

312 375

GETRAG				FMEA				Numero: 1.1.2.1.1			
				Processo				Pagina: 1/178			
Tipo/Modello/Produzione/Lotto: 6DCT_250 - EDISON				Numero disegno: 250.1.5169.76 (SR3) Stato modifica:		Responsabile: GPS 2 Data:		Emesso: 24/07/2008			
FMEA/ Elemento: Status_SR3 - EDISON				Codice dell'operazione: Stato modifica:		Responsabile: 250 PFMEA Team Data:		Emesso: 28/08/2013 Modificato: 09/04/2014			
El-let-il / Effects	S	C	Mo-di di gua-sto / Failure Modes	Cau-se / Causes	Pro-ve-di-men-to pre-ven-ti-vo / Preventive Action	O	Pro-ve-di-men-to di ri-le-va-men-to / Detection Action	D	IPR / RPN	R/T / R/D	
Elemento : Tornitura foro e distanze (Weissor univerfor c-2)											
Funzione: ☒ tornitura foro/distanze SR3											
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in alimentatore camera 2 tornio soft	6		☒ diametro foro minorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Studio preliminare della capacità di processo Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in dentellatura	6			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 31/05/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in stozzatura	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione "ciclo grasso" (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 28/08/2013	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 31/05/2012 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in dentatura	6			<Operatore> ☒ Inserto errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Stato modifica: 28/08/2013	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ collatura utensile in tornitura hard	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante EDISON (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 28/08/2013	2	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	48	Papagna, WLP 28/08/2013 compiuto	
				<Utensili> ☒ Usura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
				<Utensili> ☒ Rottura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-processo rottura utensile (Brankamp) Stato modifica: 28/02/2012	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
					Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-processo rottura utensile (Brankamp)	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 28/02/2012 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in alimentatore camera 2 tornio soft	6		☒ diametro foro maggiorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Studio preliminare della capacità di processo Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	80	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ disturbi al processo di tornitura hard cono	8			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 31/05/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	96	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione "ciclo grasso" (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 28/08/2013	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	96	Papagna, WLP 31/05/2012 compiuto	

Prima pagina della PFMEA EDISON SG3.

Per la versione completa consultare la directory

\\Itb-s0011\BPM\+BPM Public\PFMEA\Progetto DCT250\Gearset