

312480

GETRAG				FMEA Processo				Numero: 1.1.1.1.1 Pagina: 1/293			
Tipo/Modello/Produzione/Lotto: 6DCT_250 - EDISON				Numero disegno: 250.1.5183.76 (SR1) - 250.1.3542.37 (SR4) - 250.1.3548.05 (SRRW) Stato modifica:				Responsabile: GPS 1 Data:			
FMEA/ Elemento: Status_SR1/SR4/SRRW - EDISON				Codice dell'operazione: - Stato modifica:				Responsabile: 250 PFMEA Team Data:			
Emesso: 24/07/2006				Emesso: 24/08/2013 Modificato: 28/07/2014							
Effetti / Effects	S	C	Mo-di di gua-sto / Failure Modes	Cau-se / Causes	Pro-ve-di-men-to pre-ven-tivo / Preventive Action	O	Pro-ve-di-men-to di ri-le-va-men-to / Detection Action	D	IPR / RPN	R/T / R/D	
Elemento : Tornitura foro e distanza (Weisser univercor c-2)											
Funzione: ☒ tornitura foro/distanza SR1/SR4/SRRW											
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in allmentatore camera 2 tornio soft	6		☒ diametro foro minorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Studio preliminare della capacità di processo Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in dentatura	6			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 31/05/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile nell'operazione di cassetamento	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione "ciclo grosso" (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 20/07/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 31/05/2012 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in saldatura	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 25/06/2013	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 01/09/2013 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ collisione utensile in tornitura hard	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione diametro esterno grezzo + misurazione snuissi CAM 1+2 (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 14/04/2014	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 14/04/2014 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in rettificazione (SR1)	6			<Operatore> ☒ Inserto errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Stato modifica: 20/07/2012	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in levigatura (SR4)	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 25/06/2013	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 01/09/2013 compiuto	
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante EDISON (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 14/04/2014	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 01/09/2013 compiuto	
				<Utensili> ☒ Usura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
				<Utensili> ☒ Rottura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-process rottura utensile (Blankamp)	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	

Prima pagina della PFMEA EDISON SG1-SG4-SGRv.

Per la versione completa consultare la directory

\\ltb-s0011\BPM\+BPM_Public\PFMEA\Progetto DCT250\Gearset