

310475

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disbragglione 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

n. SAP ID interno	Caratteristica	Misura nominal.	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, presenza fori lubrificazione cuscinetto LH1, LH2 aspetto privo di bavai 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	1° pz 2.3.1.1-R 2		Misu: protocollo di misura
0003	Angolo asse K-M Foglio 1 I-11	52,363 mm	52,263	52,463	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.			1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0130	M Sez. J-J J Diametro foro ø10F7 Foglio 2 C-16	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
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
0330	J Profondità foro con smusso 1 x 45° Foglio 2 C-16 Sez. J-J	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
0340	M J Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 C-16 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 con smusso 1,5x45° Foglio 2 C-16 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 X/A2/A2-A3 con smusso 1,5-0,5 x 30° Foglio 2 C-16 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
0530	M R Diametro foro ø10F7 con smusso 0,5 +0,5 x 60° Foglio 2 B-16 Sez. R-R	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: macchina 3D data di base

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



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'arresto 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP in interno	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
0540	R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez. R-R	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
0560	M 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
2202	R Perpendicolarità rispetto H 1x30° (x2 pass.) Foglio 2 B-16 Sez. R-R				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2204	R Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 B-16 Sez. R-R	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
2207	M Diametro foro ø12,75 Foglio 2 B-14 Sez. M-M	12,887 mm	12,873	12,901	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
2208	M Smusso foro Foglio 2 B-14 Sez. M-M	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13,85 H9 PROFILOMETRO PCV	1	pz a cambio utensile						
					MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2237	M Profondità foro Foglio 2 B-14 Sez. M-M	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2241	M Posizione rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez. M-M	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
2243	M Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-14 Sez. M-M	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2244	M Rugosità Foglio 2 B-14 Sez. M-M	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					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



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
2249	M Profondità di filettatura Foglio 2 B-14 Sez.M-M	46,000 mm	45,000	47,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: macchina 3D data di base
2253	M Profondità di nocciolo su lam. RDB27 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	49,000 mm	48,000	50,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150: 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
2256	M Posizione filettatura rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: macchina 3D data di base
2294	M Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,887 mm	12,873	12,901	MIR-453627 TAMPONE DI MISURA ø12,887±0,014			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2304	K Smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV								Misur: Tabella di registrazione dati
2314	K Profondità foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150: 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
2324	M K Posizione rispetto G/D/K-M	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2334	K Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2344	K Rugosità Foglio 2 B-12 Sez.K-K	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2354	K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,200 mm	10,950	11,450	MIR-453626 TAMPONE LISCIO P/NP ø11,25±0,25			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: 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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disaraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

	GN 3010	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2374	M	D diametro foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	68,000 mm	67,067	67,086	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6			1	pz a turno/mac.				
2384		D Smusso foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/mac ccchina		Misu: Tabella di registrazione dati
2394		D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	8,500 mm	8,460	8,540	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a cambio utensile				
2404		D Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2414		D Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2424		D Rugosità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2434		D Circolarità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2444		D Linearità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2454		D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	14,900 mm	14,860	14,940	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		

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: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° 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 ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2464	D 62H8 Rugosità flangia 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		Misu: Tabella di registrazione dati
2474	M D Parallelismo flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2484	M D diametro foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	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
					MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3			1	pz a cambio utensile				
2494	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2504	M D Concentricità ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2514	M 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	D Rugosità Rmax. foro ø62H8 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
2524	D Rugosità flangia ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	63,0 µm	0,0	63,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2534	D Perpendicolarità flangia ø62 risp. H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2544	D Planarità flangia ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,1 mm	0,0	0,1	MAL-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: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato/Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraglio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

n. SAP di interno	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
2554	D Raggio foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,4 mm	0,0	0,4	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a cambio utensile						Misu: Tabella di registrazione dati
2564	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a cambio utensile						Misu: Tabella di registrazione dati
2574	D Smusso foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a cambio utensile						Misu: Tabella di registrazione dati
2584	D foro ø62H8 distanza flangia E Foglio 2 H-7 Sez.A-A	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	H Distanza flangie CP1-CP2-CP3 Foglio 2 A-9 Sez.A-A	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	H Planarità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
2614	H Planarità flangia 0,03/100 Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,03 mm	0,00	0,03	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
2624	H Parallelismo flangia rispetto a CP Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,3 mm	0,0	0,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
2634	H Rugosità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	10,0 µm	8,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1	pz a turno/mac.						Misu: Tabella di registrazione dati
2644	M H Rugosità max. flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:
Data emissione:

26.08.2015 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dierreaglio 1

Data aggiornamento:

09.09.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. S.M.P. 10 interno	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
2664	GN 3010												
2664	Profondità lavorazione di controllo campana frizione Foglio 2 K-4 Sez.A-A	82,3 mm	82,1	82,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0.05					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2674	M G Parallelismo flangia rispetto a H Foglio 2 J-1 Sez.A-A	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.A-A	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2694	G Altezza flangia rispetto H Foglio 2 H-2 Sez.A-A	179,80 mm	179,76	179,84	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0.05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2704	F Diametro foro ø61 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	61,0 mm	60,7	61,3	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3			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.		
2714	H Altezza flangia rispetto lamatura F Foglio 2 I-3 Sez.A-A	119,1 mm	119,0	119,2	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0.05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2724	F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2734	C 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

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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

26.08.2015 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1

Data aggiornamento:

09.09.2015 / Vito Fiore

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 ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2736	F Profilo gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per settimana	X	Misur: Tabella di registrazione dati
2744	C F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez. A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2746	F Rugosità Rmax. foro ø55H8 Foglio 2 H-7 Sez. A-A	µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile	X	Misur: Tabella di registrazione dati
2754	F Snusso 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	M 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	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2774	M 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	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
2784	M F Parallelismo flangia foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez. A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
2794	F Rugosità flangia foro ø65 Foglio 2 I-2 Sez. A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: 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	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° 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 ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2814	GN 3010												
	F Snusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2824	M 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 turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2834	F Linearity foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2844	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	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2854	F Rugosità foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	M F Posizione foro ø65 rispetto HD/L-R Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2874	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	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2884	S Profondità foro ø51 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	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2894	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	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2904	S Profondità foro ø51,3 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	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio	Metodi di gestione / Documentazione
2914	S Profondità smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	0,500 mm	0,000	0,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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	M 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	M S Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,946	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 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a cambio utensile				pz a turno/mac.		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

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

N° di ID interno	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
3074	S Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1					pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3024	M S Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3044	L Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	51,000 mm	50,800	51,000	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074	L Profondità foro ø51 Foglio 2 D-7 Vista L1	51,300 mm	51,050	51,550	MAL-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3084	L Profondità Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	0,500 mm	0,000	0,500	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	M L Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	46,800 mm	46,700	46,900	MAL-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

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: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Bilil

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3124	GN 3010												
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
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	M 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 Circondantà 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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	M 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-H11/H15/H16/H19-H21 Prof. Nocc. di filettature Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	21,000 mm	20,000	22,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a giorno/macchina		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	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
3224	GN 3010 H1-H16/H19-H21 Prof. Fil. tura 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.		Misur: Tabella di registrazione dati
3234	H1-H16/H19-H21 Posiz. 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.		Misur: protocollo macchina 3D
3244	H12-H14 Profondità nocciolo (Passanti) te) Foglio 3 J-15 SEZ.H-H				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3254	H17-H18 Diametro 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.		Misur: protocollo macchina 3D
3264	H17-H18 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.		Misur: protocollo macchina 3D
3294	HP1/HP2 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ.H1-H1	25,5 mm	25,0	26,0	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3334	HP1/HP2 Profondità Flangia rispetto a G Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	129,800 mm	129,600	130,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misur: protocollo di misura
3344	HP1/HP2 Posizione fori Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3346	HP2 Diametro Lamatura	39,0 mm	38,6	39,4	MIR-454036 TAMPONE LAMATURA HP2 RENAULT			1	pz a cambio utensile			X	CR2: no documentazione
3354	FW1/FW2/FW3 Profondità di nocciolo fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	18,000 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150: 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3364	FW1/FW2/FW3 Profondità di filettatura fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	15,000 mm	15,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2	pz a turno/mac.						
3374	FW1/FW2/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.		Misur: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Bili

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'atterraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

	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
GN 3010													
3384	LH1/LH2 diametro fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	6,0 mm	6,0	6,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3394	LH1/LH2 Angolo1 fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	45,0 deg	44,5	45,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3396	LH1/LH2 Profondità fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	69,000 mm	68,700	69,300	MHM458589					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
3404	LH1 Angolo2 fori Foglio 1 G-12	65,0 deg	64,0	66,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3414	LH2 Angolo2 fori Foglio 1 H-12	16,0 deg	15,0	17,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3424	M SD2 Posizione foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3434	SD2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3444	M SD2 Diametro foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3454	SD2 Rugosità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA Ø 16 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.	1	pz a cambio utensile						Misu: Tabella di registrazione dati
3464	SD2 Smusso foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	2,0 mm	1,7	2,3	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: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato/Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sbarraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

3° e 4° in elenco	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3474	SD2 Angolo smusso Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	SD2 Profondità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	6,100 mm	5,900	6,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3494	SD2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	19,300 mm	19,250	19,350	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	M SD1 Posizione foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	SD1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	M SD1 Diametro foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3534	SD1 Rugosità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16			1	pz a cambio utensile				
3544	SD1 Smusso foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3554	SD1 Angolo smusso Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3564	SD1 profondità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,100 mm	15,900	16,100	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



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diarraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Pos. di lavoro	GN 3010	Caratteristica	Misura nomina.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3574		SD1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	29,300 mm	29,250	29,350	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3584	M	DG1 Posizione foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3604	M	DG1 Diametro foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	10,000 mm	10,025	10,040	MAL-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	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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3634		DG1 Profondità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	12,050 mm	12,050	12,250	MAL-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3644	M	DG2 Posizione foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3664	M	DG2 Diametro foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	8,000 mm	8,025	8,040	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-415739 TAMPONE DI MISURA Ø 8			1	pz a cambio utensile				

Istruzioni di controllo



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sbarraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	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
GN 3010													
3674	DG2 Rugosità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.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 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
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					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3734	DG4 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.			1	pz a cambio utensile				
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 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
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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Ap n° ID interno	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
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	M 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	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		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
3814	DG3 Profondità foro 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
3914	M 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	M 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

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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sbarraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

	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
v. SAP ID interno	GN 3010												
3954	SR-4-R Profondità foro 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 MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3974	M 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
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	M 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					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
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 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 MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4034	M 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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

	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
4054	M GN 3010 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
4064	SR-5-1 Altezza foro rispetto H Foglio 24,000 mm 3 E-10 SEZ.SR2-SR2		23,550	24,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1	pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
4074	SR-5-1 Profondità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	7,200 mm	7,000	7,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05				1	pz a turno/mac.			Misu: Tabella di registrazione dati
4084	SR-5-1 Rugosità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.				1	pz a cambio utensile			Misu: Tabella di registrazione dati
4094	M SEZ.SR2-SR2 SR-2-6 Posizione foro Foglio 3 E-11	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1	pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
4104	SR-2-6 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-11 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
4114	M SEZ.SR2-SR2 SR-2-6 Diametro foro Foglio 3 E-11	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
4124	SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1	pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
4134	SR-2-6 Profondità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	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

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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

AP v. ID interno	Caratteristica	Misura nomi.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio n°	Metodi di gestione / Documentazione
4144	GN 3010												
	SR-2-6 Rugosità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4154	M 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	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4164	M 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	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MIR-415754 TAMPONE DI MISURA Ø 12 E 7	1	pz a turno/mac.	1	pz a cambio utensile				
4174	P1 Rugosità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4184	P1 Aliezza 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	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4194	P1 Profondità foro 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	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4204	M 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	M 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 Aliezza foro rispetto 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 MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sbarraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Caratteristica		Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
4244	P18H7 Profondità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	9.500 mm	9.400	9.600	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4264	M 21R7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	21.000 mm	20.980	21.041	MAL-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
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	MAL-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	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4306	Distanza foro P Lamatura angolo 11.636 Foglio 2 J-11	9,000 mm	8,850	9,150	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1		X	
4308	Distanza foro P Lamatura angolo 64.884 Foglio 2 J-11	6,550 mm	6,400	6,700	MAL-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base
4310	Distanza Flangia H Lamatura Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	35,000 mm	34,800	35,200	MAL-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Cap ID interno	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
GN 3010													
4314	G1/G10/G11 Posizione Filettature foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,600 mm	0,000	0,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4324	G1/G9-G11 Profondità di filettatura (Passante) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4334	G1/G9-G11 Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0.05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4336	G3/G4/G5/G7 Posizione foro	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4354	G3/G4/G5/G7 Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 5 K-11 SEZ.G5-G5				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0.05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4364	M G6 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4374	M G6 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	5,979 mm	5,970	5,988	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4384	G6 Profondità foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	8,000 mm	7,800	8,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4394	G6 Perpendicolarità foro nte) Foglio 5 K-8 SEZ.G8-G8	0,050 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
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
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

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scabla Frizione

Stato/Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1 * FASE SCATOLA FRIZIONE

WAP ID interno	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
GN 3010													
4454	D Lunghezza asola foro Foglio 5 K-5 42,500 mm Particolare N		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
4474	D Profondità asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	161,610 mm	161,510	161,710	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4484	GTS1/GTS2/GTS3 Diametro foro Foglio 5 K-2 SEZ. GTS1-GTS1	17,500 mm	17,400	17,600	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP ø17,5x0,1	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
4494	GTS1/GTS2/GTS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ. GTS1-GTS1	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	GTS1/GTS2/GTS3 altezza smusso foro d=17,5 Foglio 5 K-2 SEZ. GTS1-GTS1	1,200 mm	0,900	1,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4514	GTS1/GTS2/GTS3 Angolo Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ. GTS1-GTS1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4524	GTS1/GTS2/GTS3 Profondità Nocciolo foro Foglio 5 K-2 SEZ. GTS1-GTS1	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	GTS1/GTS2/GTS3 Profondità Filettatura 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

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato/Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° 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 ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
4536	GTS1/GTS2/GTS3 Concentricità foro Foglio 5 K-2 SEZ.GTS1-GTS1	0,2 mm	0,0	0,2	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4544	GTS1/GTS2/GTS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.GTS1-GTS1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4554	CA11,12,14 CA21,22,24 Posizione foro Foglio 5 L-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	CA11,12,14 CA21,22,24 Profondità nocciolo foro Foglio 5 L-15 SEZ.CA11-CA11	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4574	CA11,12,14 CA21,22,24 Profondità filettatura foro Foglio 5 L-15 SEZ.CA11-CA11	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
4594	CA13, CA23 Profondità nocciolo foro Foglio 5 L-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 L-14 SEZ.CA13-CA13	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4606	CA13, CA23 Concentricità foro Foglio 5 L-14 SEZ.CA13-CA13	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica		Misu: protocollo macchina 3D
4614	CA13, CA23 Diametro foro Foglio 5 L-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
4624	CA13, CA23 Perpendicolarità foro Foglio 5 L-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

Istruzioni di controllo



Materiale:	2500332110	Indice del disegno finito:	10.04.2015 / Stefano Billi
Descrizione:	Scatola Frizione	Data emissione:	19.03.2015 / Vito Fiore
Operazione:	0030 Lavorazione posizione dberraglio 1	Data aggiornamento:	
Centro di lavoro:	BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE		

SP n° interno	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
4634	M 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 MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4694	M 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	M 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
4724	CA15, CA25 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4726	CA15, CA25 altezza smusso sez. CA15-CA15 foglio 5 H6 sez. CA25-CA25 foglio 5 F6	0,700 mm	0,400	1,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4728	CA15, CA25 angolo smusso sez. CA15-CA15 foglio 5 H6 sez. CA25-CA25 foglio 5 F6	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
4734	E Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	159,710 mm	159,650	159,710	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Bilini

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dierraggio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Pos. di lavoro	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
4744	E Planarità flangia Foglio 5 L4 SEZ.E-E	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4754	E Rugosità flangia Foglio 5 L4 SEZ.E-E	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
4794	PT1 Posizione foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4804	PT1 Profondità nocciolo foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	19,800 mm	19,600	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
4814	PT1 Diametro foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	7,430 mm	7,385	7,475	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
4824	PT2 Profondità nocciolo foro	22,800 mm	22,600	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
4834	PT2 Posizione foro	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
4854	PT3 Profondità nocciolo foro Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	23,900 mm	23,800	24,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
4864	PT3 Profondità di filettatura Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	24,000 mm	23,000	25,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	1pz settimana /macchina						CR2: Tabella di registrazione dati
4874	PT3 Posizione foro Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250331320)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: macchina 3D data di base
4884	PT3 Profondità nocciolo foro Foglio 5 B-5 SEZ.PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	17,500 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dierreaglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Id SAP ID interno	Caratteristica	Misura nonin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
4894	PT3 Profondità di filettatura Foglio 5 B-5 SEZ. PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	16,500 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4904	PT3 Posizione foro Foglio 5 B-5 SEZ. PT3-PT3 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: protocollo macchina 3D
4914	TR3 Posizione foro Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
4924	TR3 Profondità di nocciolo foro Passante Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4934	TR3 Profondità di filettatura Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	30,500 mm	30,000		MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4944	TR3 Altezza lamatura Foglio 5 D-4 SEZ. TR3-TR3 (Valido solo per variante 250332100)	4,700 mm	4,600	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
4954	PT0 Posizione foro Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
4964	PT0 Profondità di nocciolo foro Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4974	PT0 Profondità di filettatura Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	mm			MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
4976	PT0 Posizione filettatura Foglio 5 I-13 SEZ. PT0-PT0 (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400						1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraglio 1

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
4984	GN 3010												
	PTO Altezza lamatura Foglio 5 I-13 SEZ. PTO-PTO (Valido solo per variante 250332100)	15,000 mm	14,700	15,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	1pz settimana /macchina		Misu: Tabella di registrazione dati
4994	PTO Diametro foro Passante Foglio 5 I-13 SEZ. PTO-PTO (Valido solo per variante 250332100)	9,000 mm	9,000	9,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
5004	EL Posizione foro Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
5014	EL Profondità di nocciolo Passante Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
5024	EL Profondità di filettatura Foglio 5 K-5 SEZ. EL-EL (Valido solo per variante 250332100)	mm			MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Materiale	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità		Frequenza		Quantità		Frequenza		Quantità		Frequenza		Quantità		Metodi di gestione / Documentazione
						Quantità	RK1:	Quantità	RK2:	Quantità	RK1:	Quantità	RK2:	Quantità	RK1:	Quantità	RK2:	Quantità	RK1:	
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
0002	Controllo primo pezzo secondo proc. operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina (aldone sotto postazione Strumenti di misura).					1	1° pz 2.3.1.1-R2													CR1: Tabella di registrazione dati
0040	Foro ØD Posizione foro rispetto H/D/L-R su H (+0,5 sovrani.) 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.									Misur: protocollo macchina 3D
0070	ØD Profondità di filettatura (passante) Foglio 5 C-2 SEZ. U-U				MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	2	pz a turno/mac.													CR1: Tabella di registrazione dati
0080	ØD Planarità Foglio 5 C-2 SEZ. U-U	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.									Misur: protocollo macchina 3D
0082	ØD Diametro sinuoso	18,650 mm	18,500	18,800		1	pz a cambio utensile													Misur: Tabella di registrazione dati
0100	ØD Altezza foro rispetto a F Foglio 5 C-2 SEZ. U-U	121,364 mm	121,164	121,564	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.									Misur: 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.									Misur: protocollo macchina 3D
0120	CA1 Rotondità 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.									Misur: 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					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

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sbarraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Posizione	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
0310	CA1_D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: 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		Misu: Tabella di registrazione dati
0400	CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,2	1,8	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	X	Misu: 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		Misu: 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 cambio utensile	X	CR1: Tabella di registrazione dati Misu: 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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: 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 MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP Ø50.9±0.05					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0780	CA1_D3 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: 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 M4PI/R.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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:
Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dberraglio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Posizione	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2612 M	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 MAP/IR.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 ED/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



Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione disbragglie 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
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					1	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	pz a cambio utensile						
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.		
					MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato/Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione serraggio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP 10 interno	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
GN 3010													
2824	CA2_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2834	CA2_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/ma ccchina		Misur: Tabella di registrazione dati
2844	CA2_D2 Raggio foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,2 mm	0,8	1,6	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2854	CA2_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2864	CA2_D2 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: 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			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
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.		Misur: protocollo macchina 3D
2894	CA2_D3 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati
2904	CA2_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	45,0 deg	42,0	48,0	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misur: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■■■ GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sberraglio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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													
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	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a cambio utensile		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2944	CA2_D2 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: 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 MAP/IR.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a turno/mac.		Misu: 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	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati 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: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Pos. di lavoro	Caratteristica	Misura nom. n.	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 PNP ø5,5±0,1			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 precamera d=5,5 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	pz a turno/mac.						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	2	pz a turno/mac.						
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	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3064	W1 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074	W1 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150, 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3084	W1 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3094	W1 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	153,721 mm	153,521	153,921	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104	W2 Posizione foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114	W2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150, 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sberraglio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
3124	GN 3010												
	W2 Profondità filettatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3134	W2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	172,719 mm	172,519	172,919	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3136	W3 Posizione foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3138	W3 Profondità nocciolo foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	22,500 mm	22,000	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05		1	pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati
3140	W3 Profondità filettatura foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	19,000 mm	18,000	20,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H		1	pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati
3142	W3 Altezza lamatura foro Foglio 4 J-6 SEZ.W3-W3 (valido solo per variante 2500332100)	126,998 mm	126,798	127,198	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misu: protocollo macchina 3D
3144	TRS1, TRS2 Posizione filettatura Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154	M TRS1, TRS2 Posizione foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	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.PS1-PS1	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 D=9,5 Foglio 4 I-5 SEZ.TRS3-TRS3	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
					MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sberraglio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

SAP v. 60 di Misura	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
3184	GN 3010 TRS2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	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
3186	TRS1 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	mm			MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						
3194	TRS1, TRS2 Profondità filettatura M6 Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	14,500 mm	14,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3204	TRS1, TRS2 Rugosità lamiature Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	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	M TRS1 TRS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3224	M TRS1, TRS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	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.PS1-PS1	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.PS1-PS1	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 Diametro foro Foglio 4 K2 SEZ.V-V	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3256	V altezza snusso Foglio 4 K2 SEZ.V-V	1,500 mm	1,100	1,900	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
3264	V Diametro foro Foglio 4 K2 SEZ.V-V	5,995 mm	5,962	6,028	MIR-453631 TAMPONE DI MISURA Ø5.995±0.033	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

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

Gli aiuti di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

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:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP io interno	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
GN 3010					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz a turno/mac.			
3266	V angolo smusso Foglio 4 K2 SEZ.V-V	30,000 deg	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1 pz a cambio utensile		X	Misu: Tabella di registrazione dati
3274	EL Posizione filettatura Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
3284	EL Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	23,000 mm	22,500	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2 pz a turno/mac.							
3294	EL Profondità filettatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	20,000 mm	20,000	21,150	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	2 pz a turno/mac.							CR1: Tabella di registrazione dati
3304	EL Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	124,700 mm	124,250	125,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
3314	W6 Posizione filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ. W6-W6	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
3324	W6 Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-4 SEZ. W6-W6	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1 pz a turno/mac.			Misu: Tabella di registrazione dati
3334	W6 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ. W6-W6	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	2 pz a turno/mac.							CR1: Tabella di registrazione dati
3344	W6 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ. W6-W6 (solo per variante 2500331320)	193,280 mm	193,080	193,480	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz a turno/mac.			Misu: protocollo macchina 3D
3346	W6 Altezza lamatura foro Foglio 4 L-4 SEZ. W6-W6 (solo per variante 2500332100)	173,000 mm	172,800	173,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1 pz settimana /macchina			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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

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:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Pos. di lavoro	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3384	W4 Posizione filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3394	W4 Profondità nocciolo foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
3404	W4 Profondità filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misur: Tabella di registrazione dati
3414	W4 Altezza lamatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500331320)	160,263 mm	160,063	160,483	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3416	W4 Posizione filettatura foro Foglio 4 F-7 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misur: protocollo macchina 3D
3418	W4 Profondità nocciolo foro Foglio 4 F-7 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	22,000 mm	21,000	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3420	W4 Profondità filettatura foro Foglio 4 F-7 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	19,000 mm	18,000	20,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3422	W4 Altezza lamatura foro Foglio 4 F-7 SEZ.W4-W4 (valido solo per variante 2500332100)	160,230 mm	159,830	160,630	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	1pz settimana /macchina		Misur: protocollo macchina 3D
3424	M T1 Posizione foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misur: protocollo macchina 3D
3434	M T1 Diametro foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	21,050 mm	20,950	21,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misur: protocollo macchina 3D
					MIR-415921 TAMPONE DI MISURA Ø 21			1	pz a cambio utensile				

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

Gli auditi di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:
Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione dierraggio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
3444	GN 3010												
	T1 Smusso foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3454	T1 Rugosità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3464	T1-T3 Altezza lamatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	192,853 mm	192,753	192,953	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3474	T3 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	T3 Profondità filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	16,500 mm	16,000	17,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati
3494	T3-T1 Planarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	T3-T1 Perpendicolarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	T3 Perpendicolarità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	T3 Posizione filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3534	TR1 Posizione filettatura foro (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3544	TR1 Profondità nocciolo foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1				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

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: 0040 Lavorazione posizione sberraglio 2
BAZ13102 LAVOFAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

SAE 10.10.10	Caratteristica	Misura nom.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3554	TR1 Profondità filettatura foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ. TR1-TR1				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H	1	pz a turno/mac.						Misu: Tabella di registrazione dati
3564	TR1 Altezza lamatura (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-8 SEZ. TR1-TR1	143,000 mm	142,900	143,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3574	TR2 Posizione filettatura foro (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3584	TR2 Profondità nocciolo foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2					1	pz a turno/mac.						
3594	TR2 Profondità filettatura foro (passante) (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3604	TR2 Altezza lamatura (Solo per variante 2500332100) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2	154,260 mm	154,160	154,360	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3614	Z1 Angolo foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3624	Z1 Cono foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	144,910 mm	144,760	145,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3634	Z1 Forma foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3644	Z1 Altezza foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D
3654	Z2 Angolo foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione sbaraglio 2

Data aggiornamento:

19.03.2015 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Pos. di lavoro	Caratteristica	Misura nom. n.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3664	Z2 Cono foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	171,110 mm	170,960	171,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3674	Z2 Forma foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3684	Z2 Altezza foro Foglio 4 B-7 SEZ.Z2-Z2	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3694	Z3 Altezza foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3704	Z3 Forma foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3714	Z3 Angolo foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3724	Z3 Cono foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	9,378 mm	9,328	9,428	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3734	M P2 Posizione foro	0,100 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3744	M P2 Diametro foro	20,000 mm	19,972	19,993	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3754	P2 Posizione filettatura	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3764	P2 Profondità filettatura	16,000 mm	15,000	17,000	MIR-453588 TAMPONE FILETTATTO P-NP M2x1,5-6H	2	pz a turno/mac.						CR1: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

■ ■ ■ GETRAG
PP Produzione GPS

Materiale: 2500332110

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione d'erraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione:
Data aggiornamento:

10.04.2015 / Stefano Billi
19.03.2015 / Vito Fiore

	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
3774	P2 Rugosità foro foglio 3 B-13 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3784	P2 Perpendicolarità flangia	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base
3794	P2 Planarità flangia	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per carica	X	Misu: macchina 3D data di base