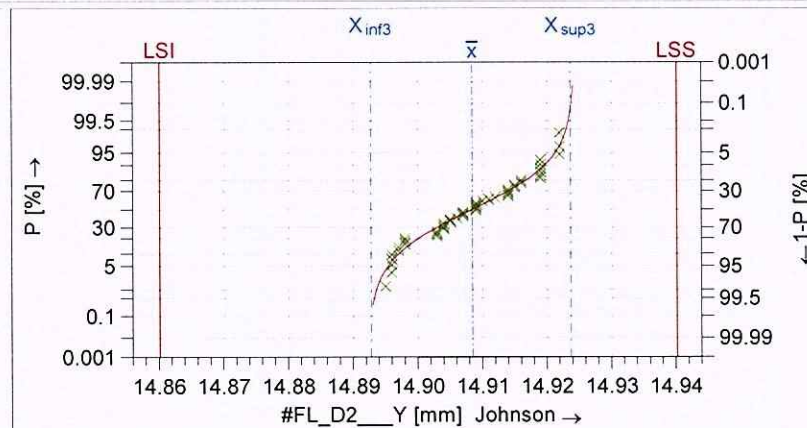
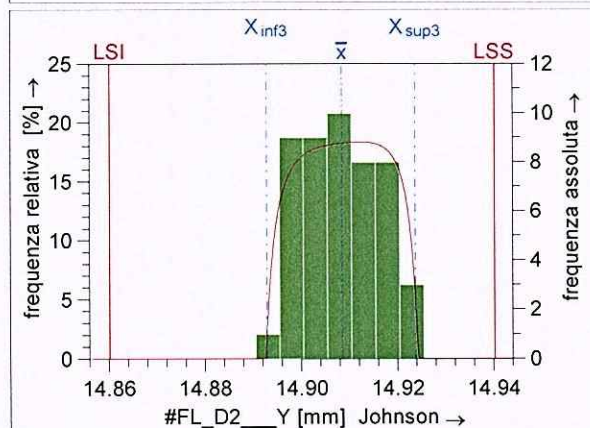
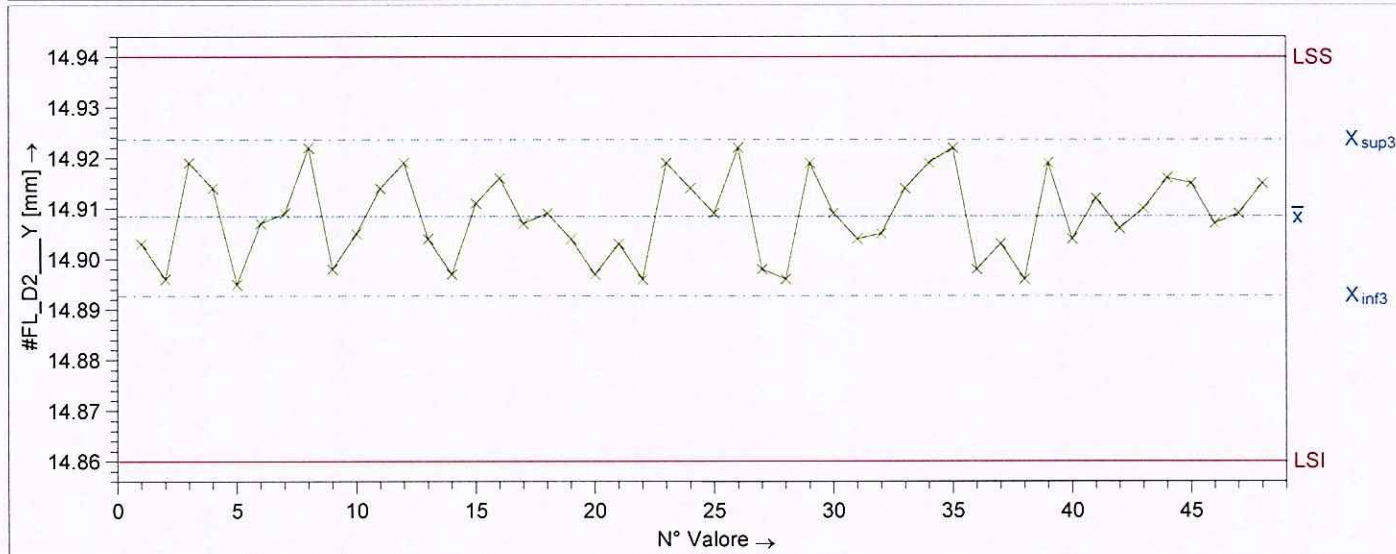




Analisi di processo

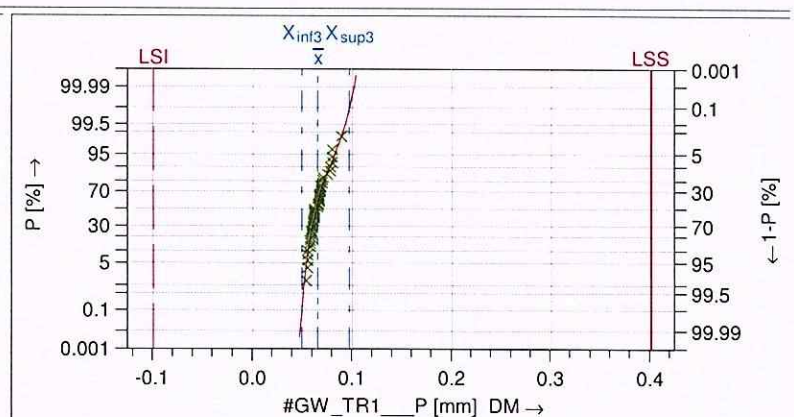
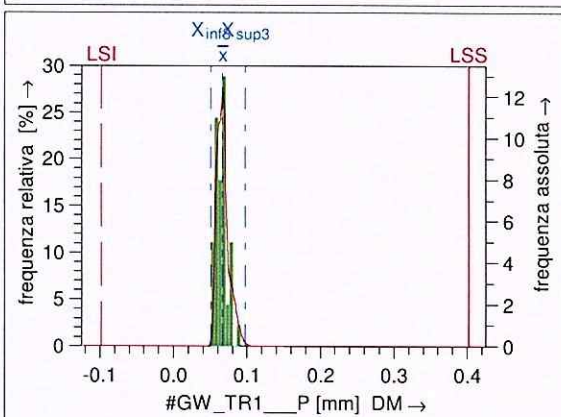
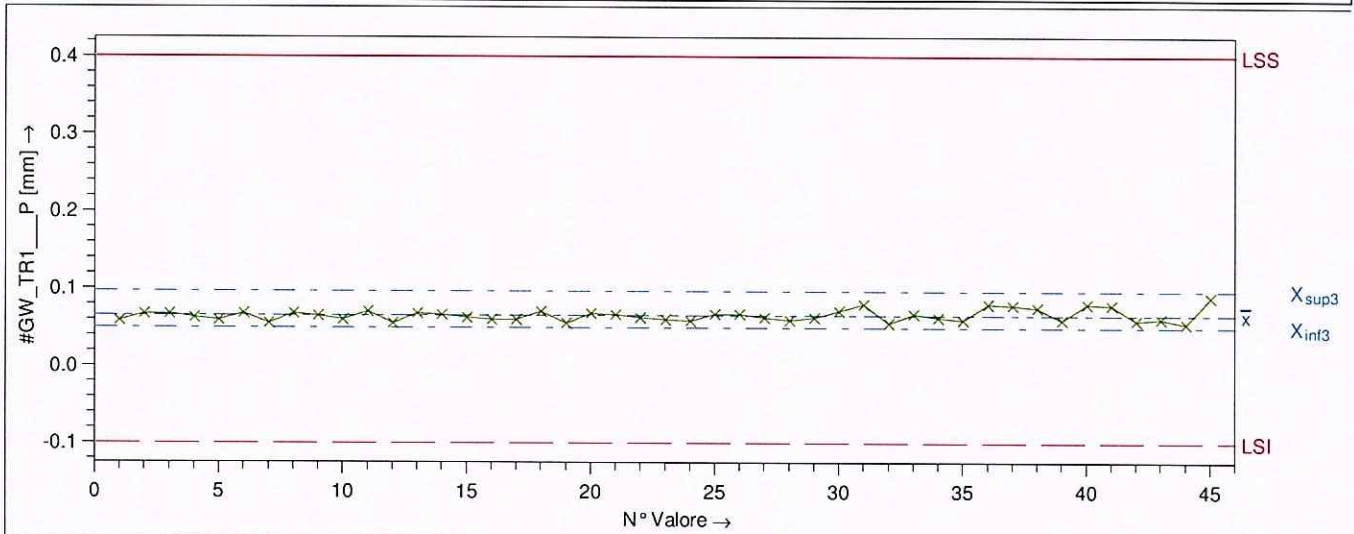
Pagina
1 / 1

Impianto NN	Reparto/Area/Pro NN	Nome oper. paolo.lucchese	Data od. 08/06/2015
N° Part. K_TR_313__FASE1	Desc. Part. K_TR_313__FASE2	Piano di contr. no	
Desc. Macc	Desc. Car. #FL_D2__Y	Val. Nom 14.900	0.040 LSS 14.940
N° Macch.	N° Caratt.	Unità di n mm	-0.040 LSI 14.860
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 3
Desc. tipo prod. DiLiso	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	08/06/2015 11:33:25 a	08/06/2015 11:36:32	
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	14.900			$\bar{X}$	14.90844
LSI	14.860	X _{min}	14.895	X _{inf3}	14.89277
LSS	14.940	X _{max}	14.922	X _{sup3}	14.92366
T	0.080	R	0.027	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03090
		n<T>	48	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	48		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{X}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale (F)	C _p	1.92 ≤ 2.59 ≤ 3.29			
Indice di capacità critico (F)	C _{pk}	1.51 ≤ 2.07 ≤ 2.64			
I requisiti sono stati rispettati (C _p , C _{pk})					
GETRAG Corp Group 2011 LTA					

		Analisi di processo		Pagina 1 / 1	
Impianto NN		Reparto/Area/Proc NN		Nome oper. paolo.lucchese	
Data od. 23/03/2015					
N° Part. K_TR_313__FASE1		Desc. Part. K_TR_313__FASE2			Piano di contro no
Desc. Macc.		Desc. Car. #GW_TR1__P		Val. Nom. 0.000	0.400 LSS 0.400
N° Macch.		N° Caratt.		Unità di m mm	-0.100 LSI -0.100
Tipo Caratteri	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decimal 3
Desc. tipo prod. DiLiso		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 23/03/2015 12:35:05 a 23/03/2015 14:06:15					
Nota					

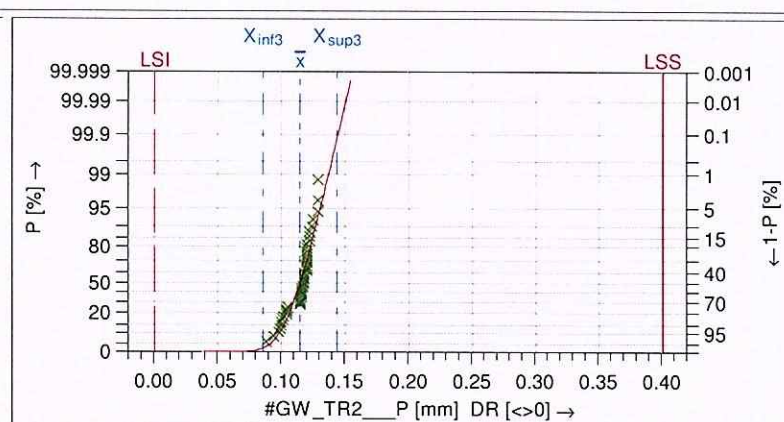
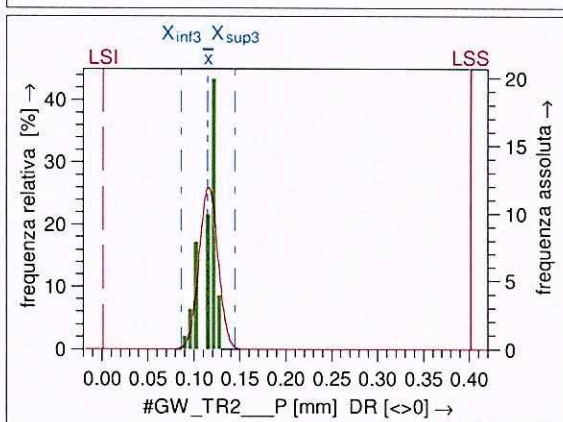
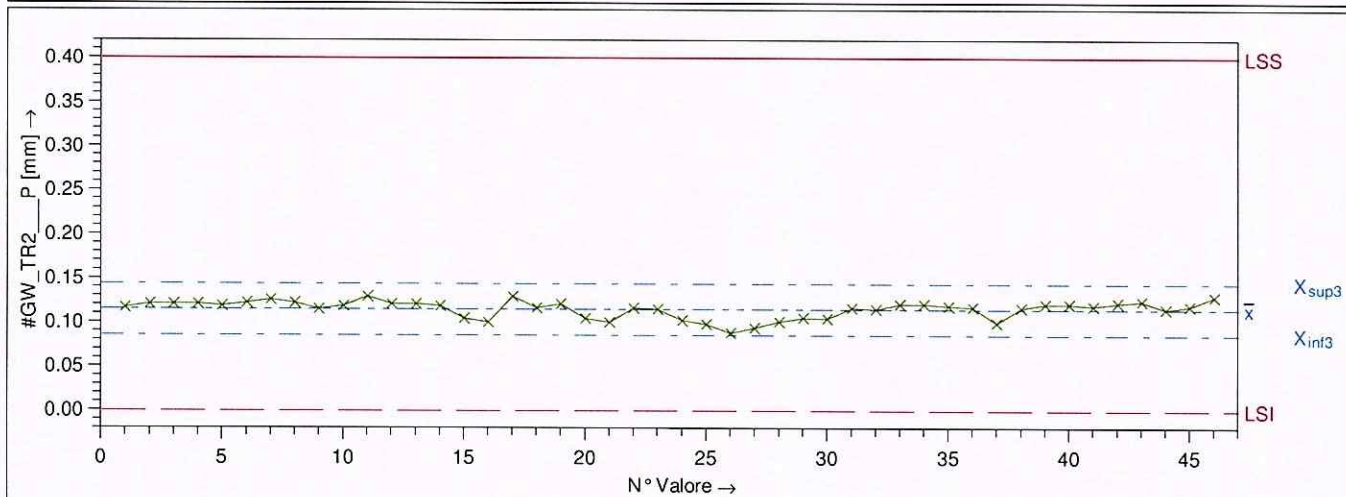


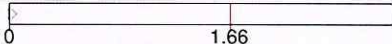
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.150	X_{min}	0.054	$\bar{x}$	0.06516
LSI^*	-0.100	X_{max}	0.089	X_{inf3}	0.04924
LSS	0.400	R	0.035	X_{sup3}	0.09648
T^*	0.500	$n_{<T>}$	45	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.04725
		$n_{>LSS}$	0	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		n_{eff}	45	$p_{<LSI}$	---
		n_{tot}	46		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione Mista	
Metodo di calcolo		M41 Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale (F)	C_p	---	915
Indice di capacità critico (F)	C_{pk}	7.75	$10.69 \leq 13.63$

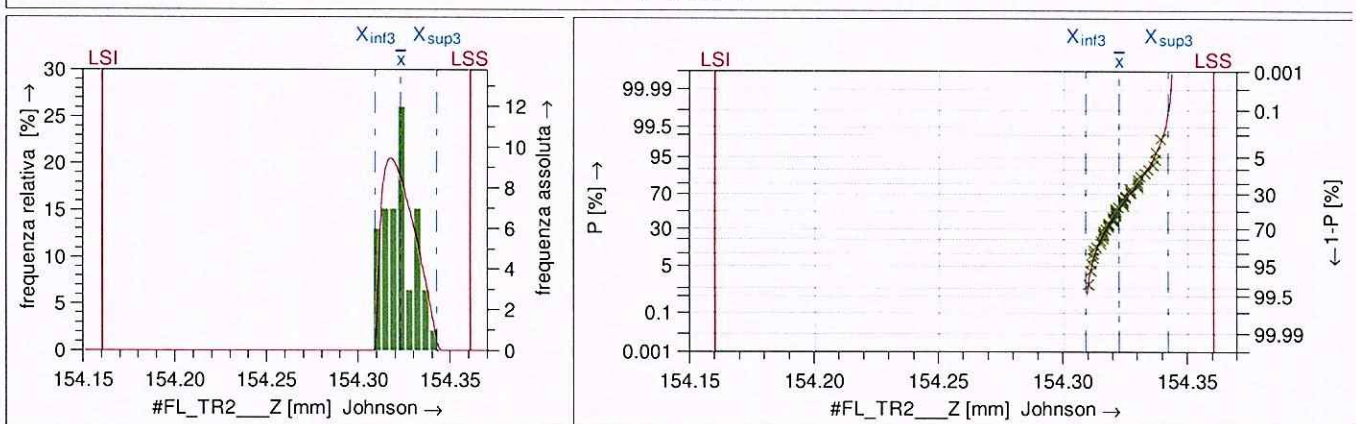
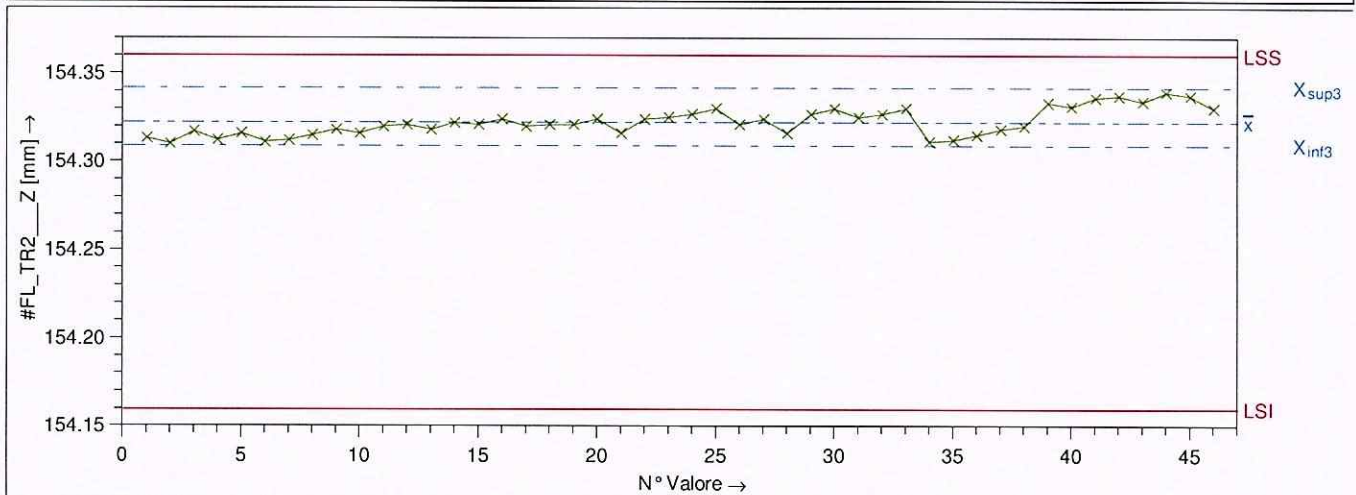
I requisiti sono stati rispettati (C_p, C_{pk})

		Analisi campionaria		Pagina 1 / 1	
Impianto NN		Reparto/Area/Proc NN		Nome oper. paolo.lucchese	
N° Part. K_TR_313__FASE1		Desc. Part. K_TR_313__FASE2		Piano di contro no	
Desc. Macc.		Desc. Car. #GW_TR2__P		Val. Nom. 0.000 0.400 LSS 0.400	
N° Macch.		N° Caratt.		Unità di m mm 0.000 LSI 0.000	
Tipo Caratteri Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decimal 3	
Desc. tipo prod. DiLiso		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 23/03/2015 14:10:07 a 23/03/2015 14:09:53					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.200			$\bar{x}$	0.11448
LSI*	0.000	X _{min}	0.088	X _{inf3}	0.08546
LSS	0.400	X _{max}	0.129	X _{sup3}	0.14349
T*	0.400	R	0.041	X _{sup3} -X _{inf3}	0.05803
		n<T>	46	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	46		
		n _{tot}	46		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	--- 915			
Indice di capacità critico	C _{mk}	7.81 ≤ 9.84 ≤ 11.88			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					

		Analisi campionaria		Pagina 1 / 1	
Impianto NN		Reparto/Area/Proc NN		Nome oper. paolo.lucchese	
N° Part. K_TR_313__FASE1		Desc. Part. K_TR_313__FASE2		Piano di controllo no	
Desc. Macc.		Desc. Car. #FL_TR2__Z		Val. Nom. 154.260 0.100 LSS 154.360	
N° Macch.		N° Caratt.		Unità di m mm -0.100 LSI 154.160	
Tipo Caratteri Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decimal 3	
Desc. tipo prod. DiLiso		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 23/03/2015 14:27:11 a 23/03/2015 14:31:26					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	154.260	x _{min}	154.310	$\bar{x}$	154.32233
LSI	154.160	x _{max}	154.339	X _{inf3}	154.30878
LSS	154.360	R	0.029	X _{sup3}	154.34210
T	0.200	n _{<T>}	46	X _{sup3} -X _{inf3}	0.03333
		n _{>LSS}	0	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{eff}	46	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{tot}	46		

Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	4.76 ≤ 6.00 ≤ 7.24	
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.50 ≤ 1.90 ≤ 2.31	

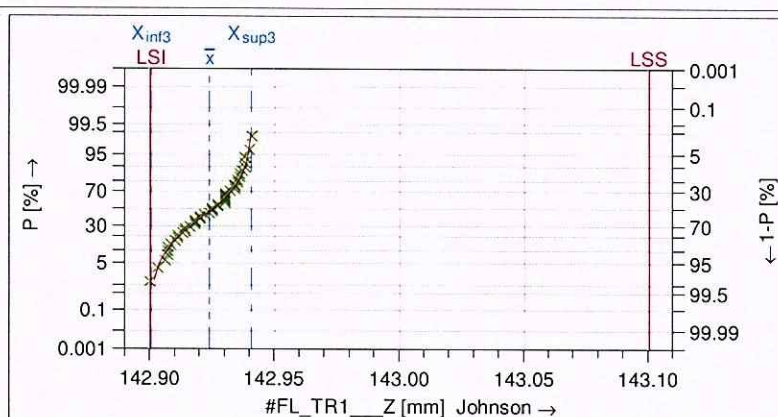
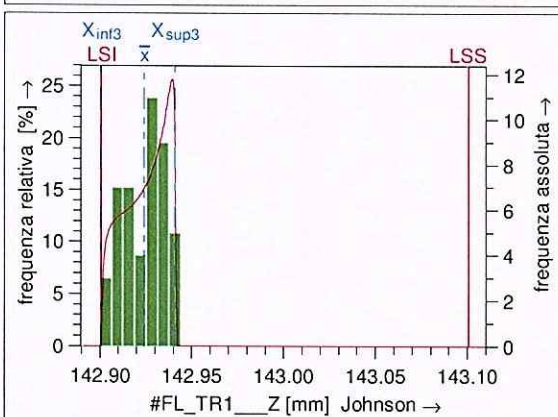
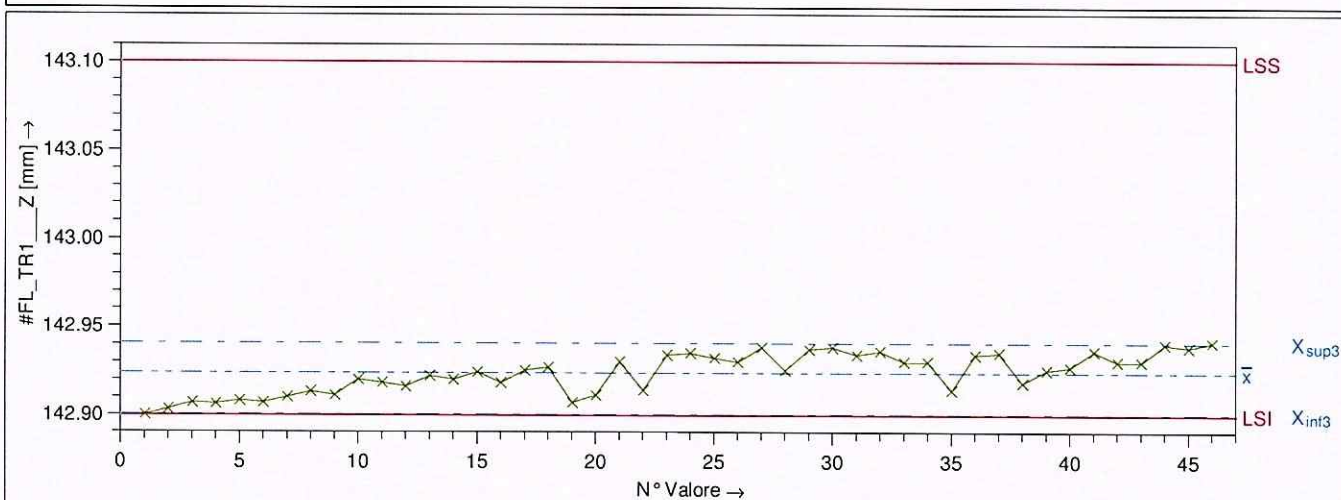
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})

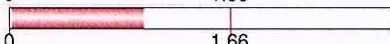


Analisi campionaria

Pagina
1 / 1

Impianto NN	Reparto/Area/Proc NN	Nome oper. paolo.lucchese	Data od. 23/03/2015
N° Part. K_TR_313__FASE1	Desc. Part. K_TR_313__FASE2	Piano di contro no	
Desc. Macc.	Desc. Car. #FL_TR1__Z	Val. Nom. 143.000	0.100 LSS 143.100
N° Macch.	N° Caratt.	Unità di m mm	-0.100 LSI 142.900
Tipo Caratteri Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decimal 3
Desc. tipo prod. DiLiso	Gr. calibri	Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart	N° calibro ZEISS-DX	Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da	23/03/2015 14:27:11	a	23/03/2015 14:36:55
Nota			



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	143.000			$\bar{x}$	142.92357
LSI	142.900	x _{min}	142.900	X _{inf3}	142.90017
LSS	143.100	x _{max}	142.941	X _{sup3}	142.94058
T	0.200	R	0.041	X _{sup3} -X _{inf3}	0.04041
		n _{<T>}	46	p _{<T>}	99.94700 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.053000%
		n _{eff}	46		
		n _{tot}	46		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	3.93 ≤ 4.95 ≤ 5.97			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.78 ≤ 1.01 ≤ 1.24			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					