

311 098

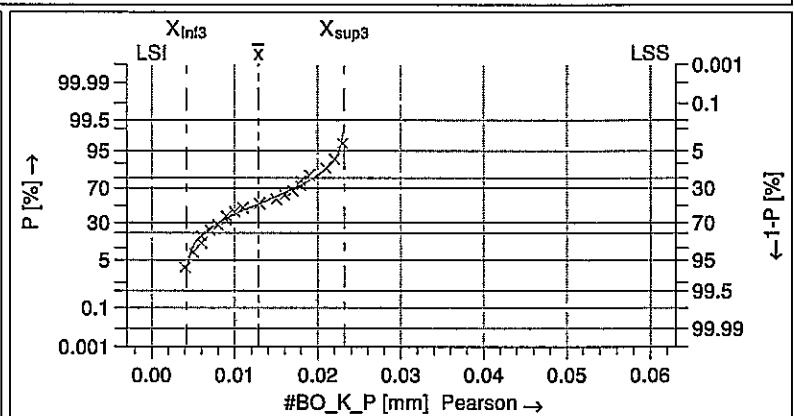
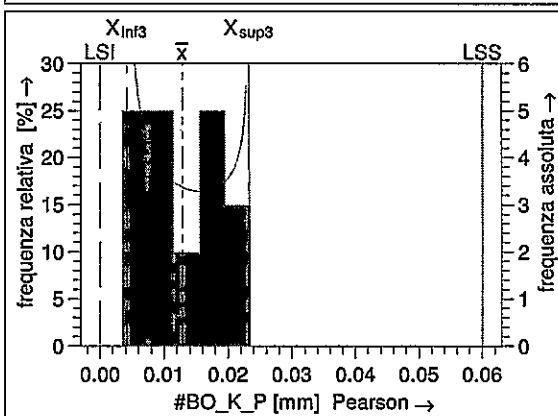
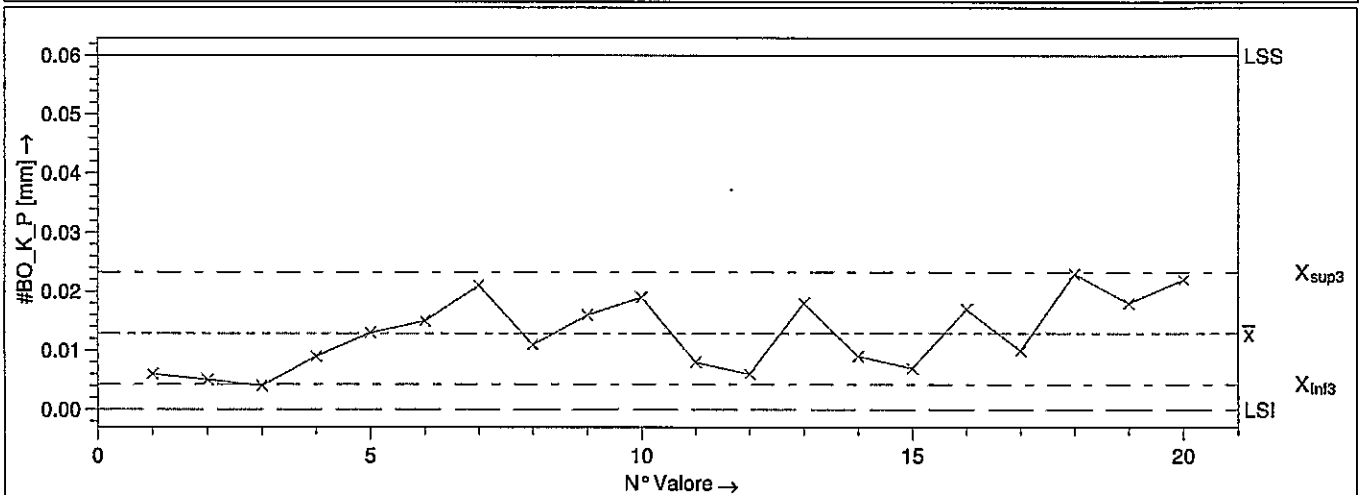
Seconda campionatura



Analisi campionaria

Pagina
7 / 82

Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	10/05/11
N° Part.	359	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc	CAPABILITY	Desc. Car.	#BO_K_P	Val. Nor	LSS 0.0600
N° Macch.	M9	N° Caratt.	5111td	Unità di mm	LSI 0.0000
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro	KMG
Tipo produttore		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione	da	03/05/11 10.48.30	a	06/05/11 01.27.48	
Nota					



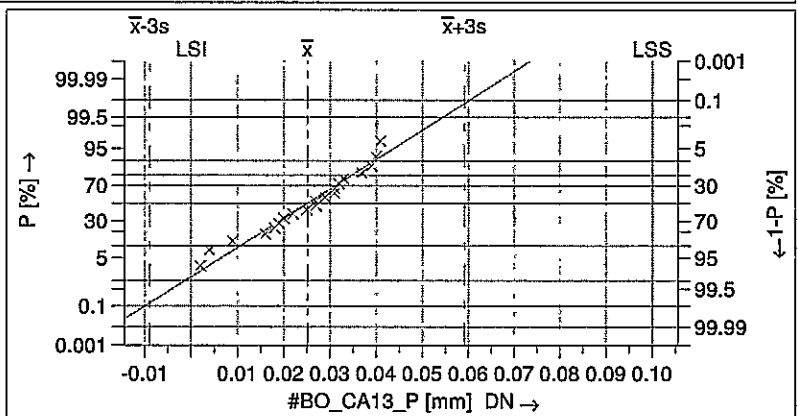
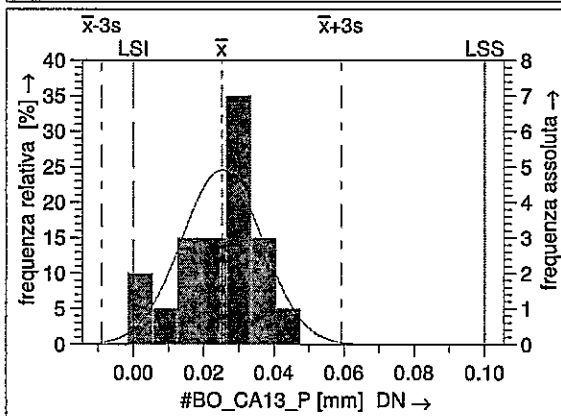
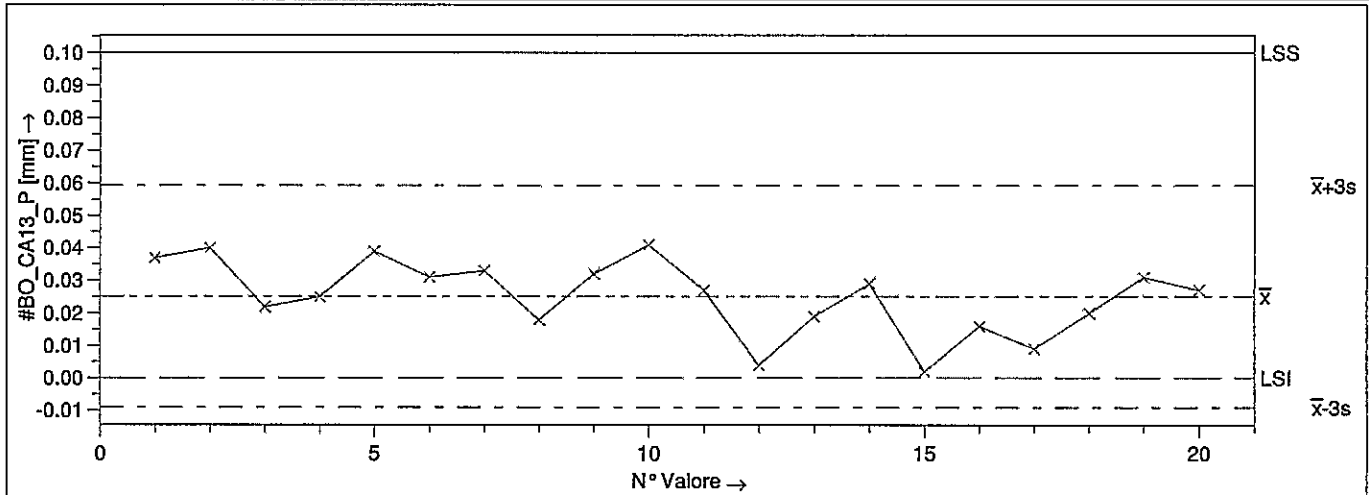
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0300			$\bar{x}$	0.012850
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0040	X _{Inf3}	0.004206
LSS	0.0600	X _{max}	0.0230	X _{sup3}	0.023198
T*	0.0600	R	0.0190	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.018993
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione			Sistema di Distribuzioni Pearson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale		C _m	---	915	
Indice di capacità critico		C _{mk}	3.10 ≤ 4.56 ≤ 6.01		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

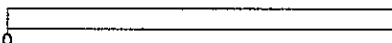


Analisi campionaria

Pagina
12 / 82

Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	10/05/11
N° Part.	359	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macr	CAPABILITY	Desc. Car.	#BO_CA13_P	Val. Nor	LSS 0.1000
N° Macch.	M9	N° Caratt.	5322td	Unità di mm	LSI 0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro	KMG
Tipo produzior		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione	da	03/05/11 03.44.02	a	05/05/11 23.12.18	
Nota					



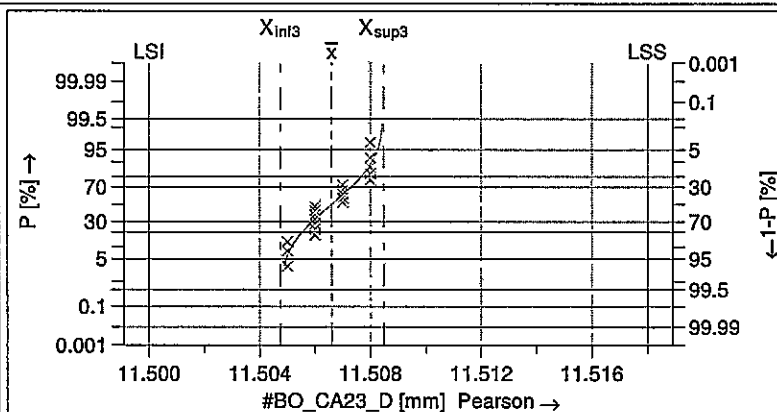
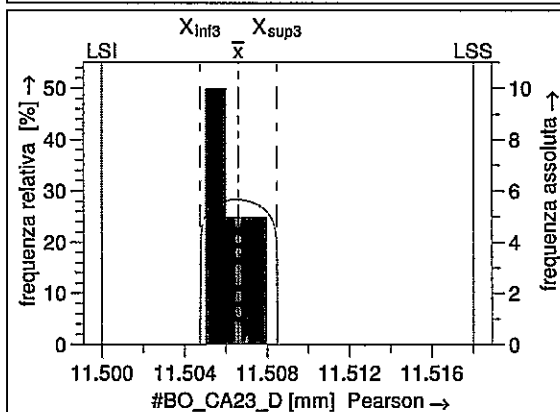
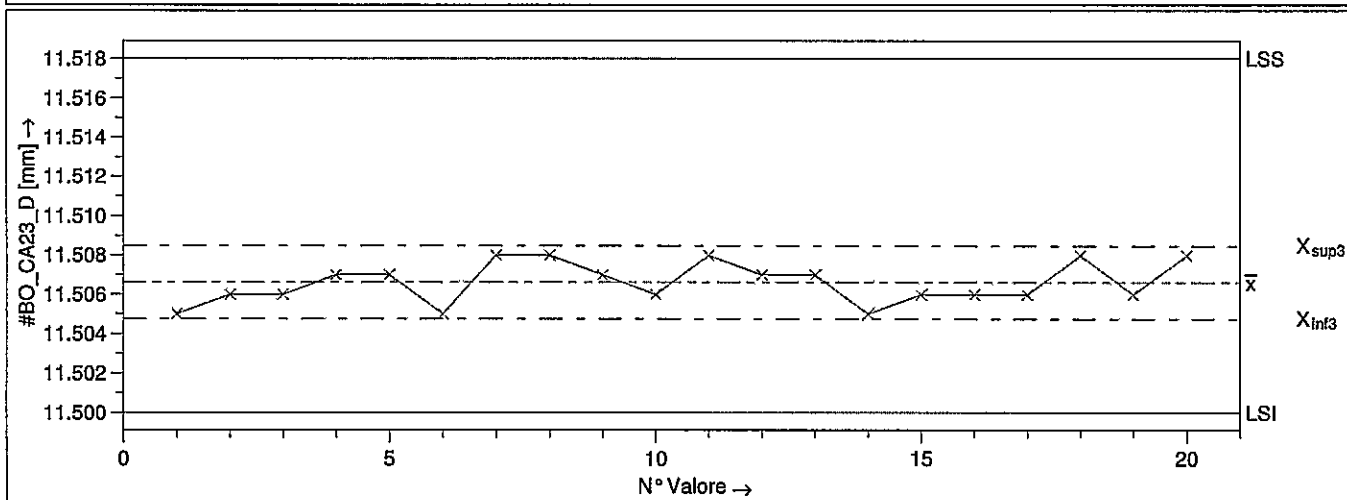
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.025100
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0020	$\bar{x}-3s$	-0.009007
LSS	0.1000	X _{max}	0.0410	$\bar{x}+3s$	0.059207
T*	0.1000	R	0.0390	6s	0.068214
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.48	2.20	2.91	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
15 / 82

Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	10/05/11
N° Part.	359	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macch	CAPABILITY	Desc. Car.	#BO_CA23_D	Val. Nor	11.5000 0.0180 LSS 11.5180
N° Macch.	M9	N° Caratt.	5369D	Unità di mm	0.0000 LSI 11.5000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 4
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro	KMG
Tipo produrior		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione	da	03/05/11 10.48.30	a	06/05/11 01.27.48	
Nota					



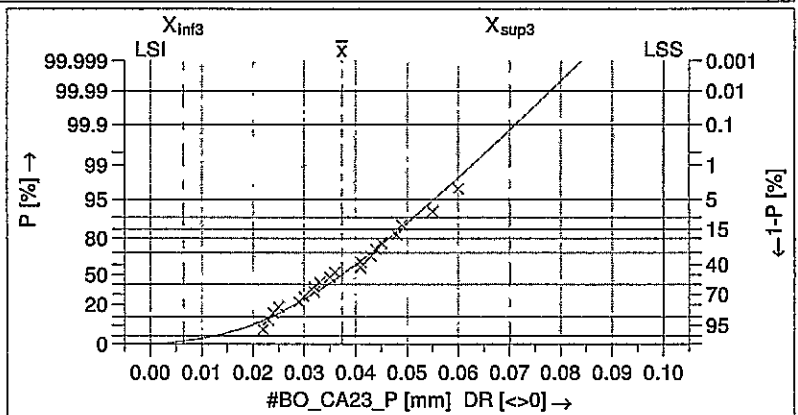
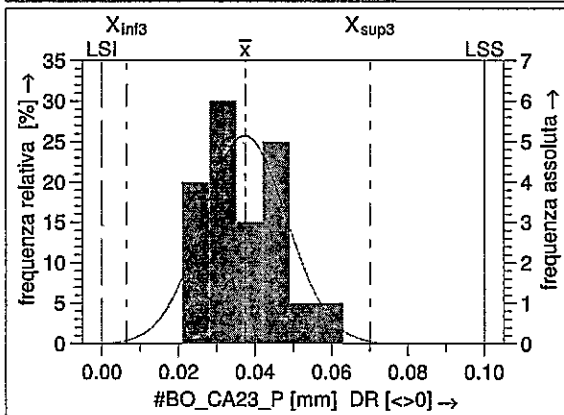
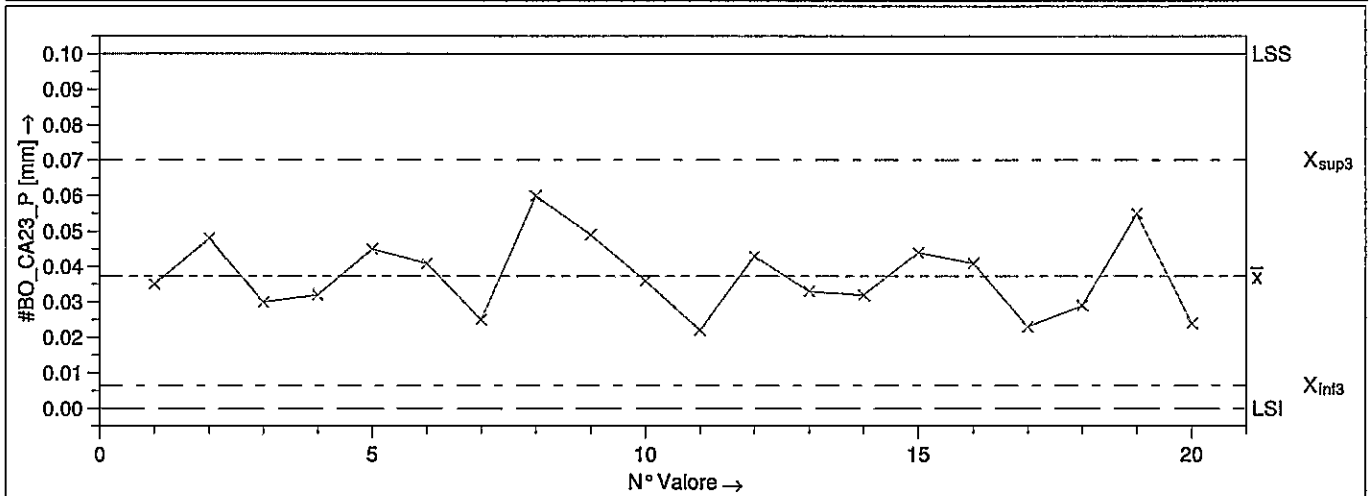
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	11.5090			$\bar{x}$	11.506600
LSI	11.5000	X _{min}	11.5050	X _{inf3}	11.504751
LSS	11.5180	X _{max}	11.5080	X _{sup3}	11.508473
T	0.0180	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.003723
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione			Sistema di Distribuzioni Pearson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale		C _m	3.31 ≤ 4.84 ≤ 6.36	0	1.66
Indice di capacità critico		C _{mk}	2.42 ≤ 3.57 ≤ 4.71	0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

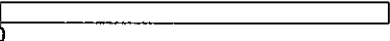


Analisi campionaria

Pagina
16 / 82

Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	10/05/11
N° Part.	359	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macr CAPABILITY	Desc. Car.	#BO_CA23_P	Val. Nor	LSS	0.1000
N° Macch. M9	N° Caratt.	5370td	Unità di mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo proc	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzior	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	03/05/11 10.48.30	a	06/05/11 01.27.48	
Nota					



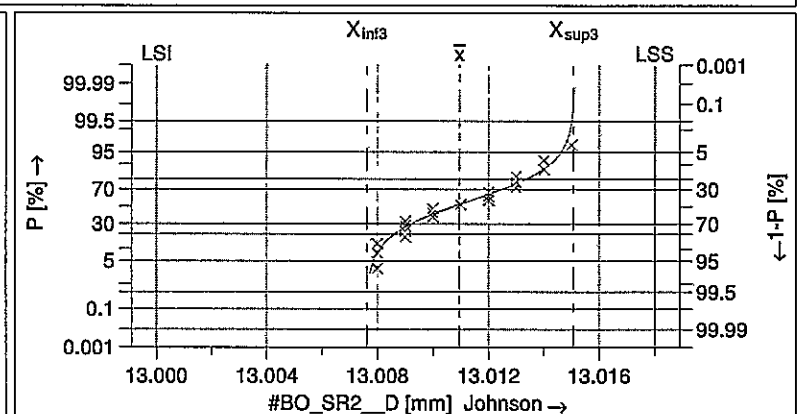
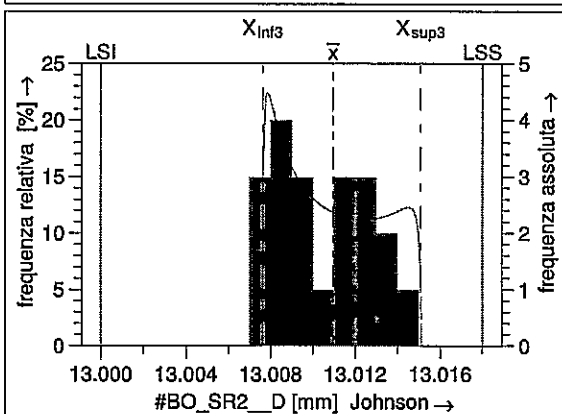
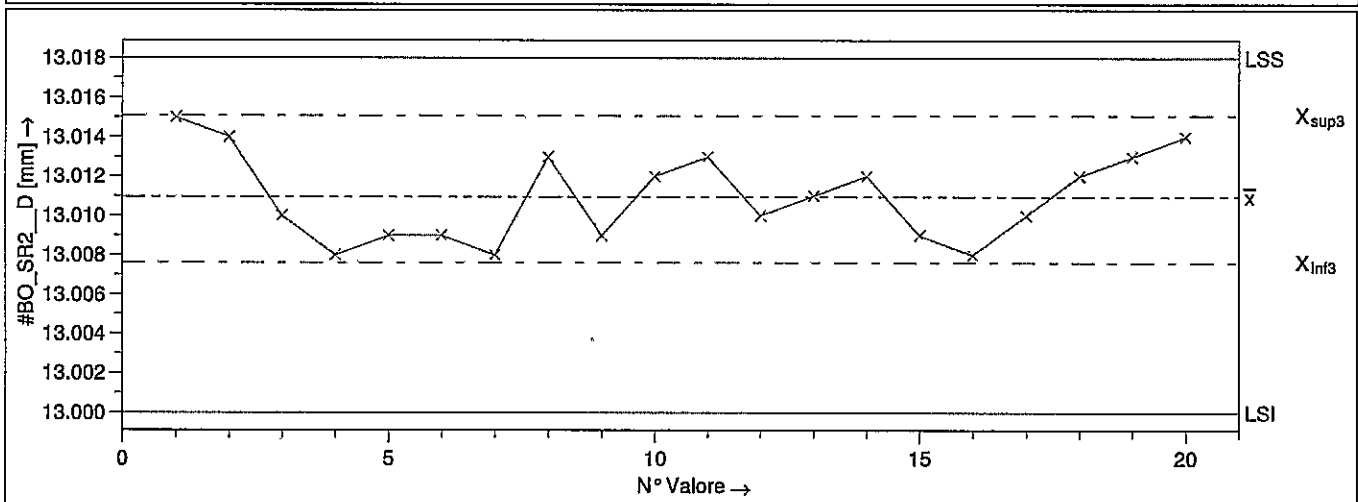
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.037350
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0220	X _{inf3}	0.006409
LSS	0.1000	X _{max}	0.0600	X _{sup3}	0.070119
T*	0.1000	R	0.0380	X _{sup3} -X _{inf3}	0.063710
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.29 ≤ 1.91 ≤ 2.54			
	I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})				
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

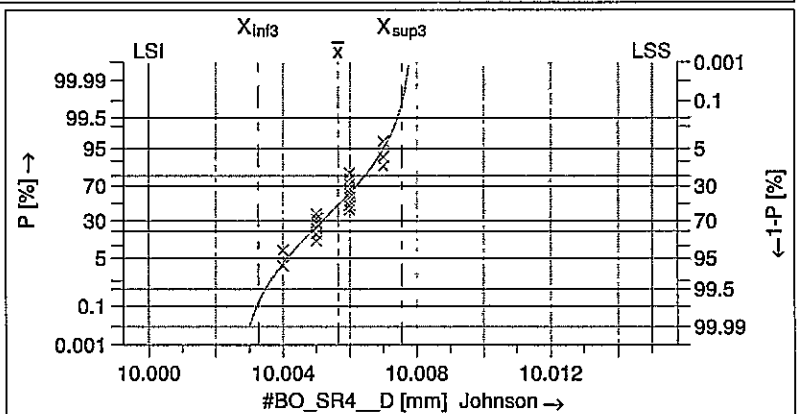
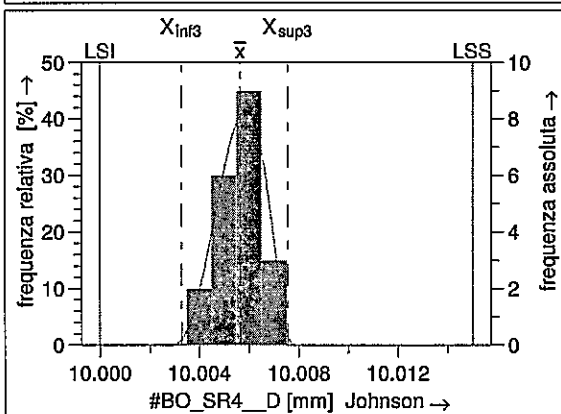
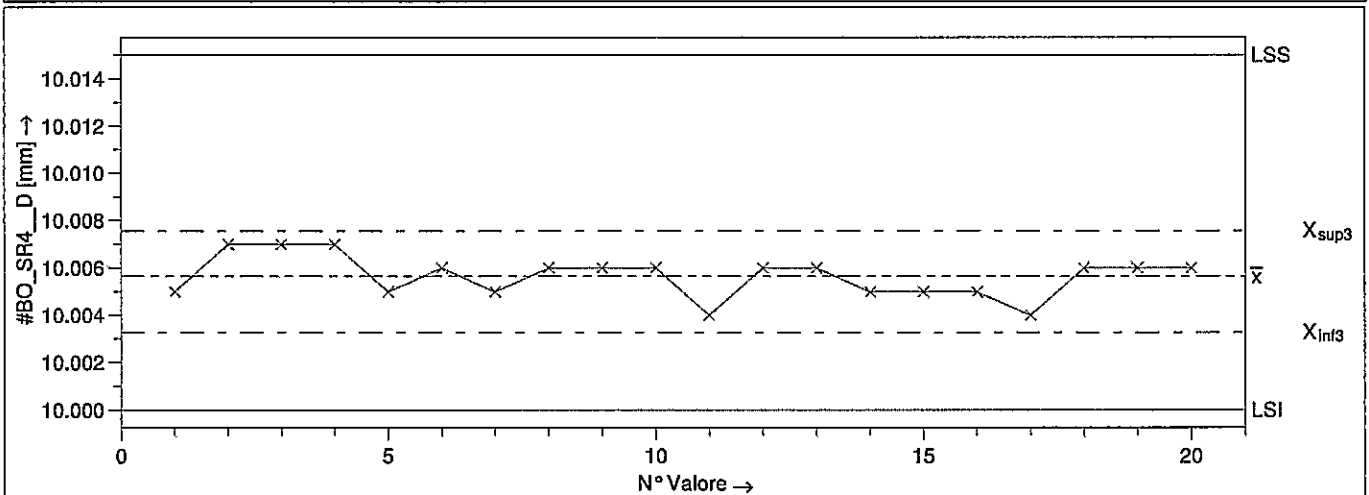
Pagina
56 / 82

Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	10/05/11
N° Part.	359	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macch.	CAPABILITY	Desc. Car.	#BO_SR2_D	Val. Nor	13.0000 0.0180 LSS 13.0180
N° Macch.	M9	N° Caratt.	5773D	Unità di mm	0.0000 LSI 13.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro	KMG
Tipo produrior		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione	da	03/05/11 10.48.30	a	06/05/11 01.27.48	
Nota					



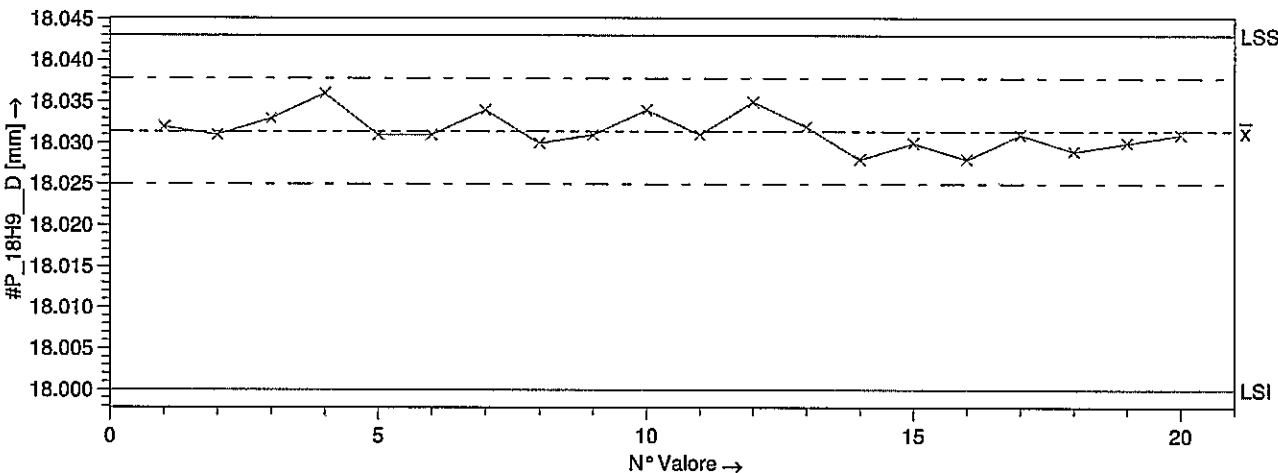
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.0090			$\bar{x}$	13.010950
LSI	13.0000	X _{min}	13.0080	X _{Inf3}	13.007617
LSS	13.0180	X _{max}	13.0150	X _{sup3}	13.015069
T	0.0180	R	0.0070	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.007452
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	0	p<LSI	0.000000 %
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.65 ≤ 2.42 ≤ 3.18	01.66		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.15 ≤ 1.71 ≤ 2.28	01.66		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

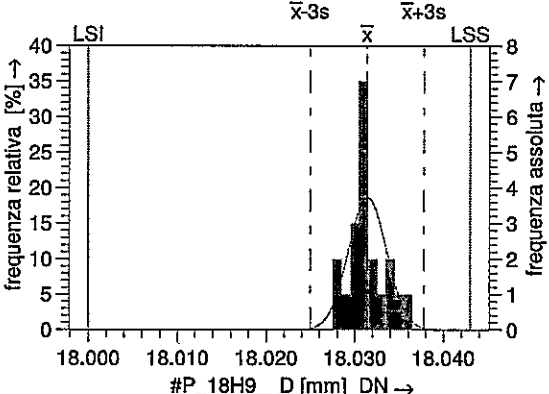
		Analisi campionaria		Pagina 60 / 82	
Impianto		Reparto/Area/Pr		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 10/05/11					
N° Part. 359		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc CAPABILITY		Desc. Car. #BO_SR4_D		Val. Nor 10.0000 0.0150 LSS 10.0150	
N° Macch. M9		N° Caratt. 5797D		Unità di mm 0.0000 LSI 10.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzior		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da		03/05/11 10.48.30 a		06/05/11 01.27.48	
Nota					

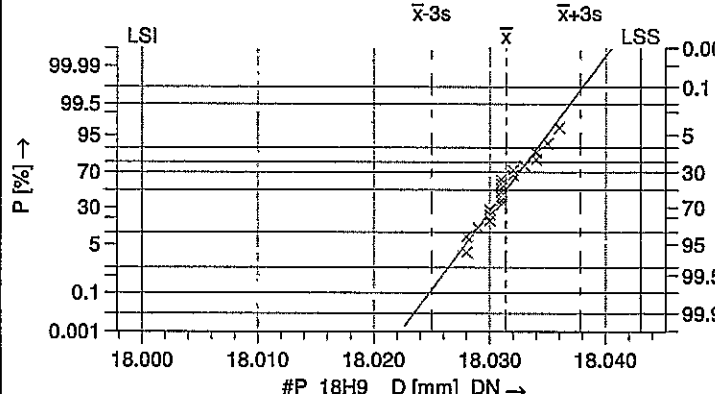


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0075			$\bar{x}$	10.005650
LSI	10.0000	X _{min}	10.0040	X _{inf3}	10.003265
LSS	10.0150	X _{max}	10.0070	X _{sup3}	10.007554
T	0.0150	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.004289
		n<T>	20	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale		C _m	2.39 ≤ 3.50 ≤ 4.60		
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.60 ≤ 2.37 ≤ 3.14		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

 Q - D A S®	Analisi campionaria		Pagina 66 / 82
Impianto	Reparto/Area/Pr	Nome oper. gianni.sette	Data od. 10/05/11
N° Part. 359	Desc. Part. Scatola Frizione 		Piano di contr. no
Desc. Macch. CAPABILITY	Desc. Car. #P_18H9_D	Val. Nor 18.0000 0.0430	LSS 18.0430
N° Macch. M9	N° Caratt. 5899D	Unità di mm 0.0000	LSI 18.0000
Tipo Caratter. Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale	Posiz. Declma 4
Desc. tipo proc	Gr. calibri	Desc. calibro KMG	
Tipo produttore	N° calibro	Ris. calibro	
Valutazione da 03/05/11 10.48.30 a 06/05/11 01.27.48			
Nota			







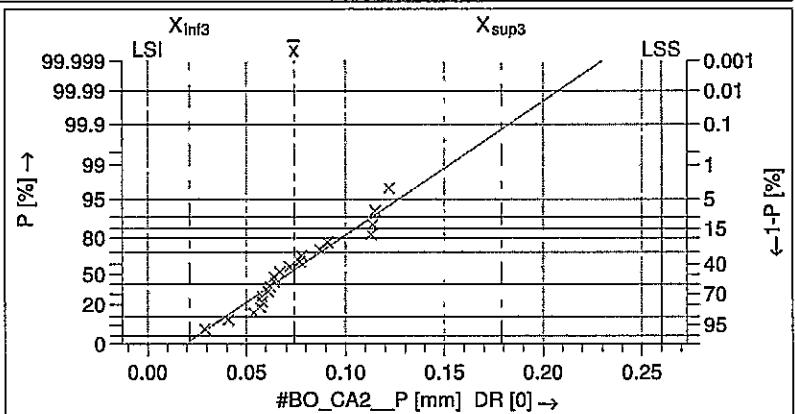
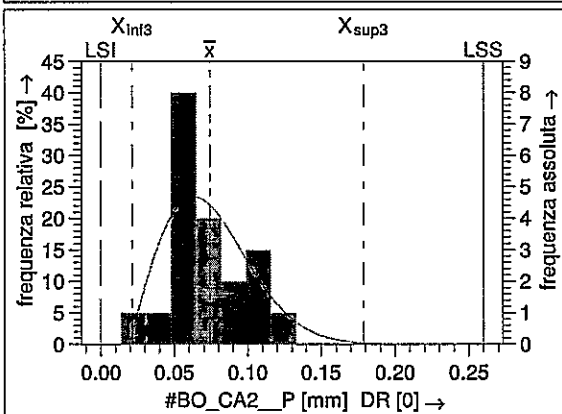
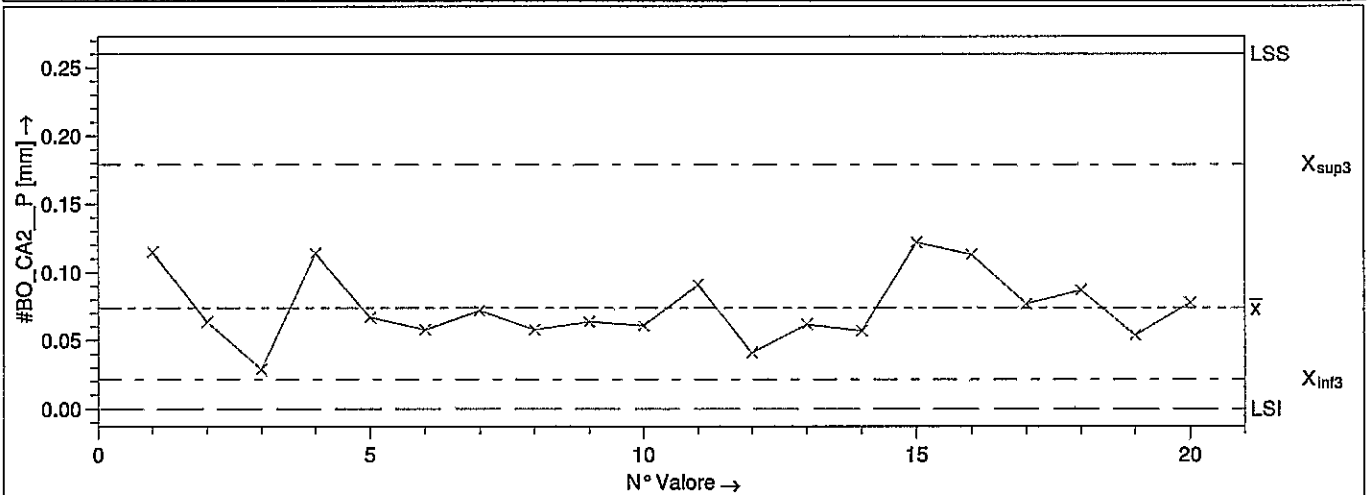
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	18.0215	X _{min}	18.0280	X̄	18.031400
LSI	18.0000	X _{max}	18.0360	X̄-3s	18.024988
LSS	18.0430	R	0.0080	X̄+3s	18.037812
T	0.0430	n < T	20	6s	0.012824
		n > LSS	0	p < T	100.00000 %
		n < LSI	0	p > LSS	0.000000 %
		n _{eff}	20	p < LSI	0.000000 %
		n _{tot}	20		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m 2.30 ≤ 3.35 ≤ 4.41		
Indice di capacità critica	C _{mk} 1.22 ≤ 1.81 ≤ 2.40		

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

Getrag Corporate Group 2008/11

		Analisi campionaria		Pagina 82 / 82	
Impianto		Reparto/Area/Pr		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 10/05/11					
N° Part. 359		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc CAPABILITY		Desc. Car. #BO_CA2_P		Val. Nor	
N° Macch. M9		N° Caratt. 6120td		Unità di mm	
LSS 0.2600				LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Posiz. Decima 4					
Desc. tipo proc		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produrior		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da		03/05/11 10.48.30		a 06/05/11 01.27.48	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.1300			$\bar{x}$	0.074200
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0290	X _{Inf3}	0.021374 [rt]
LSS	0.2600	X _{max}	0.1220	X _{sup3}	0.178943 [rt]
T*	0.2600	R	0.0930	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.157569 [rt]
		n<T>	20	p<T>	99.99997 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00003%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	20		
		n _{tot}	20		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. a 0)			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.19 ≤ 1.77 ≤ 2.36			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					