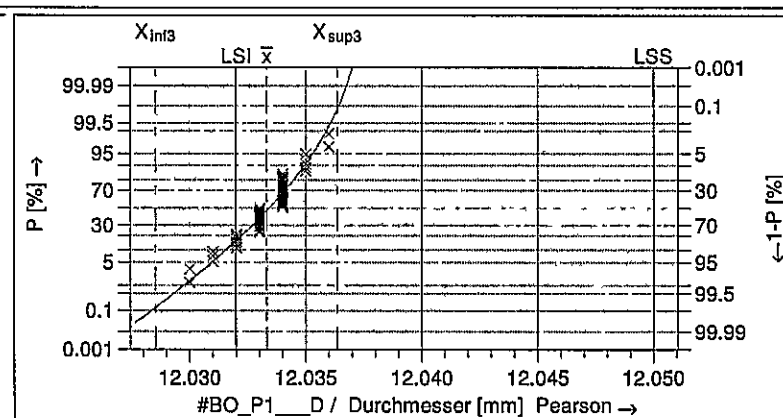
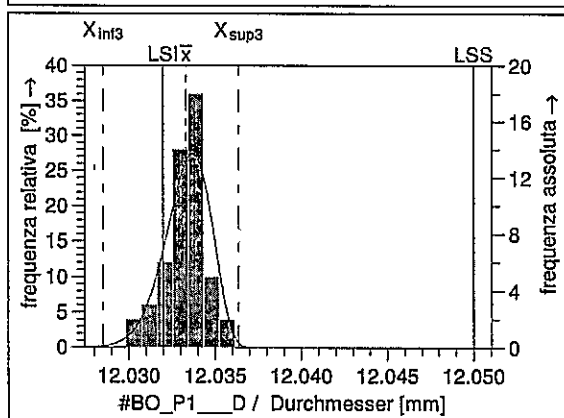
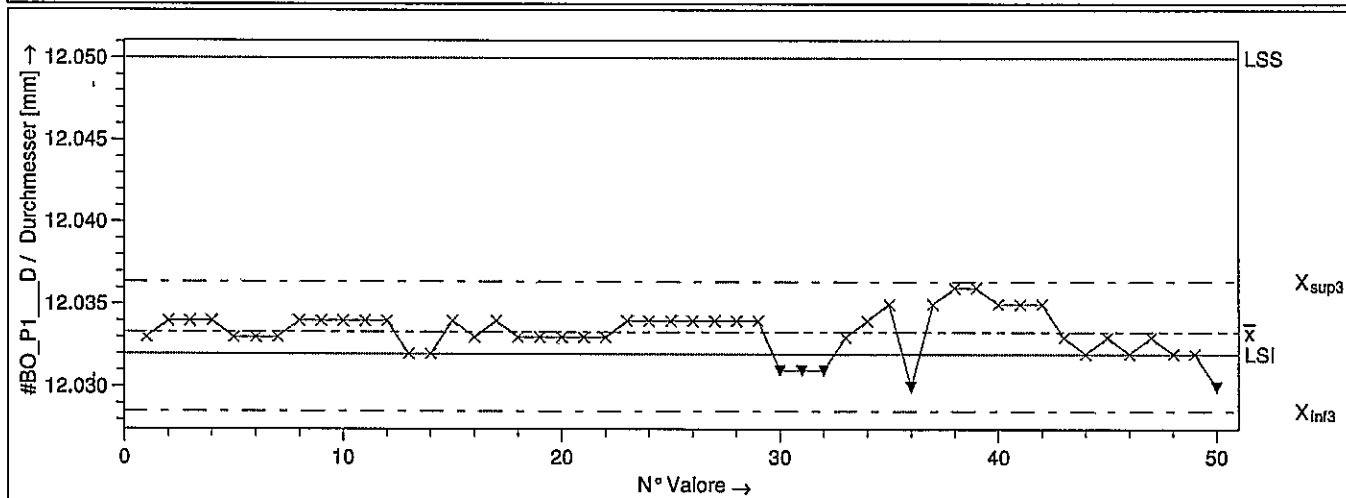
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	18.021			X̄	18.02466
LSI	18.000	X _{min}	18.021	X _{inf3}	18.02141
LSS	18.043	X _{max}	18.030	X _{sup3}	18.03078
T	0.043	R	0.009	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00937
		n _{<T>}	50	P _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	P _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	P _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%-X-99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	3.68 ≤ 4.59 ≤ 5.49	0	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	2.40 ≤ 3.00 ≤ 3.60	0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 64 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #P_18H9_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000	0.200 LSS 0.200
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



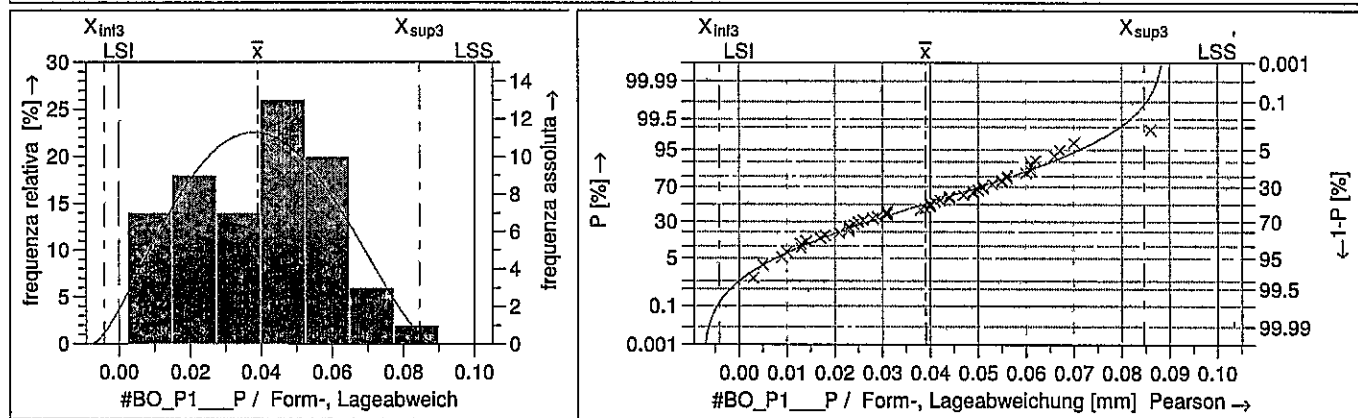
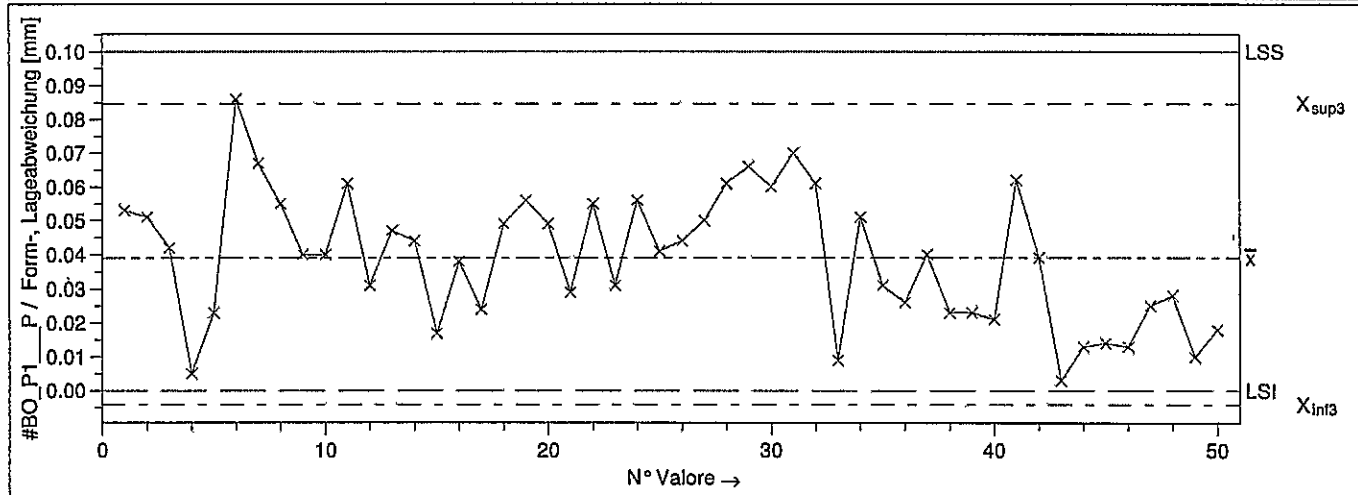
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.100			$\bar{x}$	0.02080
LSI*	0.000	x_{min}	0.012	X_{inf3}	0.01274
LSS	0.200	x_{max}	0.036	X_{sup3}	0.04082
T^*	0.200	R	0.024	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.02808
		$n_{<T>}$	50	$p_{\leq T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000%
		$n_{<LSI}$	---	$p_{\leq LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C_m	915		
Indice di capacità critico		C_{mk}	7.18 ≤ 8.95 ≤ 10.72		
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 65 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_P1__D / Durchmesser		Val. Nom. 12.000 0.050 LSS 12.050	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.032 LSI 12.032	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	12.041			$\bar{x}$	12.03332
LSI	12.032	X _{min}	12.030	X _{inf3}	12.02852
LSS	12.050	X _{max}	12.036	X _{sup3}	12.03636
T	0.018	R	0.006	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00785
		n<T>	45	p<T>	84.00734 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	5	p<LSI	15.99266%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Sistema di Distribuzioni Pearson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.84 ≤ 2.29 ≤ 2.75	01.66		
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.17 ≤ 0.27 ≤ 0.38	01.66		
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 66 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contr. no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_P1__P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



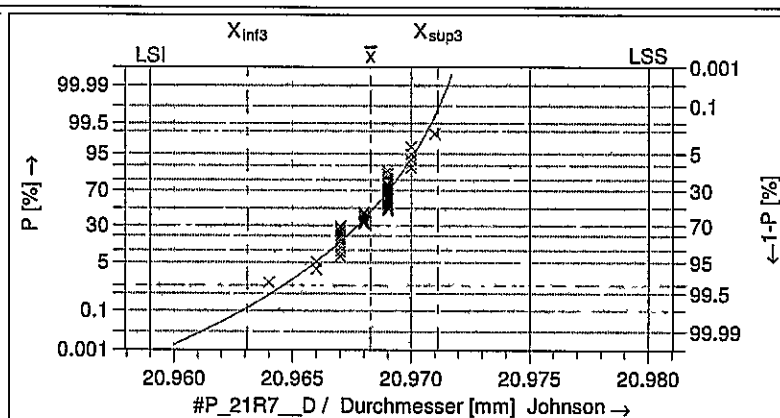
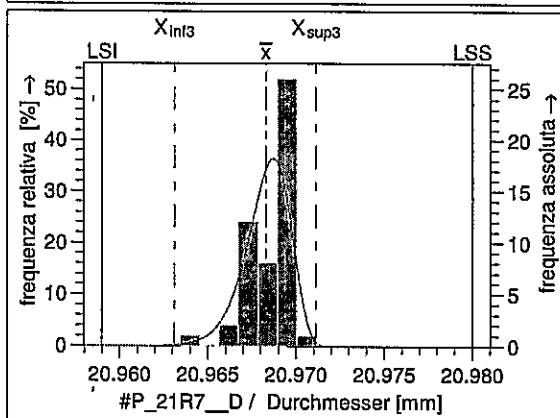
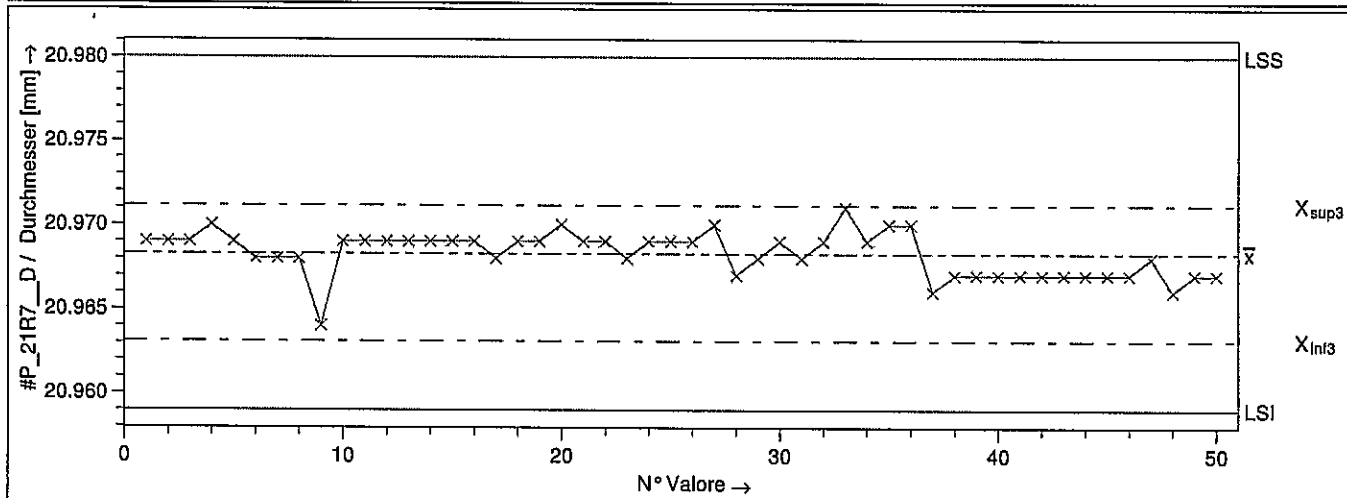
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.050			$\bar{x}$	0.03902
LSI*	0.000	x_{min}	0.003	x_{inf3}	-0.00411
LSS	0.100	x_{max}	0.086	x_{sup3}	0.08462
T^*	0.100	R	0.083	$x_{sup3} - x_{inf3}$	0.08873
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.000000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Sistema di Distribuzioni Pearson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C_m	---	1.66	
Indice di capacità critico		C_{mk}	1.06 ≤ 1.34 ≤ 1.62	1.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

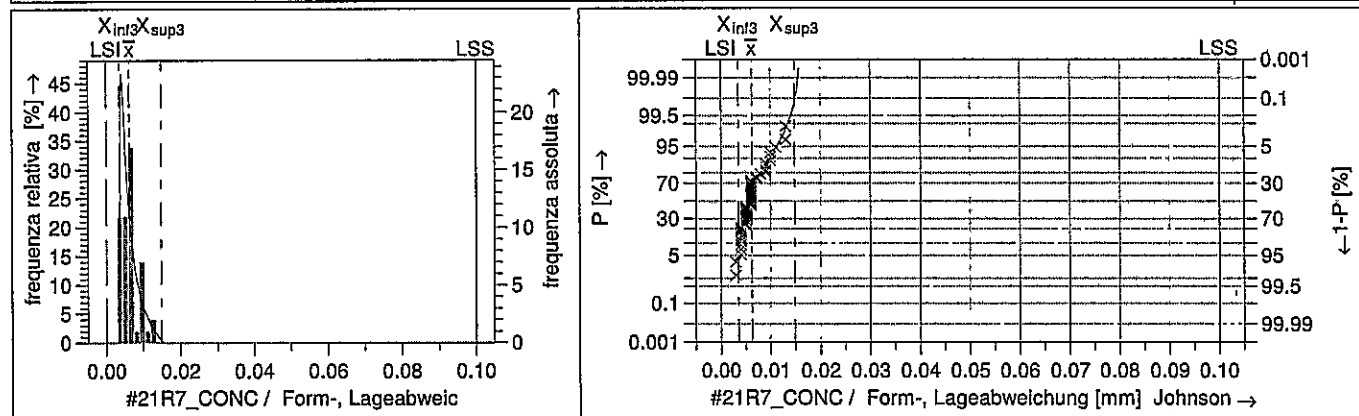
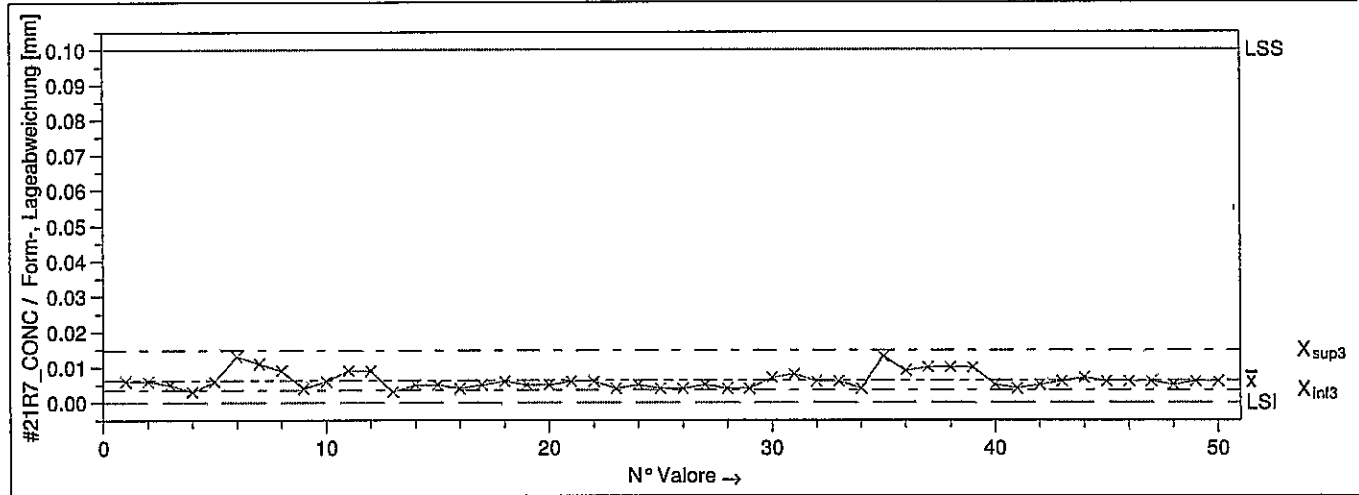
Pagina
67 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #P_21R7_D / Durchmesser	Val. Nom. 21.000	-0.020 LSS 20.980
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.041 LSI 20.959
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			

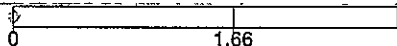
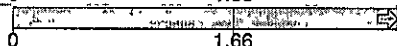


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	20.970			$\bar{x}$	20.96828
LSI	20.959	X _{min}	20.964	X _{inf3}	20.96309
LSS	20.980	X _{max}	20.971	X _{sup3}	20.97112
T	0.021	R	0.007	X _{sup3} - X _{inf3}	0.00803
		n _{≤T}	50	p _{≤T}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{≤LSI}	0	p _{≤LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135% - 99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	2.10 ≤ 2.62 ≤ 3.13		1.56	
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.42 ≤ 1.79 ≤ 2.16		1.56	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

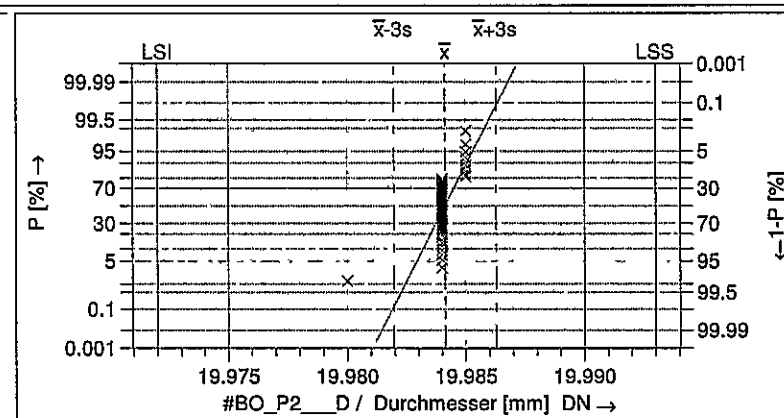
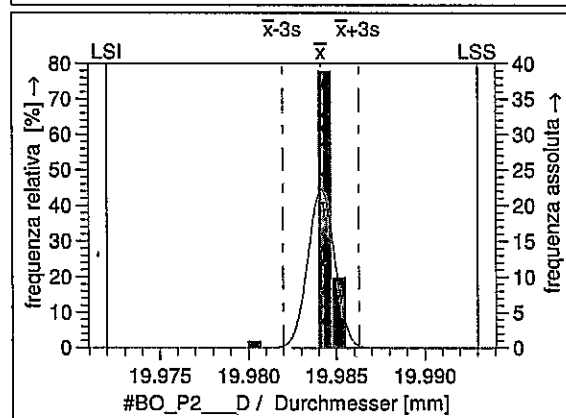
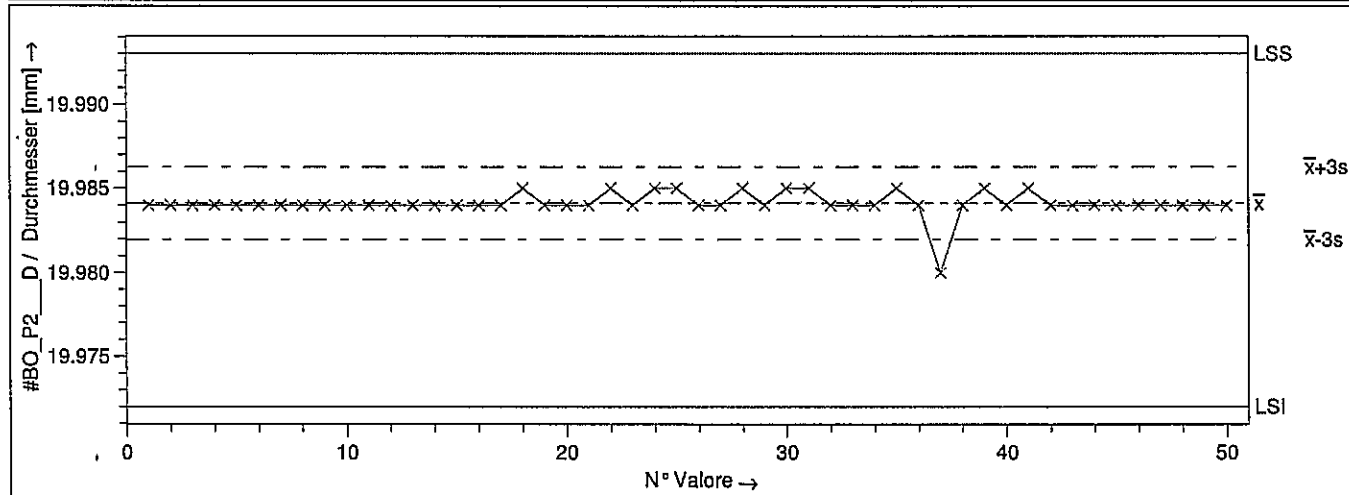
		Analisi campionaria		Pagina 68 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #21R7_CONC / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000 0.100 LSS 0.100	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		07/11/12 20.10.53 a		16/03/13 08.00.58	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.050			$\bar{x}$	0.00624
LSI*	0.000	X_{min}	0.003	X_{inf3}	0.00351
LSS	0.100	X_{max}	0.013	X_{sup3}	0.01482
T^*	0.100	R	0.010	$X_{sup3}-X_{inf3}$	0.01131
		$n_{<T>}$	50	$P_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$P_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$P_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		

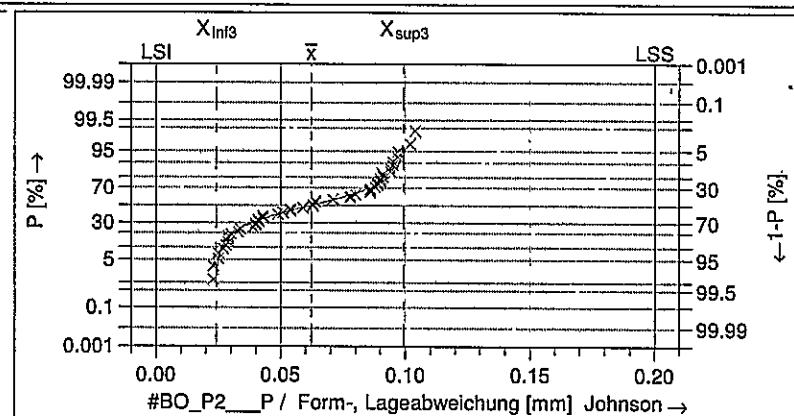
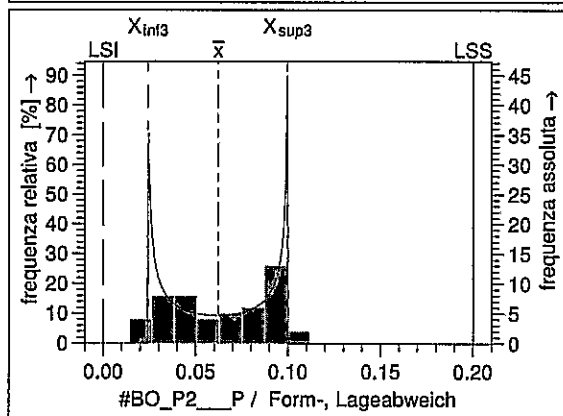
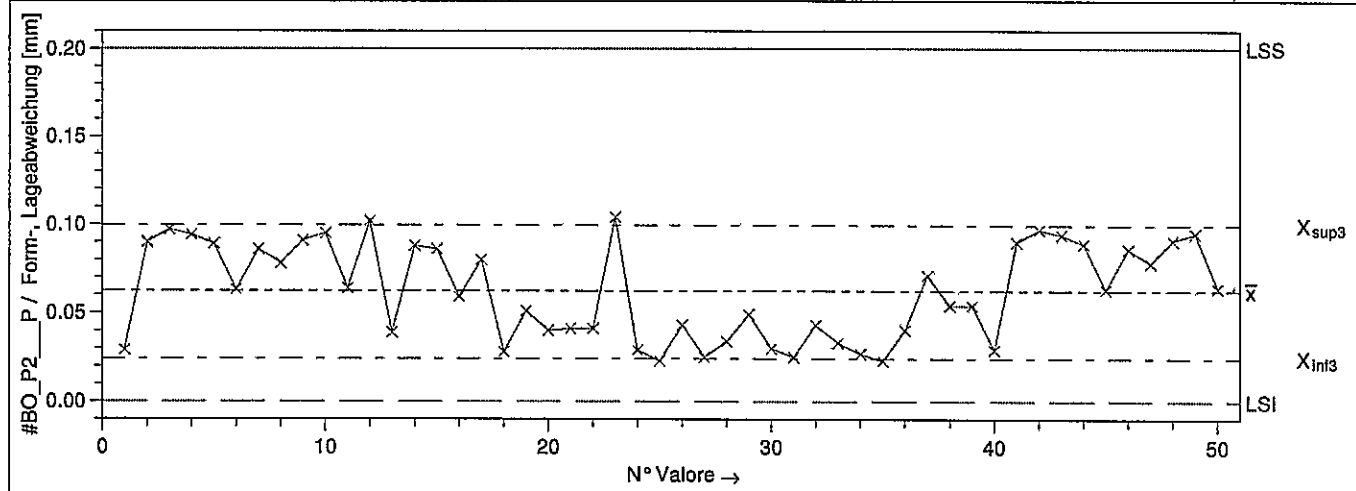
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C_m --- 915		1.66
Indice di capacità critico	C_{mk} 8.76 ≤ 10.92 ≤ 13.09		1.66
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})			
GETRAG Corp Group 2011			

		Analisi campionaria		Pagina 69 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_P2__D / Durchmesser		Val. Nom. 20.000 -0.007 LSS 19.993	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm -0.028 LSI 19.972	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 16/03/13 03.16.07 a 21/04/13 02.57.05					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	19.983			$\bar{x}$	19.98412
LSI	19.972	X _{min}	19.980	$\bar{x}-3s$	19.98197
LSS	19.993	X _{max}	19.985	$\bar{x}+3s$	19.98627
T	0.021	R	0.005	6s	0.00431
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	3.91 ≤ 4.87 ≤ 5.83	0	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	3.30 ≤ 4.12 ≤ 4.94	0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria			Pagina 70 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette		Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_P2__P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000		LSS 0.200
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di n mm		LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale		Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX		
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001		
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58
Nota						



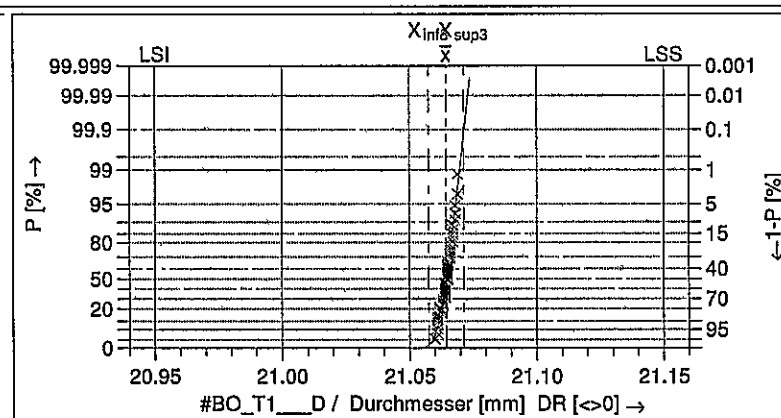
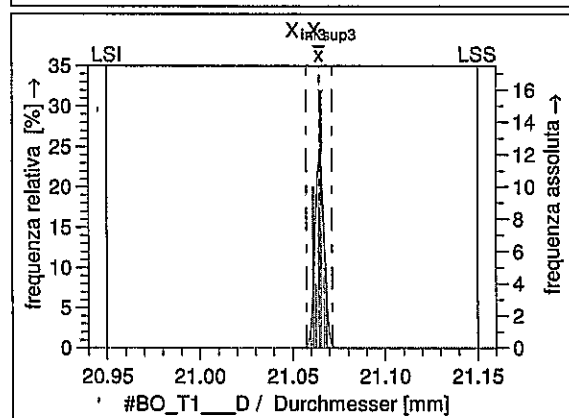
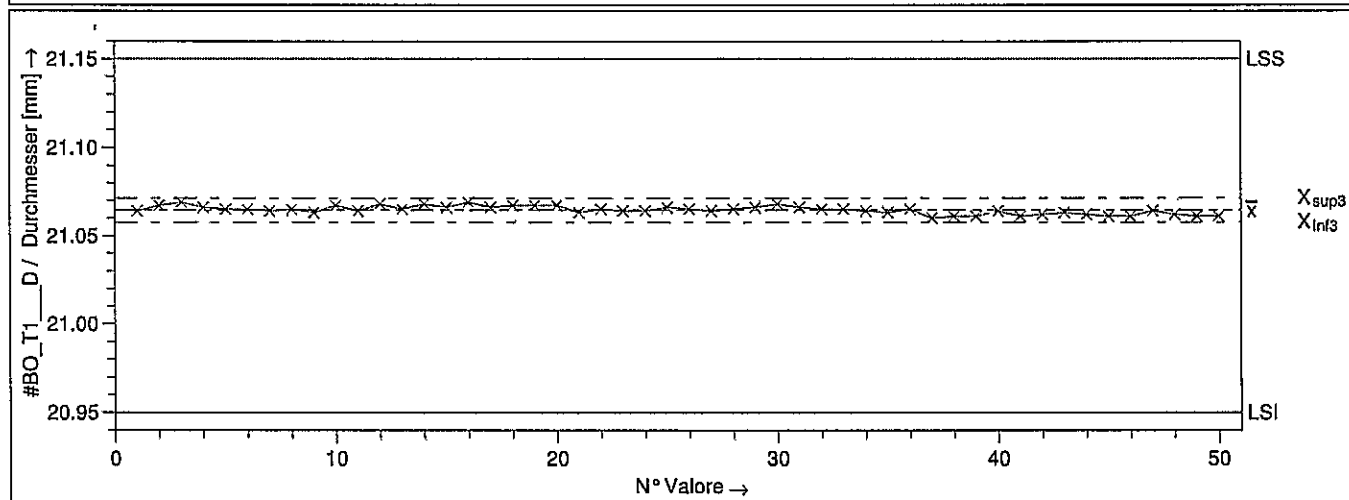
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.100			X̄	0.06228
LSI*	0.000	X _{min}	0.023	X _{inf3}	0.02413
LSS	0.200	X _{max}	0.104	X _{sup3}	0.09956
T*	0.200	R	0.081	X _{sup3} -X _{inf3}	0.07543
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

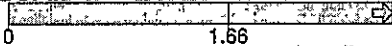
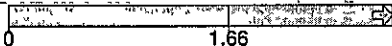
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-X-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.96 ≤ 3.69 ≤ 4.43	

I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})

GETRAG Corp Group 2011

		Analisi campionaria		Pagina 71 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_T1__D / Durchmesser		Val. Nom. 21.050	0.100 LSS 21.150
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	-0.100 LSI 20.950
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



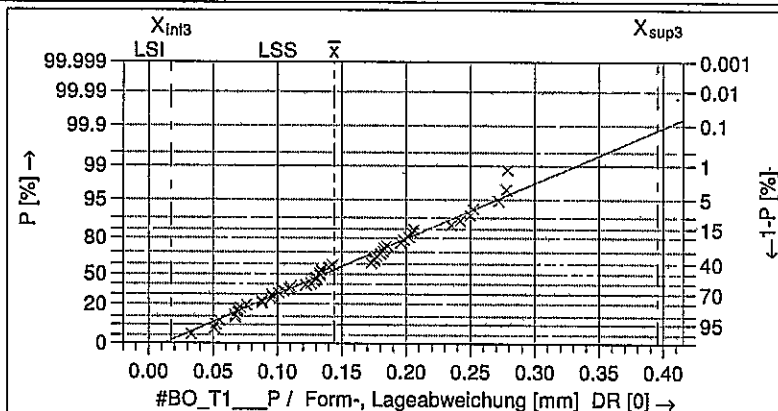
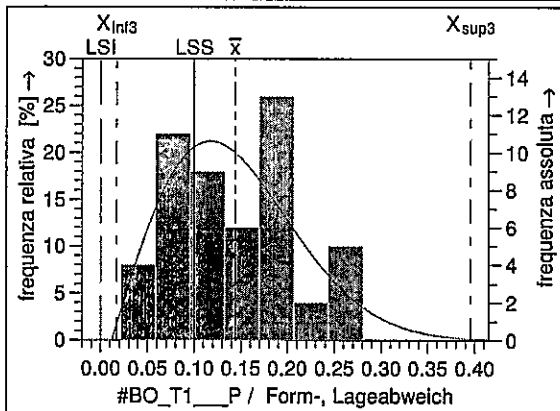
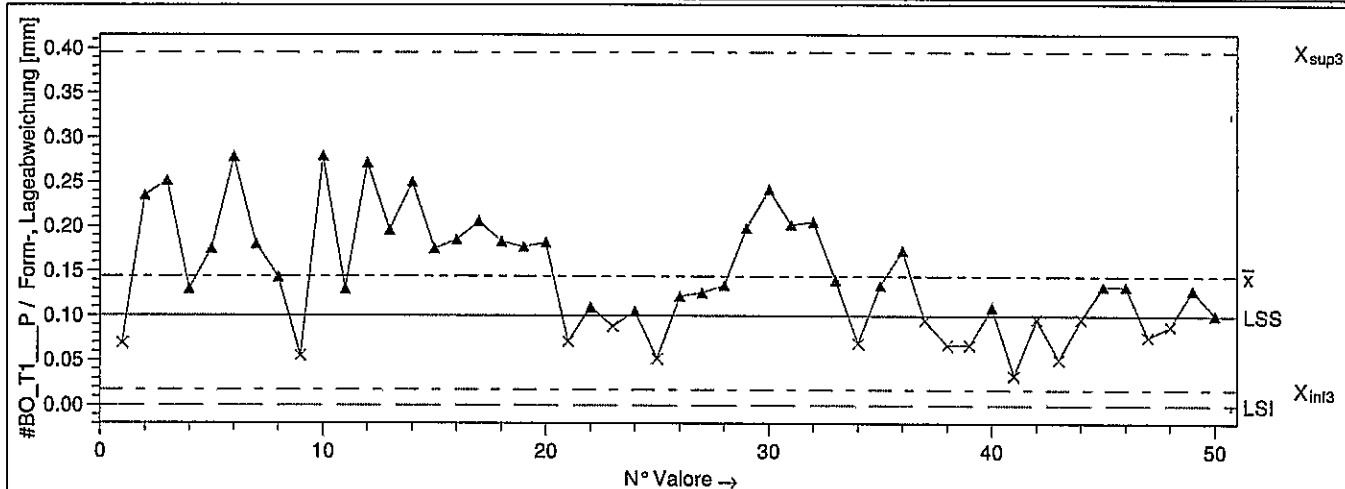
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	21.050			$\bar{x}$	21.06448
LSI	20.950	X _{min}	21.060	X _{inf3}	21.05756
LSS	21.150	X _{max}	21.069	X _{sup3}	21.07140
T	0.200	R	0.009	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01383
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)					
Metodo di calcolo					
M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C _m	11.60 ≤ 14.46 ≤ 17.31			
Indice di capacità critico	C _{mk}	9.91 ≤ 12.36 ≤ 14.81			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

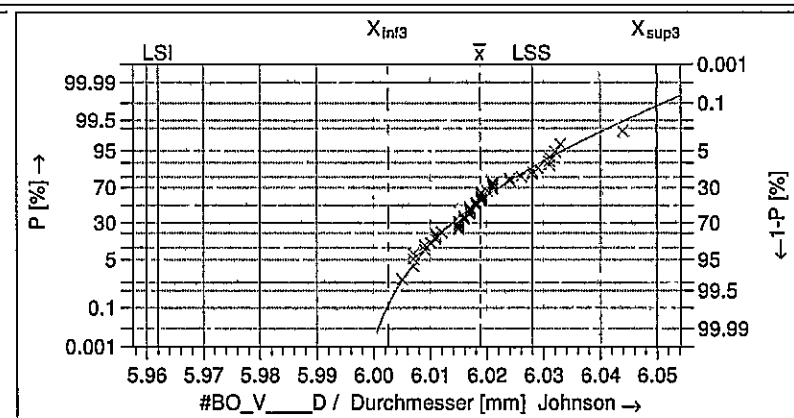
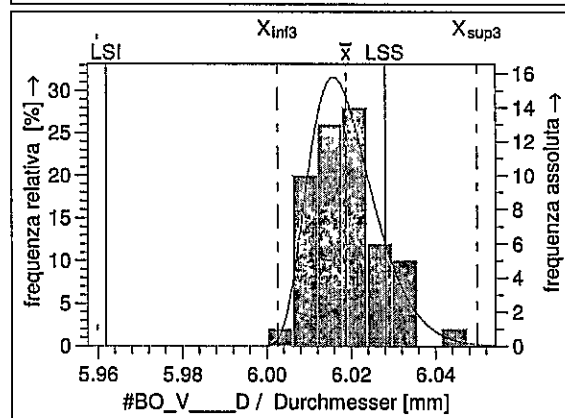
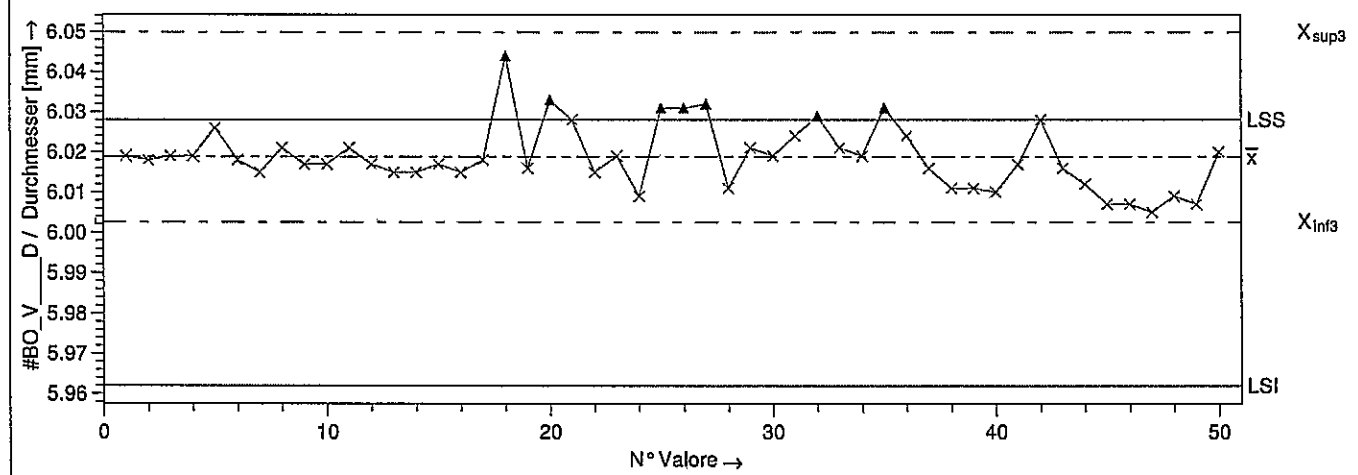
Pagina
72 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_T1__P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			

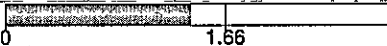
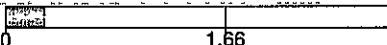


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.14394
LSI*	0.000	X _{min}	0.033	X _{Inf3}	0.01707 [rt]
LSS	0.100	X _{max}	0.279	X _{sup3}	0.39550 [rt]
T*	0.100	R	0.246	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.37843 [rt]
		n _{<T>}	15	p _{<T>}	29.56572 %
		n _{>LSS}	35	p _{>LSS}	70.43428 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. a 0)			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	ϕ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	-0.27	-0.17	-0.08	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 73 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_V___D / Durchmesser		Val. Nom. 5.995	0.033 LSS 6.028
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm	-0.033 LSI 5.962
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da		07/11/12 20.10.53		a 16/03/13 08.00.58	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	5.995			$\bar{x}$	6.01880
LSI	5.962	X _{min}	6.005	X _{inf3}	6.00258
LSS	6.028	X _{max}	6.044	X _{sup3}	6.04987
T	0.066	R	0.039	X _{sup3} -X _{inf3}	0.04729
		n _{<T>}	43	P _{<T>}	87.30366 %
		n _{>LSS}	7	P _{>LSS}	12.69634%
		n _{<LSI}	0	P _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

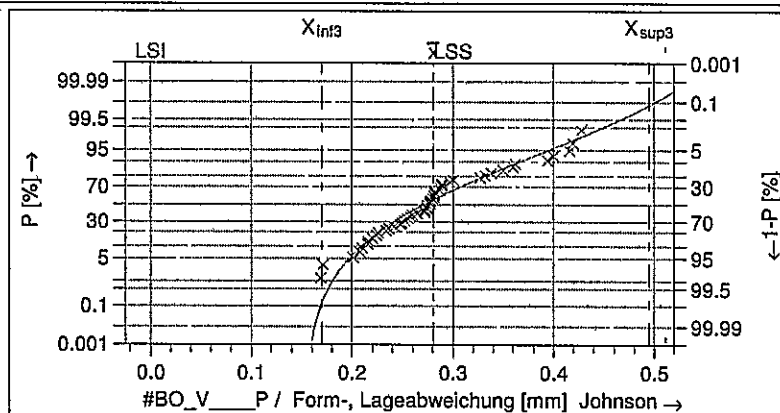
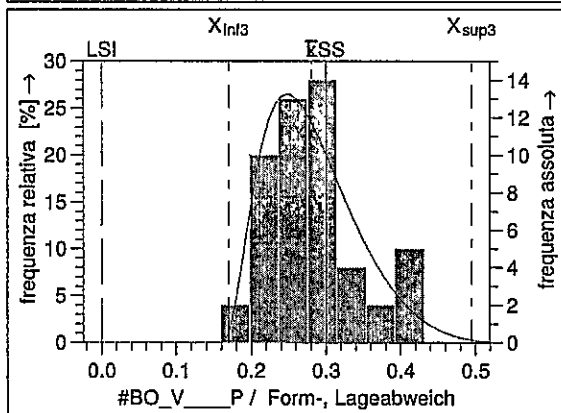
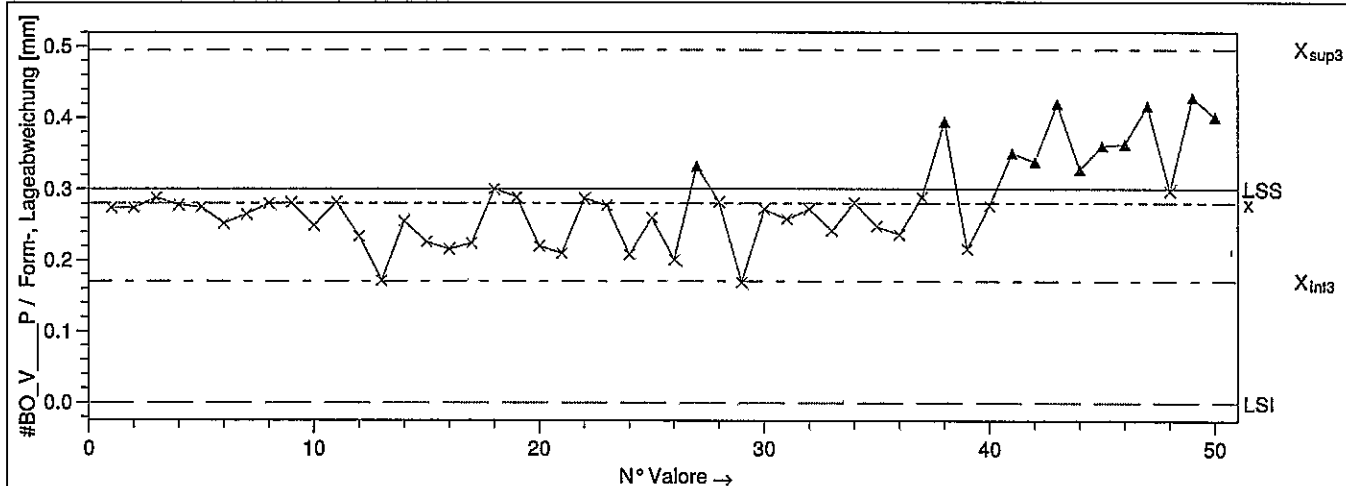
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-x-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m 1.12 ≤ 1.40 ≤ 1.67		
Indice di capacità critico	C _{mk} 0.19 ≤ 0.30 ≤ 0.41		
↓ I requisiti non sono stati rispettati (C_m,C_{mk}) ↓			
GETRAG Corp Group 2011			



Analisi campionaria

Pagina
74 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_V__P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.300 LSS 0.300
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	16/03/13 03.16.07	a	21/04/13 02.57.05
Nota			



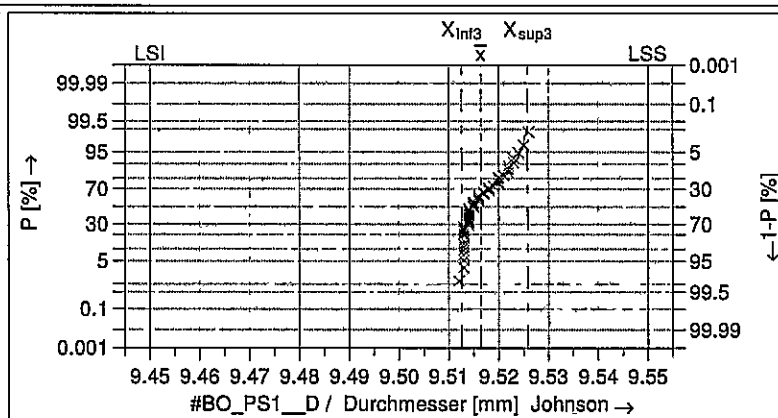
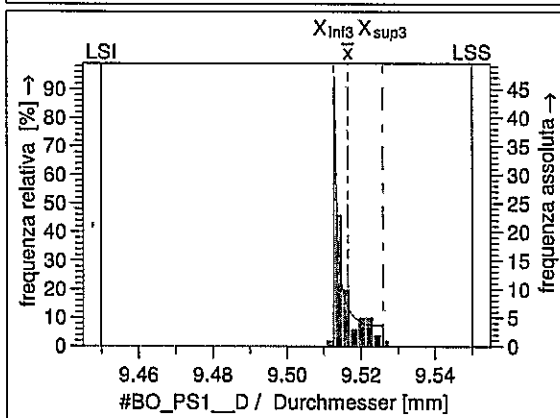
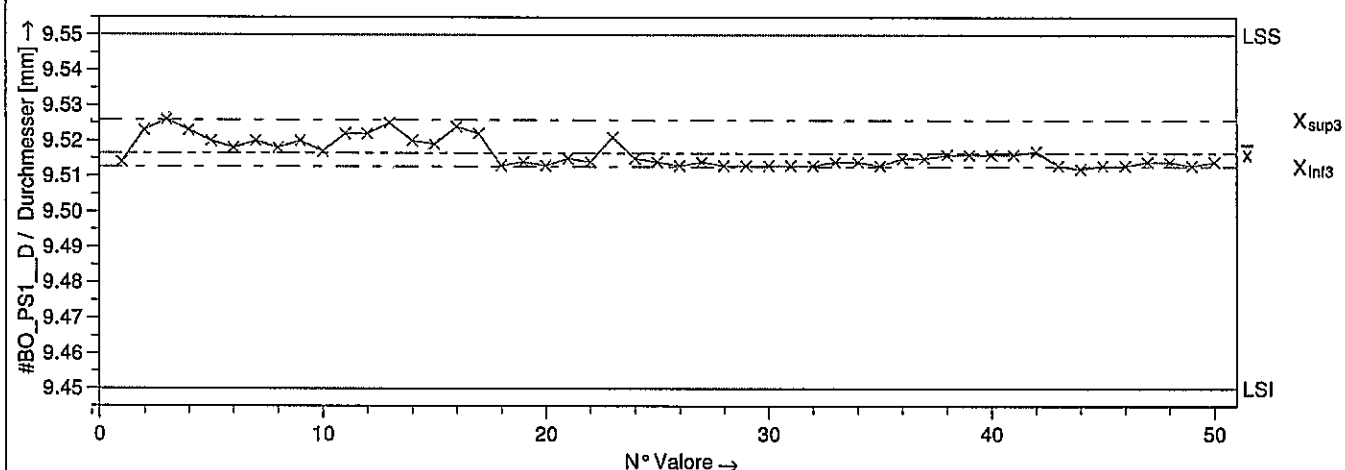
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.150			$\bar{x}$	0.28082
LSI*	0.000	X _{min}	0.169	X _{inf3}	0.17016
LSS	0.300	X _{max}	0.428	X _{sup3}	0.49484
T*	0.300	R	0.259	X _{sup3} -X _{inf3}	0.32468
		n _{<T>}	39	p _{<T>}	66.33695 %
		n _{>LSS}	11	p _{>LSS}	33.66305 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	ϕ	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.00	≤ 0.09 ≤ 0.18	ϕ	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

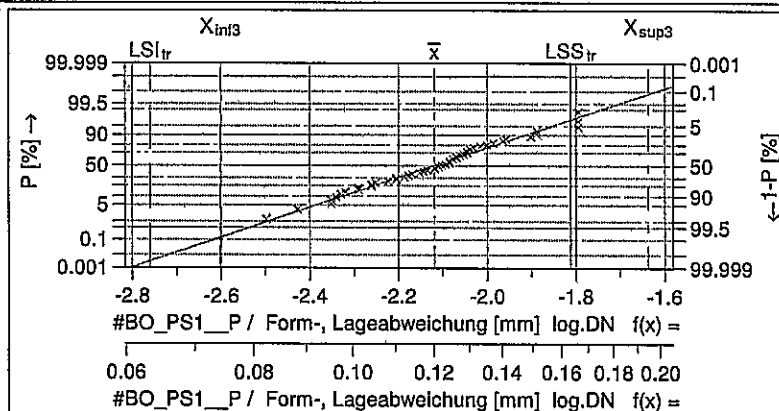
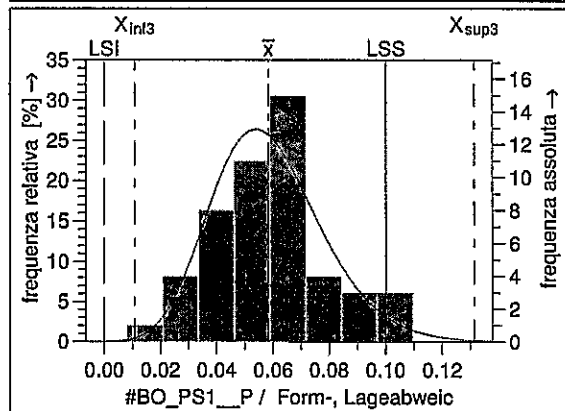
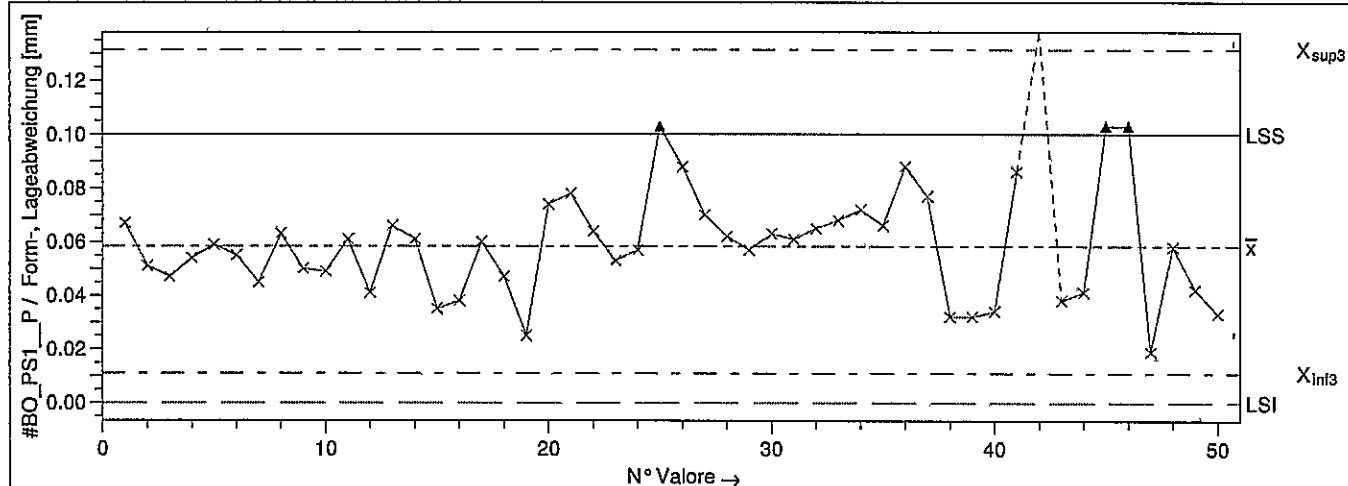
Pagina
75 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PS1_D / Durchmesser	Val. Nom. 9.500	0.050 LSS 9.550
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.050 LSI 9.450
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	9.500			$\bar{x}$	9.51644
LSI	9.450	X _{min}	9.512	X _{inf3}	9.51260
LSS	9.550	X _{max}	9.526	X _{sup3}	9.52584
T	0.100	R	0.014	X _{sup3} -X _{inf3}	0.01325
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	6.06 ≤ 7.55 ≤ 9.04	0	1.66	
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.86 ≤ 3.57 ≤ 4.28	0	1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 76 / 82	
Implanto NN	Reparto/Area/Pro	NN	Nome oper.	gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PS1_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000	0.100	LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.		Unità di m mm	0.000	LSI 0.000
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



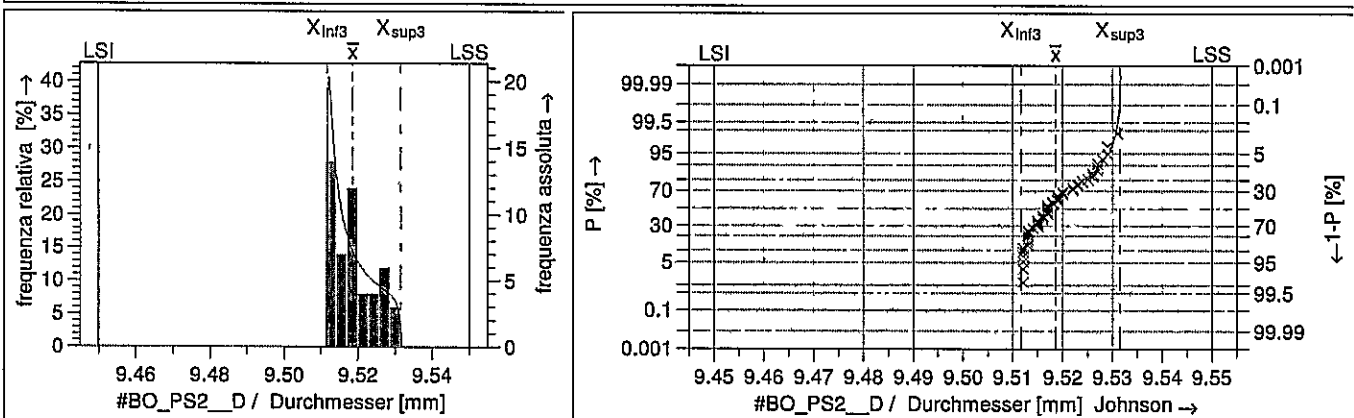
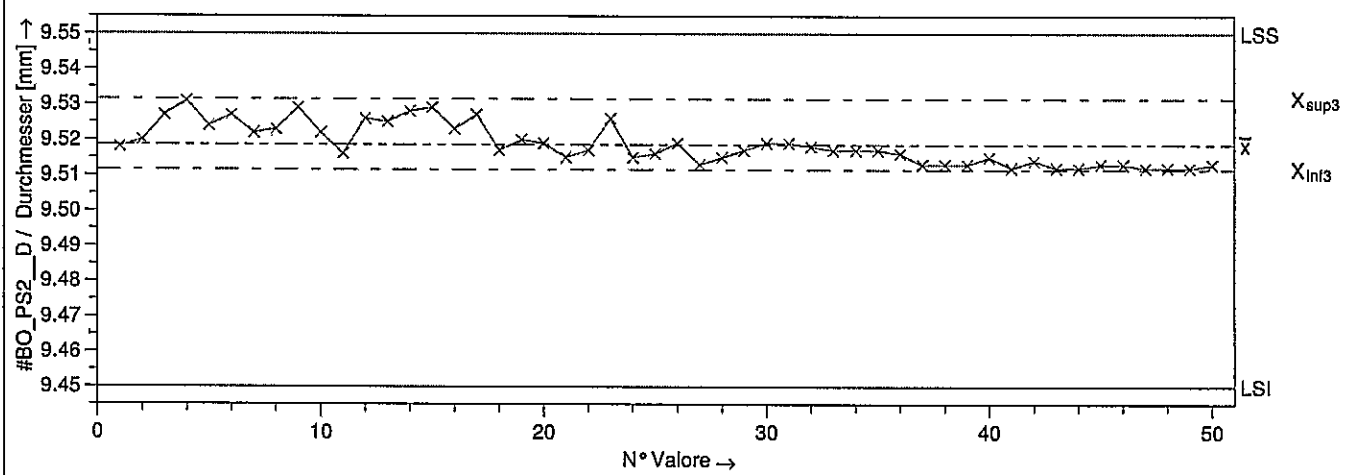
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.05839
LSI*	0.000	X _{min}	0.019	X _{inf3}	0.01089 [rt]
LSS	0.100	X _{max}	0.103	X _{sup3}	0.13133 [rt]
T*	0.100	R	0.084	X _{sup3} -X _{inf3}	0.12044 [rt]
		n<T>	46	p<T>	97.18262 %
		n>LSS	3	p>LSS	2.81738 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	49		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	---	915	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	0.42 ≤ 0.57 ≤ 0.72		1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
(GETRAG Corp Group 2011[S])					

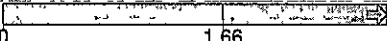
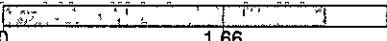


Analisi campionaria

Pagina
77 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321_ASSI	Desc. Part. K_TR_321_ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PS2_D / Durchmesser	Val. Nom. 9.500	0.050 LSS 9.550
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	-0.050 LSI 9.450
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



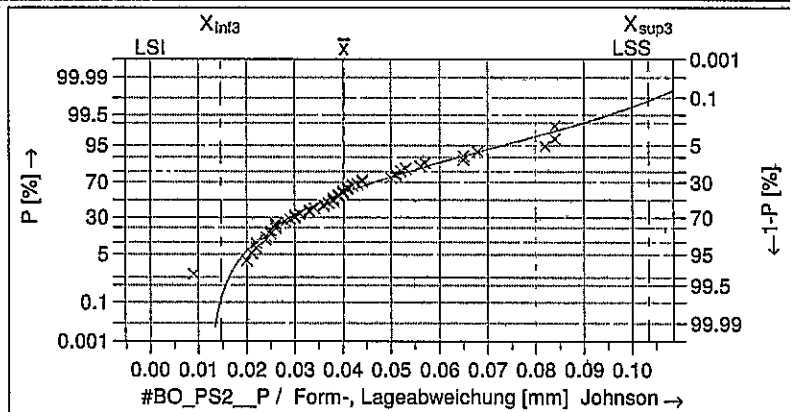
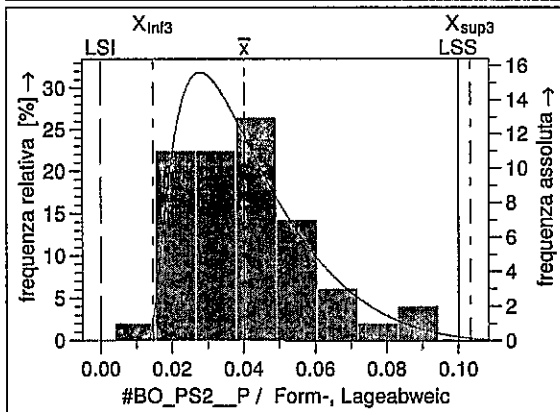
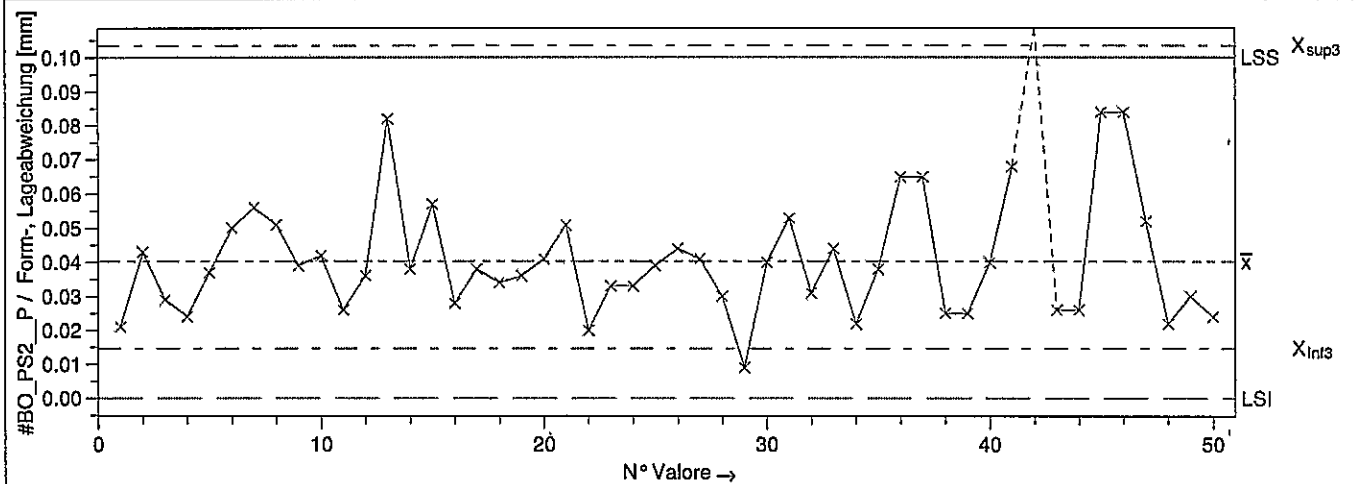
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	9.500			$\bar{x}$	9.51856
LSI	9.450	X _{min}	9.512	X _{Inf3}	9.51160
LSS	9.550	X _{max}	9.531	X _{sup3}	9.53145
T	0.100	R	0.019	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.01985
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	4.04 ≤ 5.04 ≤ 6.03			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.95 ≤ 2.44 ≤ 2.93			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

Pagina
78 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. glanni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contrc no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_PS2_P / Form-, Lageabw	Val. Nom. 0.000	0.100 LSS 0.100
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



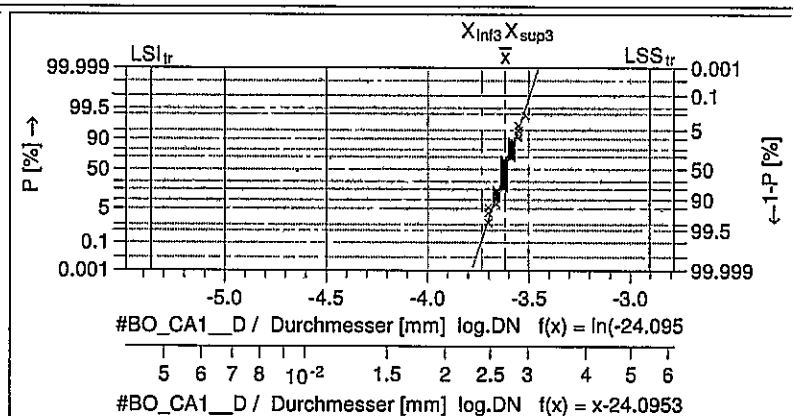
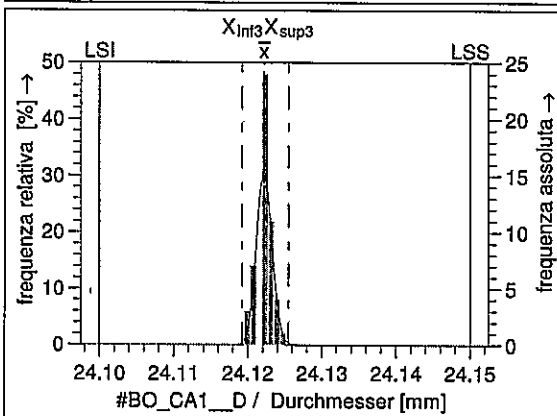
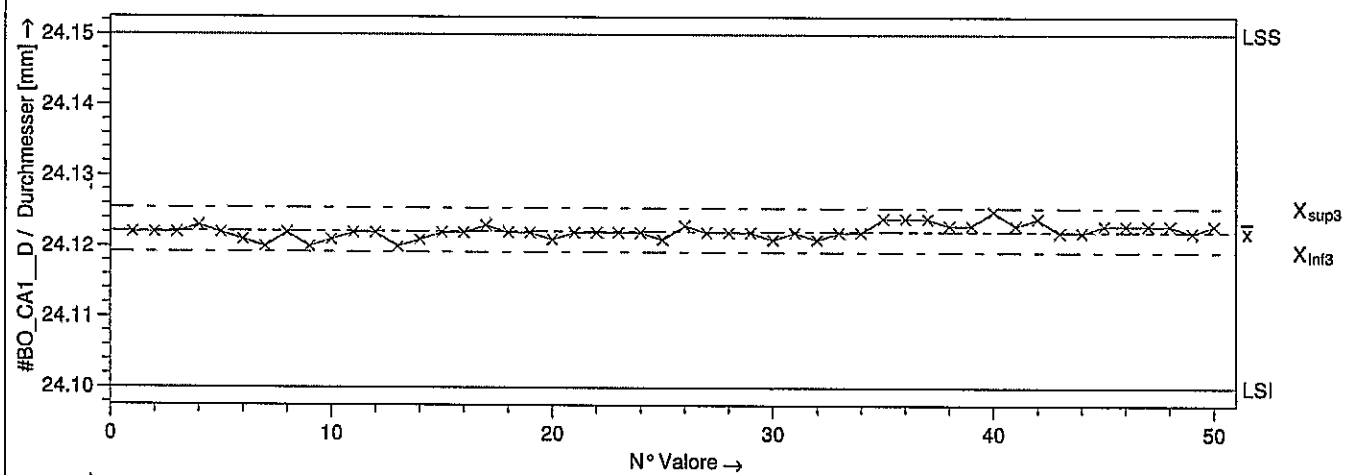
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.050			$\bar{x}$	0.04024
LSI*	0.000	X _{min}	0.009	X _{inf3}	0.01462
LSS	0.100	X _{max}	0.084	X _{sup3}	0.10340
T*	0.100	R	0.075	X _{sup3} -X _{inf3}	0.08878
		n<T>	49	p<T>	99.75497 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.24503%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	49		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4-1 Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915	0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.74	≤ 0.95	≤ 1.16	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
(GETRAG Corp Group 2011[S])					

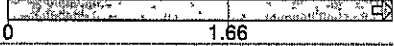


Analisi campionaria

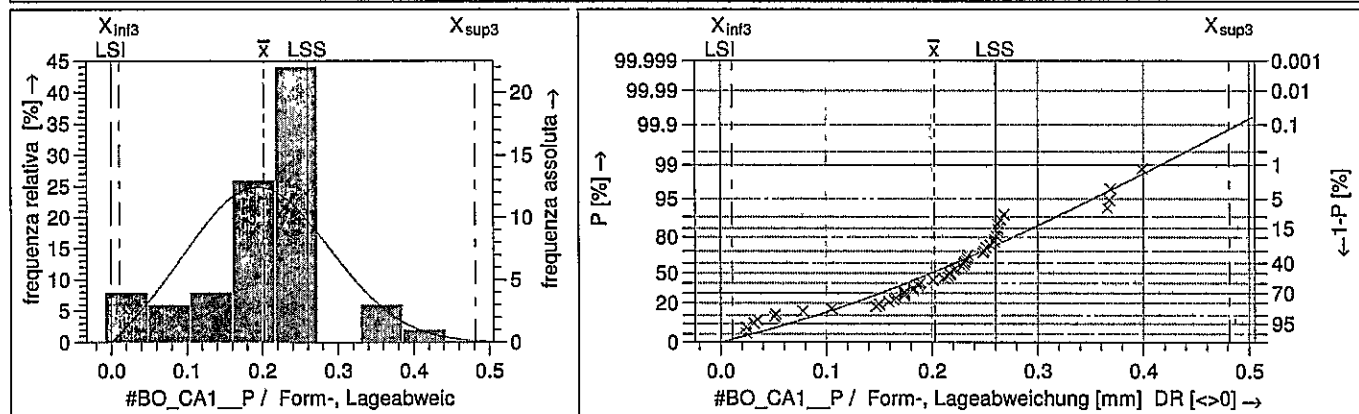
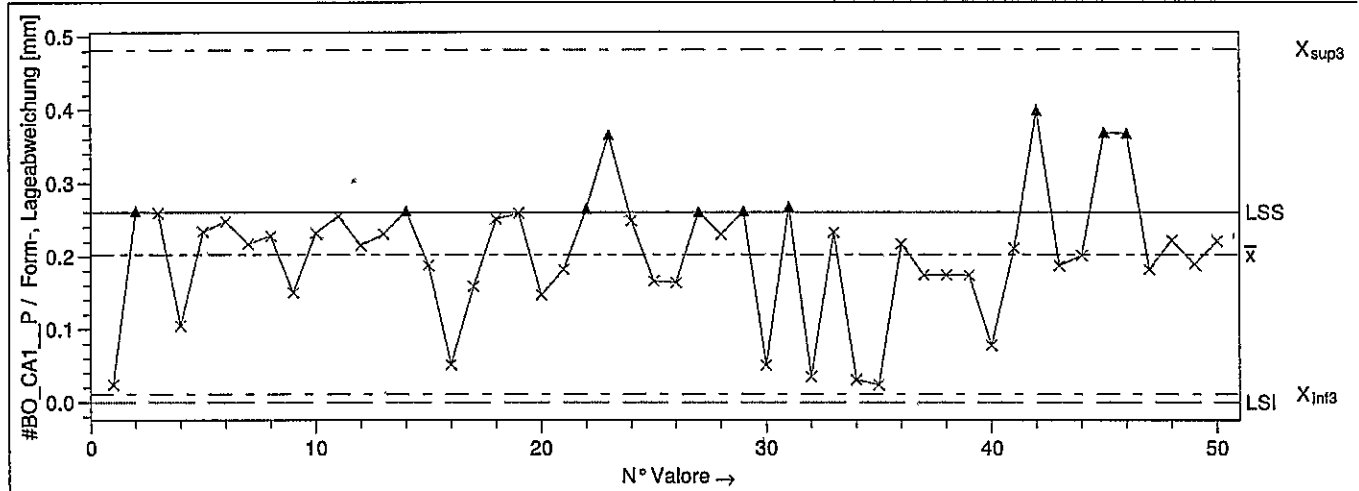
Pagina
79 / 82

Impianto, NN		Reparto/Area/Pro		NN	Nome oper.		gianni.sette		Data od.		23/05/13				
N° Part.		K_TR_321__ASSI		Desc. Part.		K_TR_321__ASSI		Piano di contr		no					
Desc. Macc.		KG321		Desc. Car.		#BO_CA1__D / Durchmesser		Val. Nom.		24.100		0.050	LSS	24.150	
N° Macch.		BAZ358		N° Caratt.				Unità di r		mm		0.000	LSI	24.100	
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		3	
Desc. tipo prod.		Partipilo		Gr. calibri				Desc. calibro		ZEISS-DX					
Tipo produzione		Fertigungsart		N° calibro		ZEISS-DX		Ris. calibro		0.0001					
Valutazione		da		07/11/12 20.10.53		a		16/03/13 08.00.58							
Nota															



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	24.125			$\bar{x}$	24.12218
LSI	24.100	X _{min}	24.120	X _{Inf3}	24.11921 [rt]
LSS	24.150	X _{max}	24.125	X _{sup3}	24.12547 [rt]
T	0.050	R	0.005	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.00626 [rt]
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	6.41 ≤ 7.98 ≤ 9.56		
Indice di capacità critico		C _{mk}	5.99 ≤ 7.47 ≤ 8.95		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 80 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI			Piano di contr. no
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_CA1_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000	0.260 LSS 0.260
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di m mm	0.000 LSI 0.000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



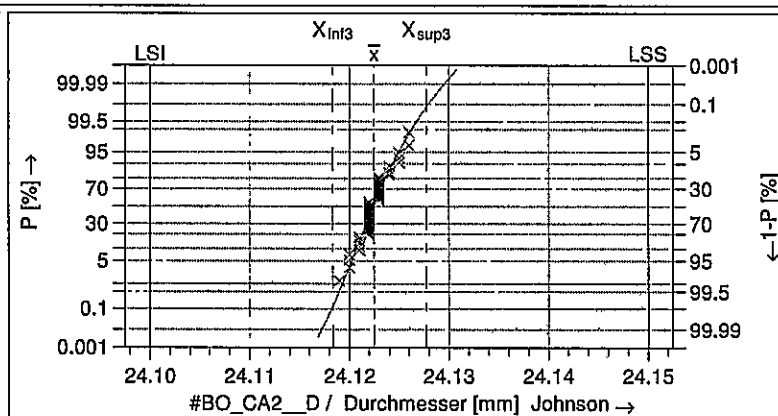
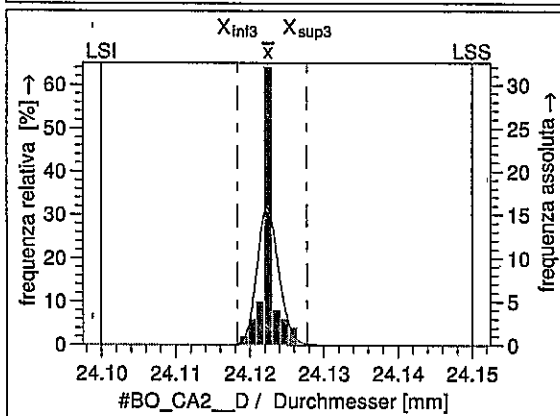
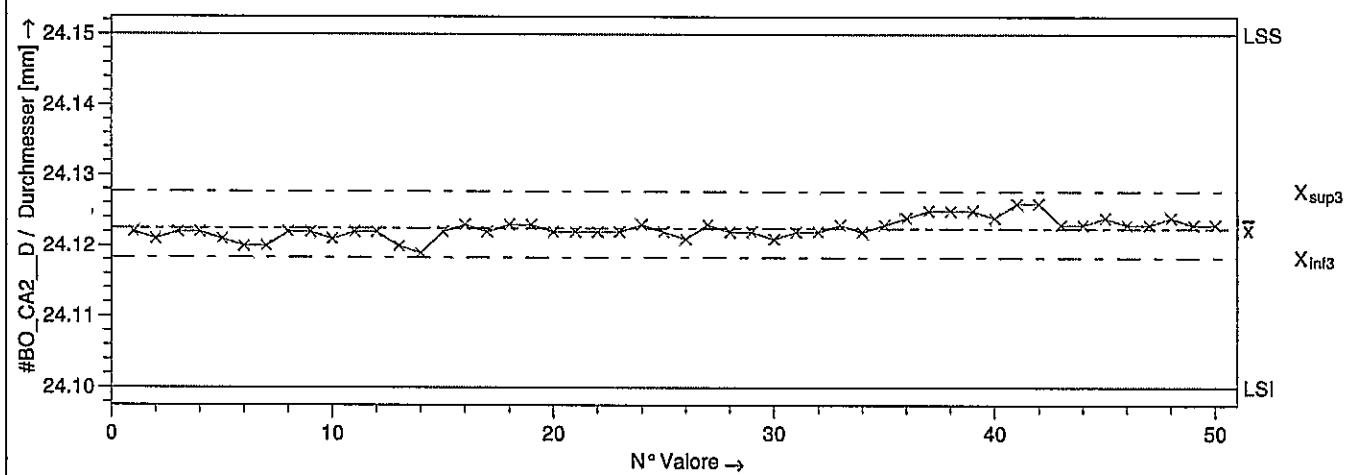
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.130			$\bar{x}$	0.20262
LSI*	0.000	x_{min}	0.024	x_{Inf3}	0.01098
LSS	0.260	x_{max}	0.399	x_{sup3}	0.48134
T^*	0.260	R	0.375	$x_{sup3} - x_{Inf3}$	0.47037
		$n_{<T>}$	40	$p_{<T>}$	74.65587 %
		$n_{>LSS}$	10	$p_{>LSS}$	25.34413 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <=0)			
Metodo di calcolo		M41 Percentile (0.135%-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915		1.66
Indice di capacità critico	C_{mk}	0.10	0.21	0.31	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					



Analisi campionaria

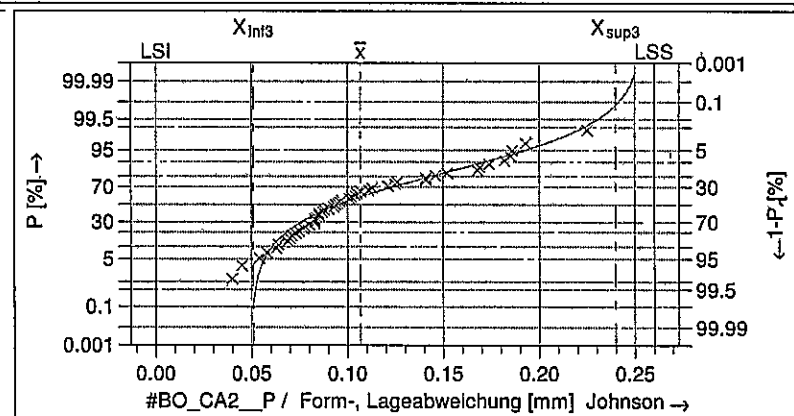
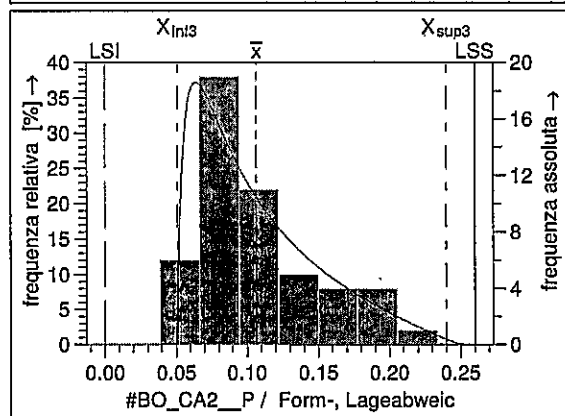
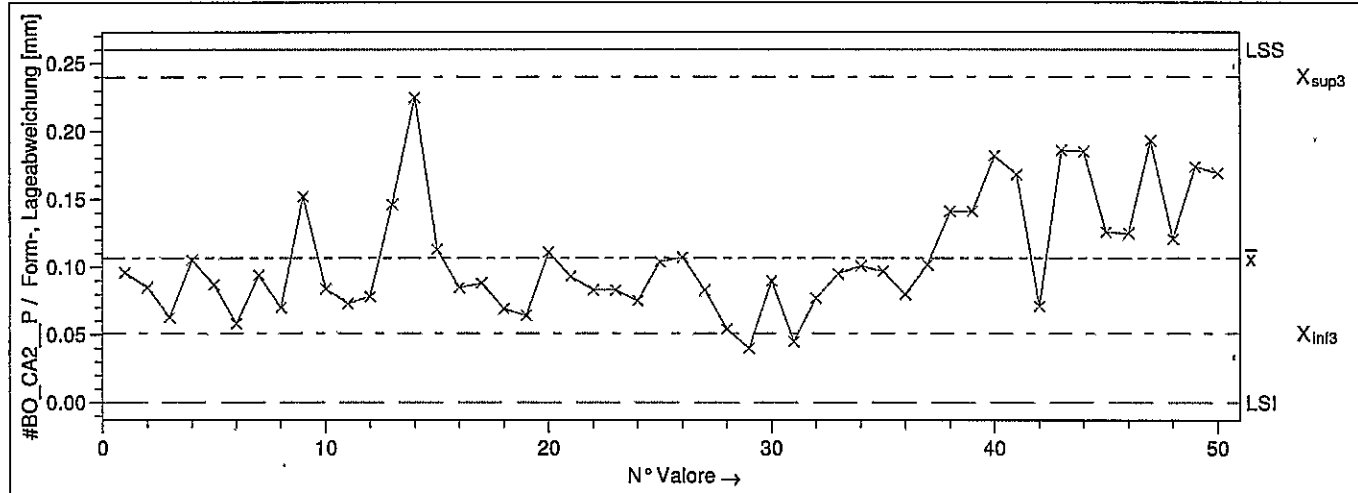
Pagina
81 / 82

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. gianni.sette	Data od. 23/05/13
N° Part. K_TR_321__ASSI	Desc. Part. K_TR_321__ASSI	Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321	Desc. Car. #BO_CA2_D / Durchmesser	Val. Nom. 24.100	0.050 LSS 24.150
N° Macch. BAZ358	N° Caratt.	Unità di r mm	0.000 LSI 24.100
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. Partipilo	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	07/11/12 20.10.53	a	16/03/13 08.00.58
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	24.125			$\bar{x}$	24.12248
LSI	24.100	X _{min}	24.119	X _{inf3}	24.11835
LSS	24.150	X _{max}	24.126	X _{sup3}	24.12772
T	0.050	R	0.007	X _{sup3} -X _{inf3}	0.00937
		n _{≤T}	50	p _{≤T}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{≤LSI}	0	p _{≤LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4, Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	4.28 ≤ 5.34 ≤ 6.39		0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	4.21 ≤ 5.25 ≤ 6.29		0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 82 / 82	
Impianto NN		Reparto/Area/Pro NN		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 23/05/13					
N° Part. K_TR_321__ASSI		Desc. Part. K_TR_321__ASSI		Piano di contr. no	
Desc. Macc. KG321		Desc. Car. #BO_CA2_P / Form-, Lageabw		Val. Nom. 0.000 0.260 LSS 0.260	
N° Macch. BAZ358		N° Caratt.		Unità di r mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 3	
Desc. tipo prod. Partipilo		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 07/11/12 20.10.53 a 16/03/13 08.00.58					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.130			$\bar{x}$	0.10674
LSI*	0.000	x_{min}	0.040	x_{inf3}	0.05097
LSS	0.260	x_{max}	0.225	x_{sup3}	0.23984
T^*	0.260	R	0.185	$x_{sup3} - x_{inf3}$	0.18887
		$n_{\leq T}$	50	$p_{\leq T}$	100.00000 %
		$n_{\leq LSS}$	0	$p_{\leq LSS}$	0.00000 %
		$n_{\leq LSI}$	---	$p_{\leq LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915	ϕ	1.66
Indice di capacità critico	C_{mk}	0.91	$1.15 \leq 1.40$		1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					