



■■■ GETRAG

CONTROL_PLAN

FASE_1

2500353220

309269

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione disbragaglio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio F.	Metodi di gestione / Documentazione
0001	Controllo visivo, presenza di tutte le lavorazioni, presenza fori lubrificazione cuscinetto LH1, LH2 aspetto privo di bava e senza danno.					2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
0002	Controllo primo pezzo secondo proc.operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina faldone sotto postazione Strumenti di misura.										1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: protocollo di misura
0003	Angolo asse K-M Foglio 1 I-11	71,296 mm	70,796	71,796	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0005	J Smusso foro Foglio 2 B-16 Sez.J-J	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0007	J Angolo smusso Foglio 2 B-16 Sez.J-J	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0009	J Diametro foro ø9 Foglio 2 B-16 Sez.J-J	9,000 mm	8,700	9,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0011	J Rugosità foro ø10F7 Foglio 2 B-16 Sez.J-J	10,000 µm		10,000	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAPI/R.T.	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0130	J Diametro foro ø10F7 Foglio 2 B-14 Sez.J-J	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0330	J Profondità foro con smusso 1 x 30° Foglio 2 B-14 Sez.J-J	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile				pz a turno/mac.		CR1: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500353220 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'benaglio 1

Centro di lavoro:	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
0340	J Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 B-14 Sez.J-J	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0350	J Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 C-14 Sez.J-J	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0370	J Posizione rispetto CP-RP1/RP1-RP1 Foglio 2 B-14 Sez.J-J	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0372	R Smusso foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0374	R Angolo smusso Foglio 2 B-16 Sez.R-R	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0376	R Diametro foro ø9 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	9,000 mm	8,700	9,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0378	R Rugosità foro ø10F7 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	10,000 µm		10,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0530	R Diametro foro ø10F7 con smusso 1 x 30° Foglio 2 B-16 Sez.R-R	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	1 pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0540	R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	1 pz a cambio utensile				1 pz a turno/mac.		CR1: Tabella di registrazione dati
0560	R Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Id. Sala	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2202	R Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2204	R Posizione rispetto CP-RP1/RP1-RP2 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2206	M Diametro foro ø12,78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M.	12,780 mm	12,767	12,793	MIR-453914 tampone di misura diam:12,78	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2207	M Diametro foro ø12,75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	12,750 mm	12,737	12,763	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453835 TAMPONE DI MISURA ø 12,75	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
2208	M Smusso foro Foglio 2 B-10 Sez.M-M	45,0 deg	44,7	45,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2210	M Profondità precamera ø12,78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	9,750 mm	9,650	9,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2212	M Posizione ø11,2 rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2237	M Profondità precamera ø12,75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	7,600 mm	7,400	7,800	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di bragglio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

10.11.2011 / Stefano Billi

20.02.2013 / Luigi Landriscina

Indirizzo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio if	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2239	M Posizione $\phi 12.78$ rispetto G/D/K-M (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2241	M Posizione $\phi 12.75$ rispetto G/D/K-M (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
2243	M Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
2244	M Rugosità Foglio 2 B-10 Sez.M-M	10,0 μ m	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2249	M Profondità di filettatura (Passante) Foglio 2 B-10 Sez.M-M				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
2253	M Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 2 B-10 Sez.M-M				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac .						CR2: Tabella di registrazione dati
2256	M Posizione filettatura rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
2258	M Profondità smusso foro Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,750 mm	0,550	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2286	M Diametro foro $\phi 11,00$ (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	11,000 mm	10,800	11,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo di misura
2288	M Profondità precamera $\phi 11$ da flangia G (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	10,600 mm	10,400	10,800	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Indice disegno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
2290	K Diametro foro 12.78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,780 mm	12,767	12,793	MIR-453914 tampone di misura diam:12,78	1			pz a cambio utensile	1		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: Tabella di registrazione dati
2294	K Diametro foro 12.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,750 mm	12,737	12,763	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453627 TAMPONE DI MISURA Ø12.887±0.014 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a cambio utensile				pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2304	K Smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	45,0 deg	44,7	45,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2306	K Profondità foro 12.78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	9,750 mm	9,650	9,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2314	K Profondità precamera 12.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,300 mm	12,100	12,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2316	K Ø12.78 posizione rispetto G-D-K-M (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2324	K Ø12.75 posizione rispetto G-D-K-M (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2334	K Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2344	K Rugosità Foglio 2 B-12 Sez.K-K	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/I.R.T.						pz a cambio utensile	Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'iserraggio 1
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1 ° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Pos. in lista	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
2346		K Diametro foro ø11.2 Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,200 mm	10,950	11,450	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: protocollo macchina 3D
2348		K ø11.2 posizione rispetto G-D-K-M Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: macchina 3D data di base
2350		K Profondità smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,750 mm	0,550	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1	Misu: Tabella di registrazione dati
2374		Diametro foro "D" ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	68,000 mm	67,067	67,086	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2384		Smusso foro "D" 68N6 prof.1,7 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					1	Misu: Tabella di registrazione dati
2394		Distanza flangia "H" battuta "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	8,500 mm	8,470	8,530	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: protocollo macchina 3D
2404		Posizione "D" 68N6 rispetto C/A3/A3-A2 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: protocollo macchina 3D
2414		Perpendicolarità foro "D" 68N6 rispetto "H" Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: protocollo macchina 3D
2424		Rugosità foro "D" 68N6 6.3 max Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						1	Misu: Tabella di registrazione dati
2434		Circularità "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1	Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'iserraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio cf	Metodi di gestione / Documentazione
2444	Linearità foro "D" ø6N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,006 mm	0,000	0,006	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a giorno/ma ccchina		Misu: protocollo macchina 3D
2454	Profondità foro "D" ø6N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	14,750 mm	14,670	14,830	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a giorno/ma ccchina		Misu: protocollo macchina 3D
2474	Parallelismo battuta foro "D" ø6N6 risp. flangia "H" Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,030 mm	0,000	0,030	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2484	diámetro foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	62,000 mm	62,000	62,046	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2494	Smusso foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	20,0 deg	17,0	23,0	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2504	Concentricità foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,050 mm	0,000	0,050	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2514	D Rugosità foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1 pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2516	Rugosità Rmax foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						1 pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2564	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,4	2,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2574	D Smusso foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura.

Istruzioni di controllo



PP.Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disaraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

10.11.2011 / Stefano Billi

Data emissione:

05.03.2014 / Felice Stizzi

Data aggiornamento:

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2584	Flangia "D" foro Ø72.1 distanza flangia E Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	1,7 mm	1,6	1,7	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2594	Distanza "H" flangie CP1-CP2-CP3 Foglio 2 A-6 Sez.CP1-CP1	2,000 mm	1,750	2,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2604	Planarità flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,050 mm	0,000	-0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a giorno/macchina		Misu: protocollo macchina 3D
2614	Planarità flangia "H" 0,03/100 Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,03 mm	0,00	0,03	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2624	Parallelismo flangia "H" rispetto a Flangia "CP" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,3 mm	0,0	0,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a giorno/macchina		Misu: protocollo macchina 3D
2634	Rugosità flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	10,0 µm	8,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2644	Rugosità max. flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2674	Parallelismo flangia "G" rispetto a flangia "H" Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	0,08 mm	0,00	0,08	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2684	G Rugosità flangia Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2686	Altezza flangia "G-H" (solo per variante 2500354800) Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	± 180,400 mm	± 180,360	± 180,440	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio if:	Metodi di gestione / Documentazione
2694	Altezza flangia "G-H" Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	183,90 mm	183,86	183,94	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2704	Diametro foro "F" ø64 Foglio 2 J-3 Sez.DF-DF	64,0 mm	63,7	64,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati
2714	Altezza flangia "H" rispetto lamatura "F" 64 Foglio 2 I-3 Sez.DF-DF	117,4 mm	117,3	117,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a giorno/macchina		Misu: protocollo macchina 3D
2724	Smusso foro "F" ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.DF-DF	1,7 mm	1,4	2,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2734	F Diametro foro ø55H8 Foglio 2 I-3 SEZ.A-A	55,000 mm	55,000	55,046	MIR-415790 TAMPONE DI MISURA ø 55 H 11	1	pz a cambio utensile						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2736	F Presenza gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a turno/mac.	X	Misu: Tabella di registrazione dati
2738	F Altezza gola di scarico, angolo 30°±3° Raggio 0,35±0,1 tutto ottenuto tramite sagoma tools Foglio 2/G1 particolare F1	0,4 mm	0,3	0,5	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV								Misu: protocollo di misura
2744	F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez.A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo

 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

 Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
2746	F Rugosità Rmax. foro ø55H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.			1		1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2754	F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	27,0 deg	24,0	30,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati
2764	F Concentricità foro ø55H8 Foglio 2 L-3 Sez.A-A	0,05 mm	0,00	0,05	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1		1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2766	F Altezza lamatura foro ø55H8 Foglio 2 H-2 Sez.DF-DF	117,400 mm	117,300	117,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1		1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2774	F Altezza lamatura foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	107,120 mm	107,040	107,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1		1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2784	F Parallelismo fiangia foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1		1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2794	F Rugosità fiangia foro ø65 Foglio 2 I-2 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.			1		1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2804	F Raggio foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	0,000 mm	0,000	0,400	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV			1		1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2814	F Smusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV			1		1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2824	F Diametro foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	65,000 mm	65,061	65,080	MIR-453640 TAMPONE DI MISURA ø65+0.08/+0.061	1	pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Bilii
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500353220 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione disaraggio 1

Centro di lavoro: BAZI3101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010												
F Linearità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
F Circolarità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
F Rugosità foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1				1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
F Posizione foro ø65 rispetto H/D/J-R Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
F Perpendicolarità foro ø65 rispetto H Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
S Profondità foro ø35 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,000 mm	50,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
S Profondità foro ø55 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	49,000 mm	48,800	49,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
S Profondità foro ø53,4 grezzo rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,300 mm	51,050	51,550	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
S Raggio di raccordo foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	0,800 mm	0,600	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1				1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Materiale: 2500363220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disarraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Interno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio UT	Metodi di gestione / Documentazione
2924	S Smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2934	S Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2944	S Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2954	S Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2964	S Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,300 mm	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2974	S Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	55,000 mm	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2984	S Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,945	59,965	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2994	S Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,006 mm	0,000	0,006	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6			1	pz a cambio utensile				Misu: protocollo macchina 3D
3004	S Circolarità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,008 mm	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3014	S Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
Data aggiornamento:

Materiale: 2500353220
Descrizione: Scatola frizione
Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disaraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010												
3024	S Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3034	S Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3044	L Profondità foro ø35 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	51,000 mm	50,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3064	L Profondità foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	49,000 mm	48,800	49,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3074	L Profondità foro ø53,4 grezzo Foglio 2 D-7 Vista L1	51,300 mm	51,050	51,550	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3084	L raggio di raccordo foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	0,800 mm	0,600	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3094	L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3104	L Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3114	L Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3124	L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

10.11.2011 / Stefano Billi
20.02.2013 / Luigi Landriscina

Materiale: 2500353220
Descrizione: Scatola frizione
Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio H	Metodi di gestione / Documentazione
3134	L Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,300 mm	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3144	L Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	55,000 mm	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154	L Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,946	59,965	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3164	L Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3174	L Circolarità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,008 mm	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3184	L Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	L Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3204	L Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3214	H1/H2/H3/H4-9/H12/H13/H20-22 (Passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 3 J-15 SEZ.H-H				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a giorno/macchina		Misu: Tabella di registrazione dati
3224	H1/H2/H3/H4-9/H12/H13/H20-22 Profondità di filettatura Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	18,00 mm	18,00	19,25	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

10.11.2011 / Stefano Billi
20.02.2013 / Luigi Landriscina

Materiale: 2500353220
Descrizione: Scabla frizione
Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
3234	H1/H2/H3/H4-9/H12/H13/H20-22 Posizione Fori Foglio 3 J-15 SEZ. H-H	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3244	H10-11/H14/H15/H19 Posizione fori Foglio 3 J-15 SEZ. H-H	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3254	DB16/DB17 Diametro fori Foglio 3 K-11 SEZ. H2-H2	9,0 mm	9,0	9,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3264	DB16/DB17 Posizione fori Foglio 3 K-11 SEZ. H2-H2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3294	H10-11/H14/H15/H19 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ. H1-H1	18,5 mm	18,0	19,2	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati
3334	H18 Profondità di filettatura foro Foglio 3 K-8 SEZ. H18-H18	33,000 mm	32,000	34,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati
3344	H18 Posizione foro Foglio 3 K-8 SEZ. H18-H18	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3346	H 18 Profondità di Nocciolo foro Foglio 3 K-8 SEZ. H18-H18	35,000 mm	34,000	36,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3348	FW1/FW3 Profondità di nocciolo fori Foglio 3 J-6 SEZ. FW1-FW1	18,000 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3364	FW1/FW3 Profondità di filettatura Foglio 3 J-6 SEZ. D1-D1	15,000 mm	15,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati
3374	FW1/FW3 Posizione fori Foglio 3 J-6 SEZ. D1-D1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

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

Istruzioni di controllo

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010							
3384					1		Misu: protocollo macchina 3D
3394					1		Misu: protocollo macchina 3D
3396					1	X	Misu: Tabella di registrazione dati
3404					1		Misu: protocollo macchina 3D
3424					1		Misu: protocollo macchina 3D
3434					1		Misu: protocollo macchina 3D
3444					1		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3454					1		Misu: Tabella di registrazione dati
3464					1		Misu: Tabella di registrazione dati
3474					1		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500363220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dsarraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3584	DG1 Posizione foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3594	DG1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3604	DG1 Diametro foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3614	DG1 Rugosità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.			1	pz a cambio utensile				Misu: Tabella di registrazione dati
3624	DG1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3634	DG1 Profondità foro da flangia H Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3636	DG1 Profondità Smusso foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3638	DG1 Angolo Smusso foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3644	DG2 Posizione foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3654	DG2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

10.11.2011 / Stefano Billi

Data emissione:

20.02.2013 / Luigi Landriscina

Data aggiornamento:

n.° ID lavoro	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
3664		DG2 Diametro foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	8,000 mm	8,025	8,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3674		DG2 Rugosità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1		pz a cambio utensile				Misu: Tabella di registrazione dati
3684		DG2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3694		DG2 Profondità foro da flangia H Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3696		DG2 Profondità smusso foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
3698		DG2 Angolo Smusso foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: macchina 3D data di base
3704		DG4 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3714		DG4 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3724		DG4 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7					1	pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1
 Centro di lavoro: BAZI 3101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio rt.	Metodi di gestione / Documentazione
3734	DG4 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3744	DG4 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3754	DG4 Profondità foro da flangia H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3756	DG4 Profondità smusso Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile		Misu: macchina 3D data di base
3758	DG4 Angolo Smusso foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile		Misu: macchina 3D data di base
3764	DG3 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3774	DG3 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3784	DG3 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	8,000 mm	8,025	8,040	MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3794	DG3 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3804	DG3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraglio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
3814	DG3 Profondità foro da flangia H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3816	DG3 Profondità smusso Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: macchina 3D data di base
3818	DG3 Angolo Smusso foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: macchina 3D data di base
3824	T2 Posizione foro Foglio 5 H-3 SEZ.T2-T2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3834	T2 Diametro foro Foglio 5 H-3 SEZ.T2-T2	13,850 mm	13,850	13,893	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3844	T2 Altezza foro rispetto H Foglio 5 G-2 SEZ.T2-T2	61,840 mm	61,740	61,940	MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3854	T2 Rugosità foro Foglio 5 H-3 SEZ.T2-T2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3864	T2 Altezza smusso Foglio 5 H-3 SEZ.T2-T2	2,900 mm	2,500	3,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/macchina		Misu: Tabella di registrazione dati
3874	T2 Angolo smusso Foglio 5 H-3 SEZ.T2-T2	15,0 mm	12,0	18,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3884	T4 Posizione foro Foglio 5 G-2 SEZ.T2-T2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'bernaggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Pos. Item	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Ft.	Metodi di gestione / Documentazione
3894		T4 Profondità di nocciolo Foglio 5 G-2 SEZ. T2-T2	19,000 mm	18,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3904		T4 Profondità di filettatura Foglio 5 G-2 SEZ. T2-T2	16,000 mm	16,000	16,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3914		SR-4-R Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ. SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3924		SR-4-R Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ. SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3934		SR-4-R Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ. SR1-SR1	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3944		SR-4-R Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-14 SEZ. SR1-SR1	14,000 mm	13,550	14,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3954		SR-4-R Profondità foro da flangia H Foglio 3 E-14 SEZ. SR1-SR1	2,800 mm	2,800	3,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3964		SR-4-R Rugosità foro Foglio 3 E-14 SEZ. SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3966		SR-4-R Angolo smusso Foglio 3 E-14 SEZ. SR1-SR1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3974		SR-3 Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ. SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

10.11.2011 / Stefano Billi

Data emissione:

20.02.2013 / Luigi Landriscina

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'serraggio 1

Data aggiornamento:

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3984	SR-3 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3994	SR-3 Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	13,000 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA ø 13 H9	1		pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4004	SR-3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4014	SR-3 Profondità foro da flangia H Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	11,300 mm	11,300	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4024	SR-3 Rugosità foro Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4026	SR-4 R Angolo smusso Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4034	SR-5-1 Posizione foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4044	SR-5-1 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4054	SR-5-1 Diametro foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1		pz a cambio utensile					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione disbraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

4134	4124	4114	4104	4094	4086	4084	4074	4064	GN 3010	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
										SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,050	MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1		Misu: protocollo macchina 3D
										SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,050	MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1		Misu: Tabella di registrazione dati
										SR-5-1 Rugosità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1					1		Misu: Tabella di registrazione dati
										SR-5-1 Angolo smusso Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	30,0 deg	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					1		Misu: Tabella di registrazione dati
										SR-2-6 Posizione foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1		Misu: protocollo macchina 3D
										SR-2-6 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1		Misu: protocollo macchina 3D
										SR-2-6 Diametro foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	13,000 mm	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA ø 13 H9	1							CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
										SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,500 mm	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					1		Misu: protocollo macchina 3D
										SR-2-6 Profondità foro da flangia H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	11,300 mm	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					1		Misu: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Materiale:	2500353220	Stato:	Rilasciato Produzione + Calcolo costi	Quantità		Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio Ft	Metodi di gestione / Documentazione	
Descrizione:	Scatola frizione	Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1													
Centro di lavoro:	BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo		Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio Ft	Metodi di gestione / Documentazione	
Caratteristica															
4144	SR-2-6 Rugosità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.							1		Misu: Tabella di registrazione dati	
4146	SR-2-6 Angolo smusso Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV							1		Misu: Tabella di registrazione dati	
4154	P1 Posizione foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO							1		Misu: protocollo macchina 3D	
4164	P1 Diametro foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	12,000 mm	12,032	12,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO							1		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D	
4174	P1 Rugosità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	10,0 µm	0,0	10,0	MIR-415754 TAMPONE DI MISURA ø 12 E 7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.							1		Misu: protocollo macchina 3D	
4184	P1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	9,340 mm	9,290	9,390	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO							1		Misu: protocollo macchina 3D	
4194	P1 Profondità foro rispetto alla propria Flangia. Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	20,500 mm	20,250	20,750	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05							1		Misu: Tabella di registrazione dati	
4196	P1 Angolo smusso Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV							1		Misu: Tabella di registrazione dati	
4198	P1 Profondità smusso Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV							1		Misu: Tabella di registrazione dati	

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

10.11.2011 / Stefano Billi
20.02.2013 / Luigi Landriscina

Materiale: 2500353220
Descrizione: Scatola frizione
Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1

Centro di lavoro: BAZI3101 LAVORAZIONE. 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
4200	P18H7 Profondità smusso foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	1,000 mm	0,700	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4204	P18H7 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4214	P18H7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,018	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4224	P18H7 Altezza flangia rispetto flangia H Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	49,560 mm	49,510	49,610	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4234	P18H7 Rugosità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4244	Altezza foro P18H7 da flangia dello stesso a battuta 21R7 Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	9,500 mm	9,400	9,600	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4254	P18H7 Concentricità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4256	Stop Faces Plock 1 Foglio 2 J-11	29,416 deg	28,916	29,916	MIR-454035 TAMPONE RIB			1	pz a cambio utensile			X	CR2: no documentazione
4258	Stop Faces Plock 2 Foglio 2 J-11	66,724 deg	66,224	67,224	MIR-454035 TAMPONE RIB			1	pz a cambio utensile			X	CR2: no documentazione
4264	21R7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	21,000 mm	20,980	21,041	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4274	21R7 Rugosità controllata Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraglio 1
 Centro di lavoro: BAZ13/101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

4276	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
4276		21R7 Rmax Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4284		21R7 Angolo smusso Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4294		18H9 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4304		18H9 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,043	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4306		G1 Posizione foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4314		G1/G12 Posizione foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4316		G1 Profondità di nocciolo (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	42,000 mm	41,000	43,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4318		G1 Profondità di filettatura (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	27,000 mm	26,000	28,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4324		G1/G12 Profondità di filettatura Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	46,000 mm	45,000	47,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4334		G1/G12 Profondità di nocciolo Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	53,000 mm	50,000	56,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4336		G2/G3/G4 Posizione foro Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione disbragaglio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Ft.	Metodi di gestione / Documentazione
4344	G2/G3 Profondità di filettature Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1	pz a turno/mac.	1	pz a turno/mac.	1			CR2: Tabella di registrazione dati
4346	G4 profondità di filettature Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	mm			MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
4348	G4 profondità di filettature (passante) Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						
4354	G2/G3 Profondità di nocciolo Foglio 5 K-11 SEZ.G5-G5	531,000 mm	30,000	32,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4356	G2/G3/G6/G7/G8 Posizione foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4364	G6/G7/G8/G9/G10 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4366	G2/G3/G6/G7/G8 Diametro foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	11,200 mm	10,950	11,450	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4374	G6/G8 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	14,100 mm	14,000	14,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4384	G7/G9/G10 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	11,100 mm	11,000	11,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4386	G4/G10 Profondità foro (passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G4-G4 SEZ.G10-G10				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

Indice	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
4388	G4/G10 Profondità filettatura (passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G4-G4 SEZ.G10-G10				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4394	G6/G7/G8/G9/G10 Profondità foro (Passante) Foglio 5 K-8 SEZ.G8-G8				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4434	Dø72,1 Concentricità foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4436	Dø72,1 Altezza flangia Foglio 5 E-2 sez.GTS1-GTS1	165,510 mm	165,450	165,510	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4444	D Larghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	10,000 mm	9,900	10,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4454	D Lunghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	42,500 mm	42,400	42,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4464	D Posizione asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4466	D Profondità asola foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 G-2 SEZ.G1-G1	162,210 mm	162,110	162,310	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4474	D Profondità asola foro da flangia G (solo per variante 2500353202) Foglio 5 K-5 Particolare N	165,710 mm	165,510	165,910	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4484	DS1/DS2/DS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	17,500 mm	17,400	17,600	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP ø17.5±0.1 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
											1	pz a turno/mac.	

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010												
4494	DS1/DS2/DS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	4,000 mm	3,900	4,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
4504	DS1/DS2/DS3 Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	1,200 mm	1,100	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
4514	DS1/DS2/DS3 Angolo Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
4524	DS1/DS2/DS3 Profondità Nocciolo foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	16,000 mm	15,000	16,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
4534	DS1/DS2/DS3 Profondità Filettatura foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	13,000 mm	13,000	14,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
4536	DS1/DS2/DS3 Concentricità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,1 mm	0,0	0,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
4544	DS1/DS2/DS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
4554	CA11/12, CA21/22 Posizione foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
4564	CA11/12, CA21/22 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
4574	CA11/12, CA21/22 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1					pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sata di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'interaggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data aggiornamento: 20.02.2013 / Luigi Landriscina

Numero Pezzo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
4584	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4594	CA13, CA23 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4604	CA13, CA23 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4614	CA13, CA23 Diametro foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	11,500 mm	11,500	11,518	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP ø17.5±0.1			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4624	CA13, CA23 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4634	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4644	CA13, CA23 Profondità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	4,100 mm	3,900	4,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4654	CA13, CA23 Rugosità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4656	CA13, CA23 Profondità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,700 mm	0,600	0,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4658	CA13, CA23 Angolo Smusso foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
 Descrizione: Scatola frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito: 10.11.2011 / Stefano Billi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'assemblaggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1 ° FASE SCATOLA FRIZIONE
 Data emissione: 20.02.2013 / Luigi Landriscina
 Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio Lt	Metodi di gestione / Documentazione
4664	CA14, CA24 Posizione foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	0,300 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4674	CA14, CA24 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4684	CA14, CA24 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4694	CA15, CA25 Posizione foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4704	CA15, CA25 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4714	CA15, CA25 Diametro foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	6,000 mm	6,000	6,012	MIR-415804 TAMPONE DI MISURA Ø 6 H9			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4716	CA15, CA25 Profondità nocciolo foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 F-6 SEZ.CA15-CA15 SEZ.CA25-CA25	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4718	CA15, CA25 Profondità smusso foro Foglio 5 F-8 SEZ.CA15-CA15 SEZ.CA25-CA25	0,700 mm	0,600	0,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4720	CA15, CA25 Angolo smusso foro Foglio 5 F-6 SEZ.CA15-CA15 SEZ.CA25-CA25	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Descrizione: Scatola frizione
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1
 Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

10.11.2011 / Stefano Billi

Data emissione:

20.02.2013 / Luigi Landriscina

Data aggiornamento:

Pos. Sals. P. Merno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio lit.	Metodi di gestione / Documentazione
4724	CA15, CA25 Profondità nocciolo (solo per variante 2500353202) Foglio 5 I-6 SEZ.CA15-CA15	13,000 mm	13,000	13,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4726	E Profondità flangia rispetto a G (solo per variante 2500354800) Foglio 5 B-10 SEZ.E-E	160,310 mm	160,250	160,310	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4734	E Profondità flangia rispetto a G (solo per variante 2500353202) Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	163,810 mm	163,750	163,810	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4744	E Planarità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4754	E Rugosità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PIR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4794	RR3 Posizione foro Foglio 4 E-2 SEZ.R-R	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4804	RR3 Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 4 E-2 SEZ.R-R				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4814	RR3 Profondità filettatura foro Foglio 4 E-2 SEZ.R-R	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H			1		pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
4824	RR Profondità flangia rispetto a G Foglio 4 E-2 SEZ.R-R	80,500 mm	80,400	80,600	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati



■ ■ ■ GETRAG

CONTROL_PLAN

FASE_2

2500353220

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione

Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sberraglio 2

Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
0001		Controllo visivo, presenza di tutte le lavorazioni, aspetto privo di bava e senza danno.					2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
0003		Controllo primo pezzo secondo proc.operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina faldone sotto postazione Strumenti di misura.					1	pz a turno/mac.						CR1: protocollo di misura
0040		Foro OD Posizione foro rispetto H/D/J-R su H (+0.5 sovr.am.) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0070		Profondità di filettatura OD M18*1,5 (passante) Foglio 4 B-6 SEZ.OD-OD				MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	2	pz a turno/mac.	1	pz a cambio utensile				CR1: Tabella di registrazione dati CR2: Tabella di registrazione dati
0072	M	Foro OD diametro smusso (18,65+/-0,15) Foglio 4 sez.OD-OD	18,650 mm	18,500	18,800	MHM-418252 COMPARATORE DIGITALE 0-13,1/100	1	pz a cambio utensile	1	pz dopo ogni cambio param. di lavoraz.			X	CR2: Tabella di registrazione dati
0080		Smusso foro OD Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	30,000 mm	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV								Misu: Tabella di registrazione dati
0100		Foro OD Altezza foro rispetto a D Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	161,276 mm	160,876	161,676	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0110		CA1 Posizione foro rispetto E/D/CA13-CA15 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0120		CA1 Rotorità Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0160		CA1 D1 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	24,100 mm	24,100	24,150	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24,1+0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1			pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
												1	pz a turno/mac.	

Istruzioni di controllo

■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Biji

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dserraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Sp. 2 ID ID	Caratteristica	Misura nomi.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
0310	GN 3010 CA1_D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
0390	CA1_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
0400	CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,4	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/ma cchina	X	Misur: Tabella di registrazione dati
0430	CA1_D2 Raggio foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
0600	CA1_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a turno/mac.					X	Misur: Tabella di registrazione dati
0610	CA1_D2 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
0710	CA1_D2 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	50,900 mm	50,850	50,950	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
0780	CA1_D3 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	57,000 mm	56,950	57,050	MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP Ø50.9±0.05			1	pz a cambio utensile				Misur: protocollo macchina 3D
2501	CA1_D3 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

10.04.2015 / Stefano Bilfi

27.04.2015 / Felice Stizzi

Id. Misura	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2612	CA1_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2622	CA1_D3 Conc. foro rispetto CA1_D1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2627	CA1_D3 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2639	CA1_D3 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2682	CA1_D2 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2683	CA1_D3 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2684	CA1_D3 Rugosità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2694	CA1_D3 Planarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2704	CA1_D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2714	CA16-CA19 Posizione foro rispetto E/D/CA1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2724	CA16-CA19 Perpendicolarità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP D interno	Caratteristica	Misura normin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2734	CA16-CA19 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
2744	CA16-CA19 Posizione filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,400 mm	0,000	0,400	MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5,5±0,1	1		1	pz a cambio utensile				Misur: protocollo macchina 3D
2754	CA16-CA19 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
2764	CA16-CA19 Profondità filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
2774	CA16-CA19 Profondità nocciolo Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
2784	CA2 Posizione foro rispetto E/D/CA23-25 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2794	CA2 Rotondità Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2804	CA2 D1 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	24,100 mm	24,100	24,150	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24,1±0,05			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
2814	CA2 D1 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,0 µm	0,0	10,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
					MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione disaraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id. Materiale	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010												
2824	CA2_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2834	CA2_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/macchina	Misu: Tabella di registrazione dati
2844	CA2_D2 Raggio foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2854	CA2_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2864	CA2_D2 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2874	CA2_D2 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	50,900 mm	50,850	50,950	MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP ø50.9±0.05 MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2884	CA2_D3 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2894	CA2_D3 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati
2904	CA2_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	Misu: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo

GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220
Descrizione: Scatola frizione

Stator:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dierraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2914	CA2 D3 Concentricità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2924	CA2 D3 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1		1		1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2934	CA2 D3 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
2944	CA2 D2 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	52,900 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2954	CA2 D3 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2964	CA2 D3 Rugosità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1		1		1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2974	CA2 D3 Planarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2984	CA2 D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2994	CA26-CA29 Posizione fori rispetto E/D/CA2 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3004	CA26-CA29 Perpendicolarità fori Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3014	CA26-CA29 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1		1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

10.04.2015 / Stefano Billi

Data emissione:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Id. Materiale	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010					MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1	1		1	pz a cambio utensile				
3024	CA26-CA29 Posizione filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3034	CA26-CA29 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2							CR1: Tabella di registrazione dati
3044	CA26-CA29 Profondità filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H	1				1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
3054	CA26-CA29 Profondità nocciolo Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2							CR1: Tabella di registrazione dati
3056	W Posizione foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-9 SEZ.W-W	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3058	W Profondità nocciolo (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	29,000 mm	28,000	30,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3060	W Profondità filettatura (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	27,000 mm	26,000	28,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3062	W Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	140,810 mm	140,710	140,910	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3064	CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074	CB1/CB2 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	29,000 mm	28,000	30,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3076	CB1/CB2 Diametro foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	9,000 mm	8,800	9,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile	X	Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

10.04.2015 / Stefano Billi

27.04.2015 / Felice Stizzi

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scuola frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Pos. di lavoro	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3084	CB1/CB2 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3094	CB1/CB2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	185,948 mm	185,848	186,148	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3096	CB1/CB2 Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-4 SEZ.RR1-RR1 SEZ.RR2-RR2	190,640 mm	190,440	190,840	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104	CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114	CB1/CB2 Profondità precamera Ø9 Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	4,000 mm	3,800	4,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3116	W Profondità precamera Ø9 (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	4,000 mm	3,800	4,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3144	TRS1, TRS2 Posizione filettatura M 6 Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154	TRS1, TRS2 Posizione foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3164	TRS1, TRS2 Diametro foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	9,500 mm	9,450	9,550	MIR-453630 TAMPONE DI MISURA Ø9.5±0.05			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3174	TRS1, TRS2 Profondità precamera Ø9.5 Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

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

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'arraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio f.	Metodi di gestione / Documentazione
3184	TRS1, TRS2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	21,500 mm	21,000	21,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	TRS1, TRS2 Profondità filettatura M6 (solo per variante 2500353202) Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	19,000 mm	19,000	20,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3196	TRS1, TRS2 Profondità filettatura M6 (solo per variante 2500354800) Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	15,000 mm	14,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3204	TRS1, TRS2 Rugosità lamature Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3214	TRS1, TRS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3224	TRS1, TRS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3234	TRS1, TRS2 Parallelismo lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3244	TRS1, TRS2 Inclinazione lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ. TRS2-TRS2	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3254	V Posizione foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3264	V Diametro foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	15,000 mm	14,800	15,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione disaraggio 2

Data aggiornamento:

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Art. 10 interno	Caratteristica	Misura nomina.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio fr.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3274	V 1 Posizione foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	0,400 mm	0,000	0,400	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3284	V1 Diametro foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	11,200 mm	11,000	11,400	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
3304	V Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	175,000 mm	174,800	175,200	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3314	V profondità d=15 Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	20,000 mm	19,800	20,200	MAL-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3324	RR1/RR2 Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6				MAL-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3334	RR1/RR2 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					2	pz a turno/mac.		CR1: Tabella di registrazione dati
3344	RR1/RR2 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	272,106 mm	271,906	272,206	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3346	RR1/RR2 Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-4 SEZ.RR1-RR1 SEZ.RR2-RR2	291,688 mm	291,588	291,788	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3354	RR1/RR2 Posizione filettatura foro Foglio 4 G-2 SEZ.W5-W5	0,400 mm	0,000	0,400	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3734	P2 Posizione foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	0,200 mm	0,000	0,200	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500353220

Descrizione: Scatola frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dseraggio 2

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

10.04.2015 / Stefano Billi

27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Sirumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sata di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3744	M P2 Diametro foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	20,000 mm	19,972	19,993	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3754	P2 Posizione filettatura Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3764	P2 Profondità filettatura Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	16,000 mm	15,000	19,000	MIR-453588 TAMPONE FILETATTO P-NP M22x1.5-6H								CR2: Tabella di registrazione dati
3774	P2 Rugosità foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3784	P2 Altezza lamatura foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	93,600 mm	93,500	93,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3794	TMA1 Posizione foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-11 SEZ.TMA1-TMA1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
3804	TMA1 Altezza foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-11 SEZ.TMA1-TMA1	166,419 mm	166,369	166,469	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
3824	TMA2 Altezza foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-9 SEZ.TMA2-TMA2	133,569 mm	133,519	133,619	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
3834	Raggio di fresatura RR1	25,000 mm	24,800	25,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: macchina 3D data di base
3844	Raggio di fresatura RR2	15,000 mm	14,800	15,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: macchina 3D data di base