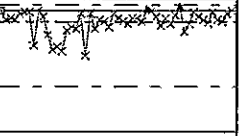
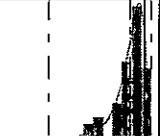
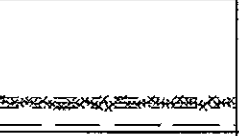
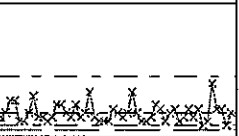
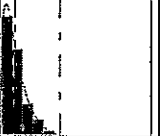
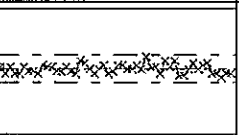
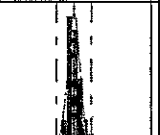
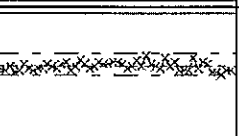
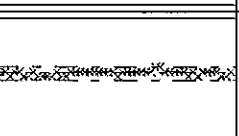
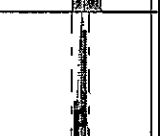
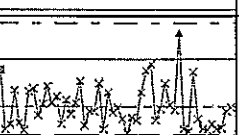
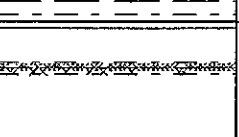
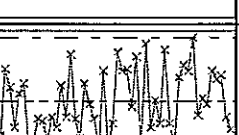
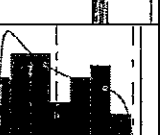
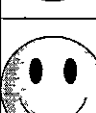
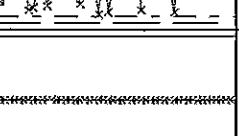
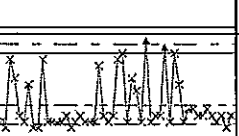
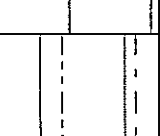
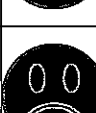
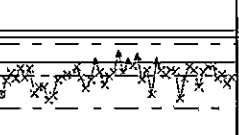
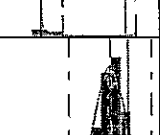
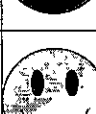
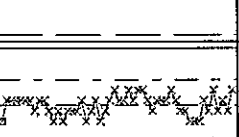
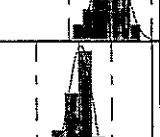
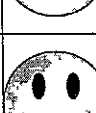
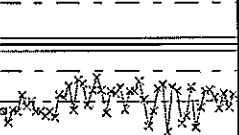
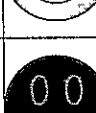
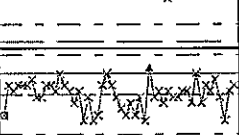
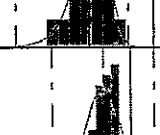
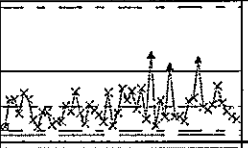
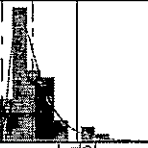
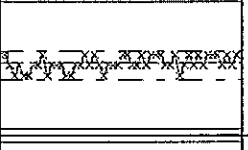
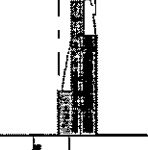
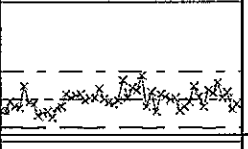
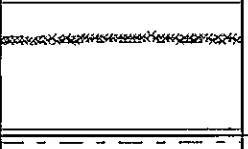
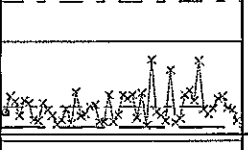
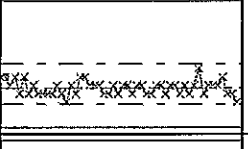
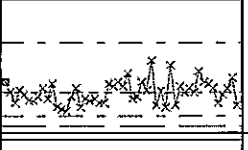
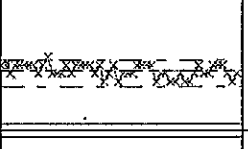
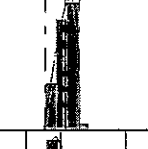
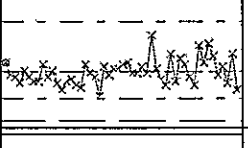
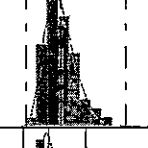
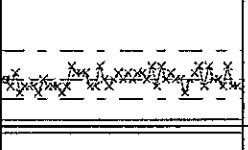
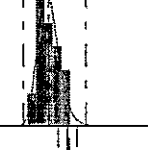
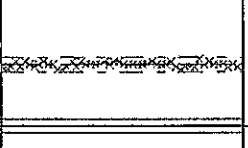
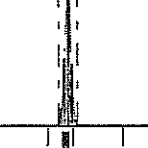
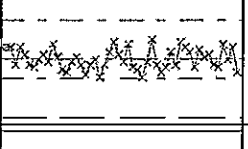
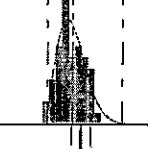
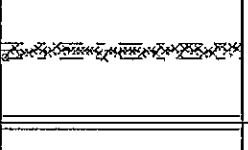
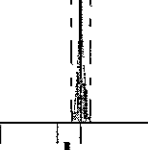
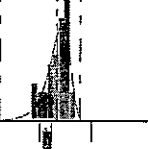
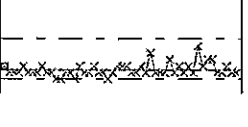
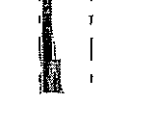


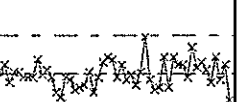
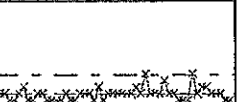
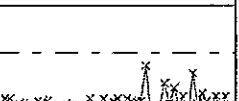
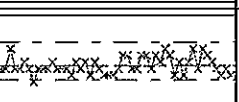
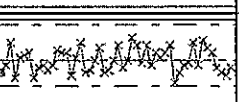
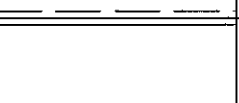
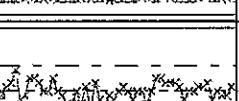
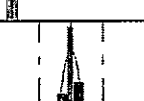
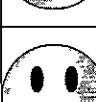
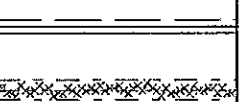
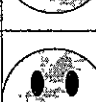
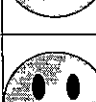
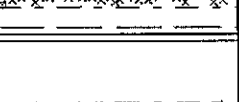
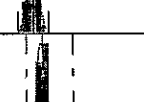
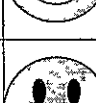
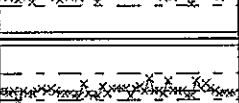
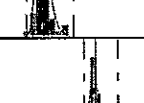
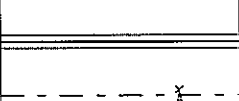
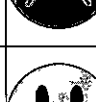
311076

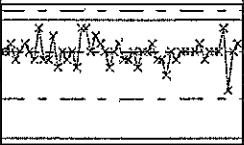
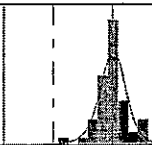
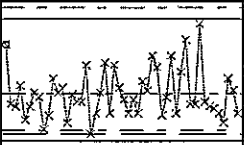
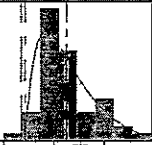
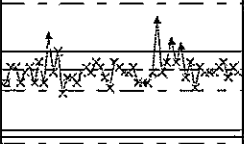
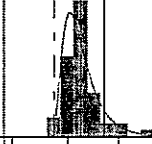
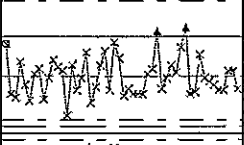
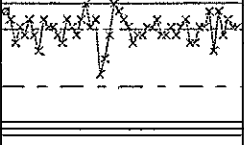
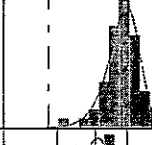
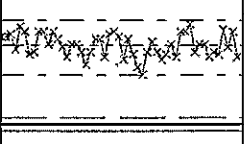
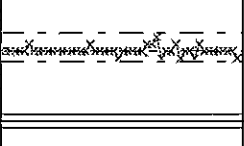
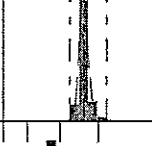
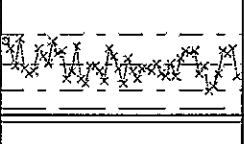
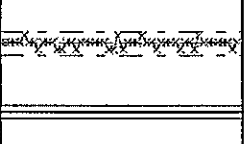
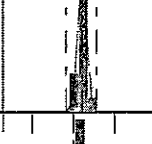
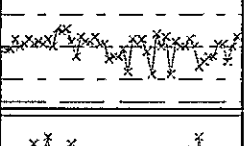
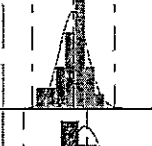
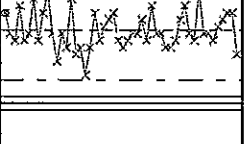
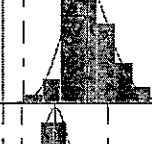
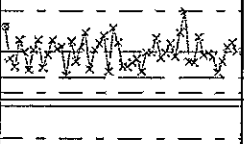
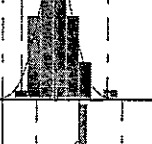
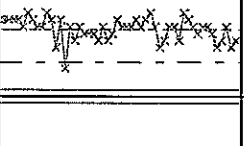
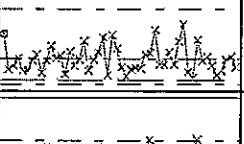
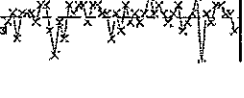
Prima campionatura

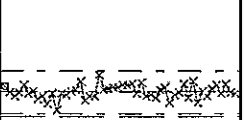
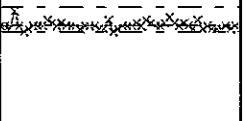
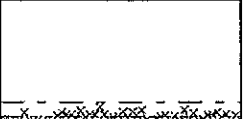
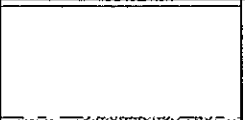
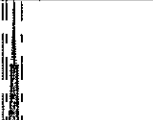
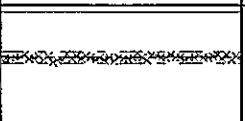
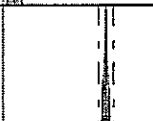
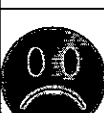
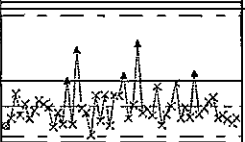
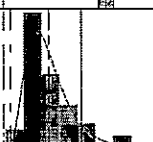
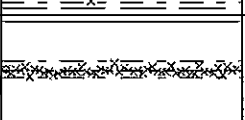
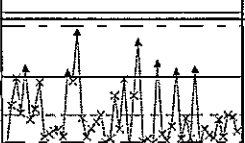
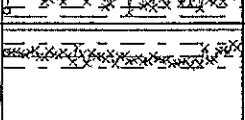
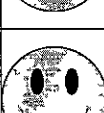
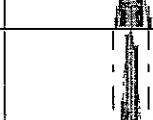
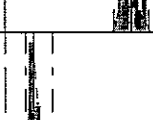
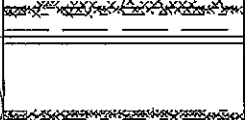
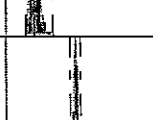
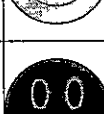
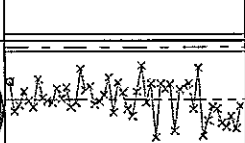
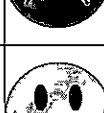
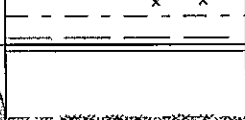
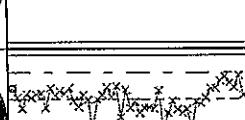
GETRAS		Nome responsabile		Luigi.Landriscina		GPS1		Piano d'azione n° GPS1.11.23		Emissione		Aggiornamento		Foglio 1									
		Reparto						Piano di rientro per PSW Scatola Frizione FORD 3532		11/05/11		11/05/11		di 1									
Pos.	Attività		Pianificazione: settimanale anno 2011																Stato	Responsabili	Esecuzione	Collaboratori	
			18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33					
1	Analisi statistica Prima Campionatura: Verifica correttezza dei dati Calcolo del Cm e Cmk Nota: 23 caratteristiche non soddisfano i requisiti		●																	●	L.Landriscina	G.Sette	P.Lucchese
2	Calcolo ed esecuzione di azioni correttive: Verifica del programma macchina Calcolo delle correzioni x,y,z Inserimento e test delle correzioni		●																	●	L.Landriscina	L.Landriscina	F.Netti M.Cannone G.Sancilio
3	Produzione e misurazione della 2° Campionatura: Esecuzione delle lavorazioni 150pz circa Misurazione di 20pz consecutivi		●																	●	Coordinatori	ODP	L.Landriscina
4	Analisi statistica Prima Campionatura: Verifica correttezza dei dati Calcolo del Cm e Cmk Nota: 15 caratteristiche non soddisfano i requisiti		●																	●	L.Landriscina	G.Sette	P.Lucchese
5	Calcolo ed esecuzione di azioni correttive: Verifica del programma macchina Calcolo delle correzioni x,y,z Inserimento e test delle correzioni																				L.Landriscina	L.Landriscina	F.Netti M.Cannone G.Sancilio

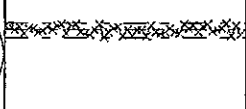
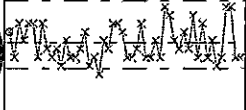
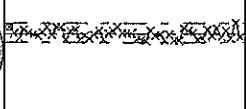
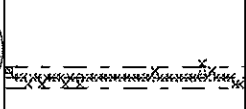
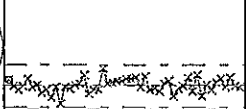
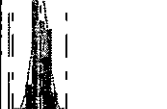
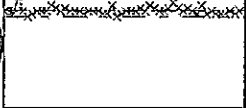
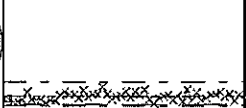
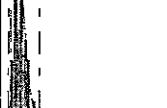
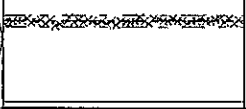
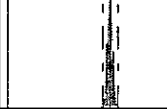
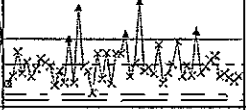
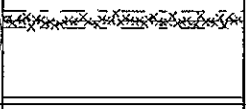
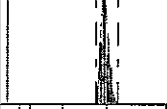
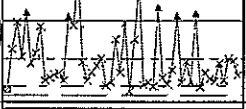
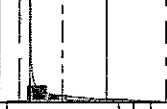
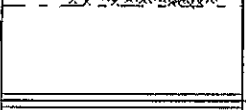
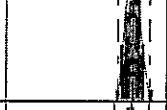
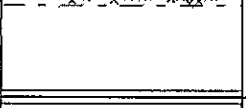
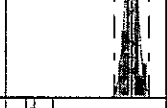
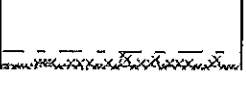
N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Valo
5001Y	#FL_G_Y	183.932560	0.0075489	$C_m = 1.49$	$C_{mk} = 0.68$			
5002t	#FL_G_PAR	0.013860	0.0012456	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 19.45$			
5006t	#H_PLA/100	0.004060	0.0021610	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 3.02$			
5010Y	#FL_E1_Y	163.781160	0.0021699	$C_m = 4.61$	$C_{mk} = 4.43$			
5012Y	#FL_E2_Y	163.785000	0.0020000	$C_m = 5.81$	$C_{mk} = 4.14$			
5110D	#BO_K_D	12.751760	0.00051745	$C_m = 9.24$	$C_{mk} = 9.18$			
5111td	#BO_K_P	0.022720	0.016975	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 0.57$			
5116D	#BO_M_D	12.754800	0.00040406	$C_m = 10.72$	$C_{mk} = 6.76$			
5117td	#BO_M_P	0.026440	0.015101	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 1.10$			
5127A1	#ANG_K/M	71.289220	0.00076372	$C_m = 230.18$	$C_{mk} = 176.99$			
5321D	#BO_CA13_D	11.509600	0.0040958	$C_m = 1.41$	$C_{mk} = 0.85$			
5322td	#BO_CA13_P	0.087300	0.010118	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 0.42$			
5342D	#BO_CA15_D	6.006540	0.00093044	$C_m = 2.13$	$C_{mk} = 2.05$			
5343td	#BO_CA15_P	0.059920	0.010941	$C_m = 1.915$	$C_{mk} = 1.66$			
5369D	#BO_CA23_D	11.514400	0.0022406	$C_m = 1.34$	$C_{mk} = 0.54$			

N° Part.	357			Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Val
5370td	#BO_CA23_P	0.044700	0.025691	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.35$			
5390D	#BO_CA25_D	6.006200	0.00069985	$C_m = 4.37$	$C_{mk} = 3.88$			
5391td	#BO_CA25_P	0.022740	0.0073646	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 3.50$			
5404D	#BO_T2__D	13.880640	0.00052528	$C_m = 21.30$	$C_{mk} = 13.26$			
5405td	#BO_T2__P	0.023680	0.017708	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.62$			
5451D	#BO_J_D	10.017680	0.00081916	$C_m = 3.15$	$C_{mk} = 2.43$			
5452td	#BO_J_P	0.016000	0.0053833	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 1.87$			
5453D	#BO_R_D	10.019320	0.00076772	$C_m = 4.66$	$C_{mk} = 3.31$			
5454td	#BO_R_P	0.023480	0.0059221	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 1.51$			
5459D	#BO_D68__D	67.973000	0.0011952	$C_m = 2.59$	$C_{mk} = 2.02$			
5462D	#BO_D62__D	62.019900	0.00088641	$C_m = 8.65$	$C_{mk} = 7.48$			
5463td	#D62_CONC	0.023220	0.0039810	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 1.74$			
5467Y	#FL_D1__Y	8.501000	0.0011606	$C_m = 8.62$	$C_{mk} = 8.33$			
5469t	#FL_D1_PAR	0.011180	0.0020070	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 4.40$			
5484D	#BO_L_D	59.952440	0.00095105	$C_m = 3.14$	$C_{mk} = 2.68$			

N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Valo
5485td	#BO_L_P	0.017360	0.0050700	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 2.15$			
5492Y	#FL_L_Y	46.888200	0.0010690	$C_m = 35.87$	$C_{mk} = 4.95$			
5499D	#BO_S_D	59.950920	0.00094415	$C_m = 3.35$	$C_{mk} = 1.74$			
5500td	#BO_S_P	0.011480	0.0037211	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 1.96$			
5507Y	#FL_S_Y	46.888000	0.00090351	$C_m = 52.03$	$C_{mk} = 8.27$			
5522D	#BO_F_D	65.072480	0.0012329	$C_m = 3.31$	$C_{mk} = 2.13$			
5523td	#BO_F_P	0.034020	0.0046269	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 1.13$			
5529Y	#FL_F_Y	107.061180	0.0017225	$C_m = 15.48$	$C_{mk} = 4.10$			
5531t	#FL_F_PAR	0.015080	0.0019984	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 2.49$			
5532D	#BO_F2_D	55.025200	0.0011952	$C_m = 6.41$	$C_{mk} = 5.47$			
5533td	#BO_F2_CON	0.012800	0.0016162	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 7.67$			
5565R	#BO_F/L_PO	137.250700	0.0021595	$C_m = 3.37$	$C_{mk} = 2.99$			
5570R	#BO_F/S_PO	134.767020	0.0017437	$C_m = 4.70$	$C_{mk} = 2.58$			
5701D	#BO_DG1__D	10.030640	0.0012249	$C_m = 2.04$	$C_{mk} = 1.53$			
5702td	#BO_DG1__P	0.030100	0.0030051	$C_m = \dots 915$	$C_{mk} = 2.21$			

N° Part.	357			Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Val
5713D	#BO_DG2__D	8.035920	0.0015097	$C_m = 1.34$	$C_{mk} = 0.78$			
5714td	#BO_DG2__P	0.017420	0.010377	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.87$			
5725D	#BO_DG3__D	8.036500	0.0025655	$C_m = 0.91$	$C_{mk} = 0.28$			
5726td	#BO_DG3__P	0.027860	0.010755	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.52$			
5737D	#BO_DG4__D	10.036740	0.0017001	$C_m = 1.31$	$C_{mk} = 0.77$			
5738td	#BO_DG4__P	0.028540	0.0045724	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 2.19$			
5749D	#BO_SD1__D	15.991060	0.00054995	$C_m = 4.41$	$C_{mk} = 3.53$			
5750td	#BO_SD1__P	0.017640	0.0051775	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 2.72$			
5761D	#BO_SD2__D	15.990860	0.00053490	$C_m = 5.33$	$C_{mk} = 4.98$			
5762td	#BO_SD2__P	0.021900	0.0042726	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 2.19$			
5773D	#BO_SR2__D	13.009480	0.0026127	$C_m = 1.15$	$C_{mk} = 1.00$			
5774td	#BO_SR2__P	0.023620	0.012344	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 2.06$			
5785D	#BO_SR3__D	13.008620	0.0016022	$C_m = 1.87$	$C_{mk} = 1.79$			
5786td	#BO_SR3__P	0.017440	0.010629	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 2.02$			
5797D	#BO_SR4__D	10.007540	0.0016062	$C_m = 1.56$	$C_{mk} = 1.03$			

N° Part.	357			Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Val
5892td	#P_18H7__P	0.019580	0.0052918	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 4.90$			
5899D	#P_18H9__D	18.033140	0.0012456	$C_m = 5.20$	$C_{mk} = 1.58$			
5900td	#P_18H9__P	0.012780	0.0063641	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 7.95$			
5909td	#21R7_CONC	0.006740	0.0015624	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 19.79$			
6028D	#BO_PS1__D	9.513900	0.0015419	$C_m = 10.81$	$C_{mk} = 7.80$			
6029td	#BO_PS1__P	0.058060	0.030451	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.28$			
6030D	#BO_PS2__D	9.510720	0.0022319	$C_m = 7.53$	$C_{mk} = 4.89$			
6031td	#BO_PS2__P	0.049020	0.038959	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.43$			
6039Z	#FL_PS1__Z	39.558120	0.0081932	$C_m = 5.13$	$C_{mk} = 2.00$			
6043Z	#FL_PS2__Z	39.556640	0.0078005	$C_m = 4.60$	$C_{mk} = 1.96$			
6047t	#FL_PS_PLA	0.005380	0.00080534	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 7.28$			
6053D	#BO_CA1__D	24.121600	0.00053452	$C_m = 15.59$	$C_{mk} = 13.47$			
6054td	#BO_CA1__P	0.157900	0.037092	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.92$			
6119D	#BO_CA2__D	24.122040	0.00075485	$C_m = 11.32$	$C_{mk} = 7.80$			
6120td	#BO_CA2__P	0.169020	0.025902	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 1.64$			

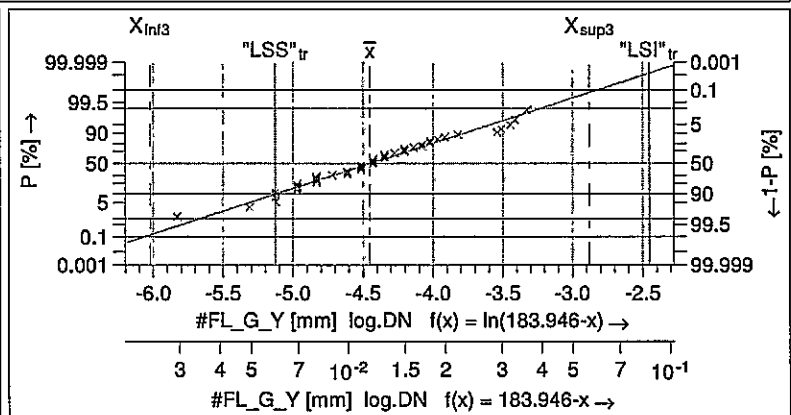
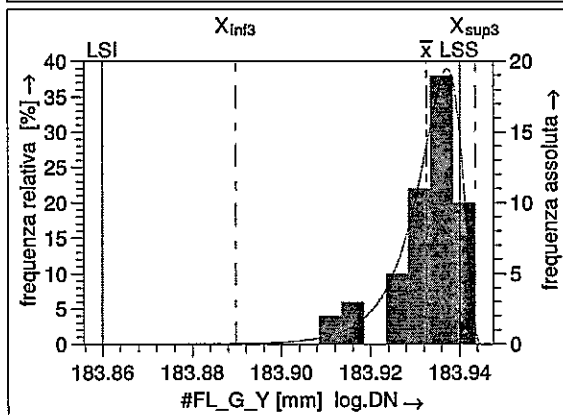
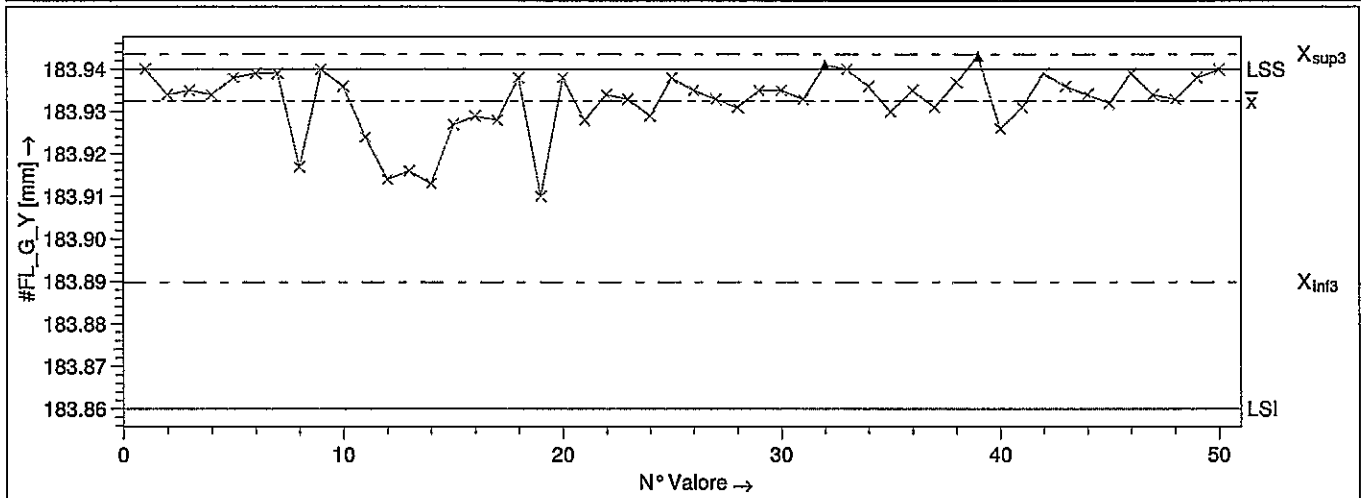
N° Part.	357			Desc. Part.		Scatola Frizione		
N° Caratt	Desc. Car.	$\bar{x}$	s	Indice	Indice	Valutazio	Carta Valori Singoli	Istogramma Valo
5798td	#BO_SR4__P	0.068840	0.0029372	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 5.84$			
5809D	#BO_SR5__D	10.008720	0.0020804	$C_m = 1.86$	$C_{mk} = 1.26$			
5810td	#BO_SR5__P	0.063480	0.0036603	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 4.39$			
5891D	#P_18H7__D	18.004980	0.00051468	$C_m = 5.83$	$C_{mk} = 3.23$			
5892td	#P_18H7__P	0.019580	0.0052918	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 4.90$			
5899D	#P_18H9__D	18.033140	0.0012456	$C_m = 5.20$	$C_{mk} = 1.58$			
5900td	#P_18H9__P	0.012780	0.0063641	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 7.95$			
5909td	#21R7_CONC	0.006740	0.0015624	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 19.79$			
6028D	#BO_PS1__D	9.513900	0.0015419	$C_m = 10.81$	$C_{mk} = 7.80$			
6029td	#BO_PS1__P	0.058060	0.030451	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.28$			
6030D	#BO_PS2__D	9.510720	0.0022319	$C_m = 7.53$	$C_{mk} = 4.89$			
6031td	#BO_PS2__P	0.049020	0.038959	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 0.43$			
6039Z	#FL_PS1__Z	39.558120	0.0081932	$C_m = 5.13$	$C_{mk} = 2.00$			
6043Z	#FL_PS2__Z	39.556640	0.0078005	$C_m = 4.60$	$C_{mk} = 1.96$			
6047t	#FL_PS_PLA	0.005380	0.00080534	$C_m = \text{---} 915$	$C_{mk} = 7.28$			



Analisi campionaria

Pagina
1 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_G_Y	Val. Nom. 183.9000	0.0400	LSS 183.9400
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5001Y	Unità di r mm	-0.0400	LSI 183.8600
Tipo Caratter	Variabile	Ci. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



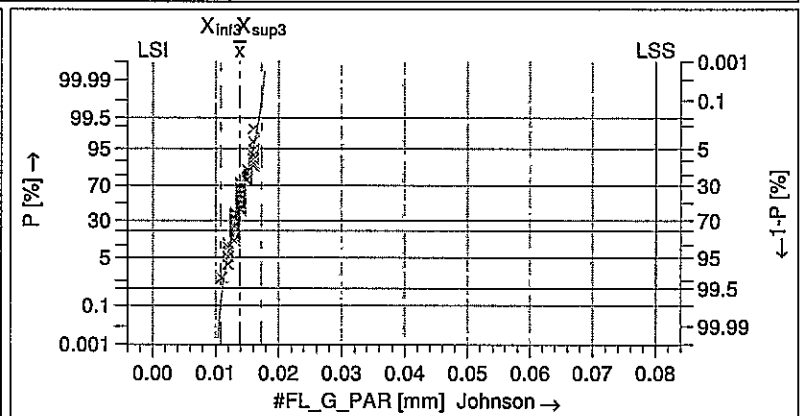
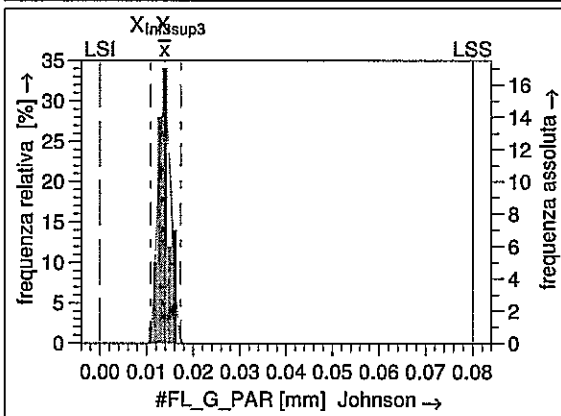
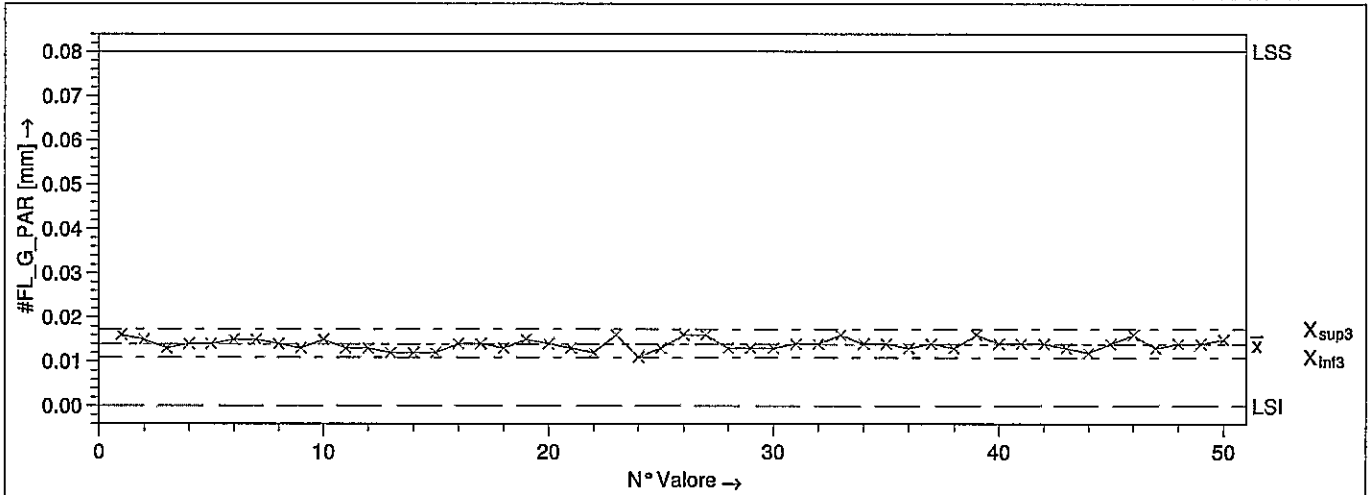
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	183.9000	X _{min}	183.9100	X̄	183.932560
LSI	183.8600	X _{max}	183.9430	X _{inf3}	183.889722 [rt]
LSS	183.9400	R	0.0330	X _{sup3}	183.943514 [rt]
T	0.0800	n _{<T>}	48	X _{sup3} -X _{inf3}	0.053792 [rt]
		n _{>LSS}	2	p _{<T>}	90.13793 %
		n _{<LSI}	0	p _{>LSS}	9.85511%
		n _{eff}	50	p _{<LSI}	0.00695%
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.19 ≤ 1.49 ≤ 1.78			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.52 ≤ 0.68 ≤ 0.84			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
2 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_G_PAR	Val. Nom.	LSS	0.0800
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5002t	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
				Posiz. Decima	4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG		
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



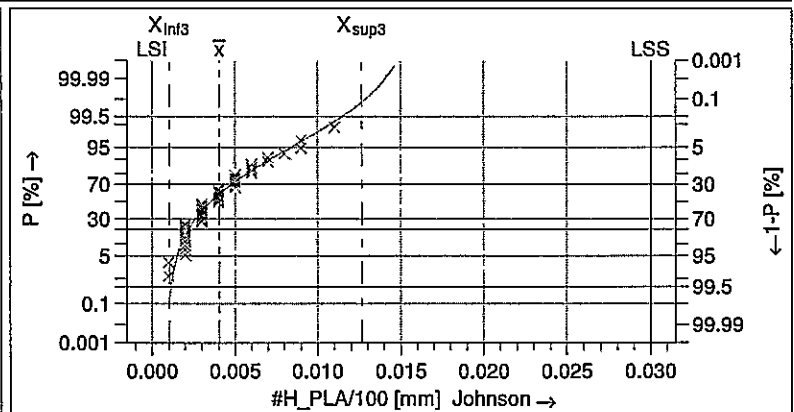
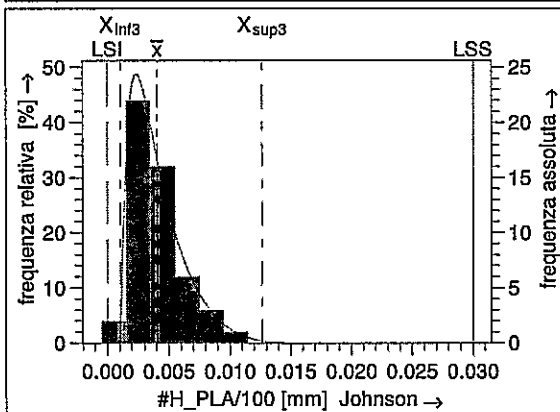
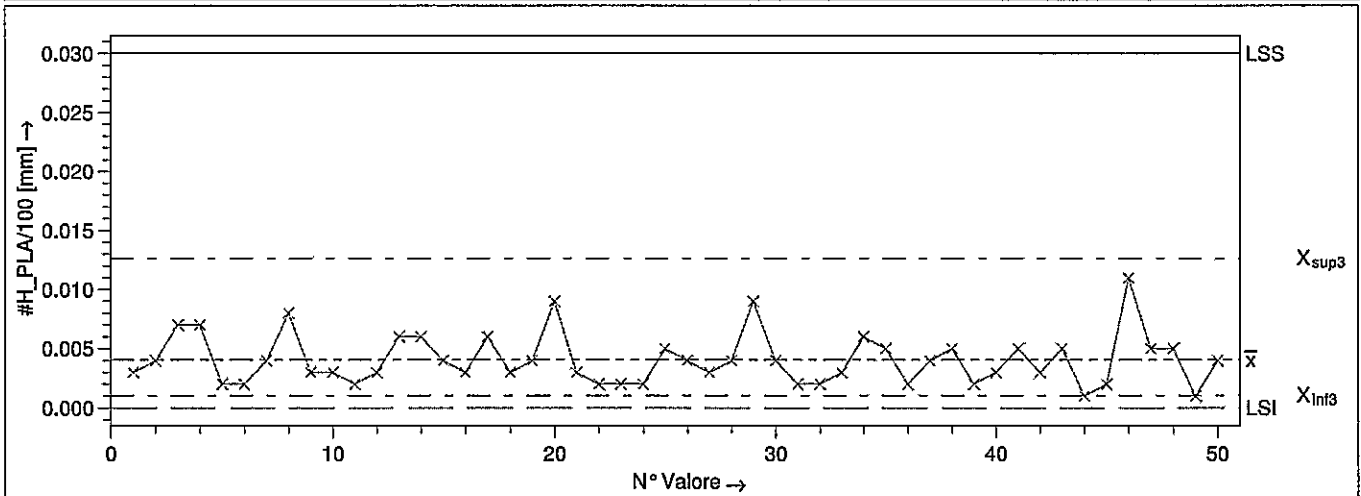
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.0400			$\bar{x}$	0.013860
LSI*	0.0000	X_{min}	0.0110	X_{inf3}	0.010888
LSS	0.0800	X_{max}	0.0160	X_{sup3}	0.017260
T^*	0.0800	R	0.0050	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.006372
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915		
Indice di capacità critico	C_{mk}	15.60	19.45	23.31	
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
3 / 79

Implanto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#H_PLA/100	Val. Nom.	LSS	0.0300
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5006t	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Rls. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



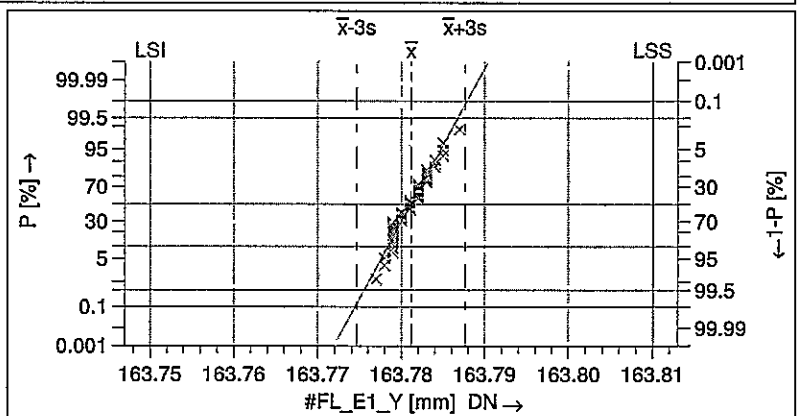
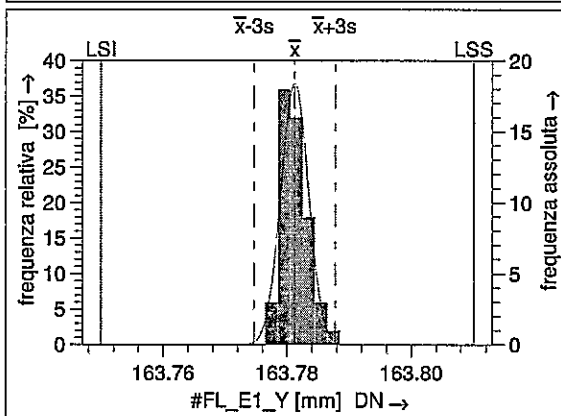
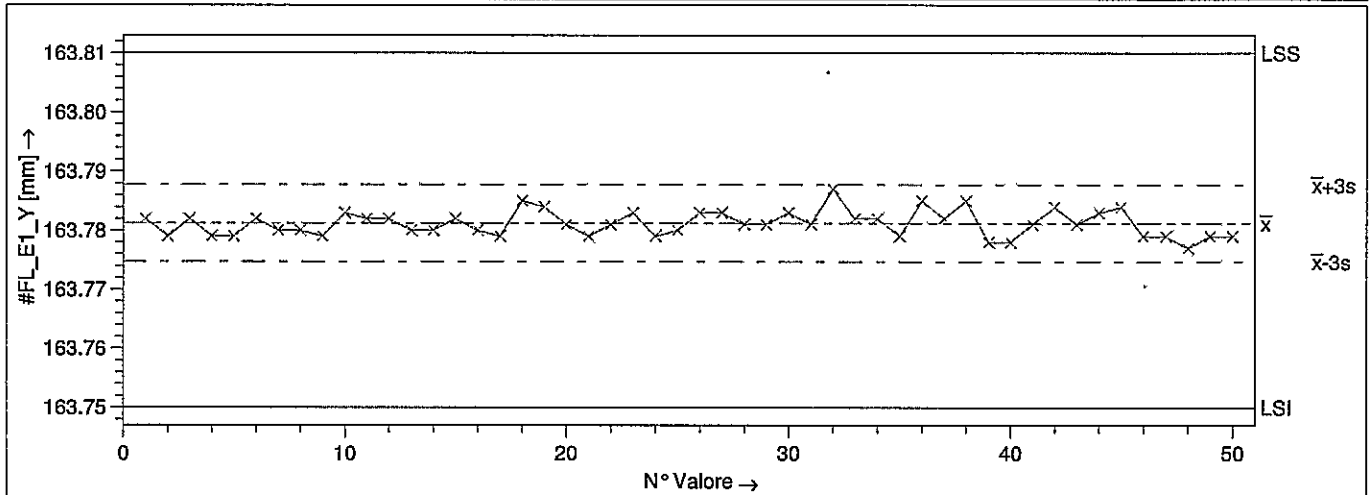
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0150	X _{min}	0.0010	X̄	0.004060
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0110	X _{Inf3}	0.001044
LSS	0.0300	R	0.0100	X _{sup3}	0.012651
T*	0.0300	n < T	50	X _{sup3} - X _{Inf3}	0.011607
		n > LSS	0	p < T	100.00000 %
		n < LSI	---	p > LSS	0.000000 %
		n _{eff}	50	p < LSI	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.41	3.02	3.62	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



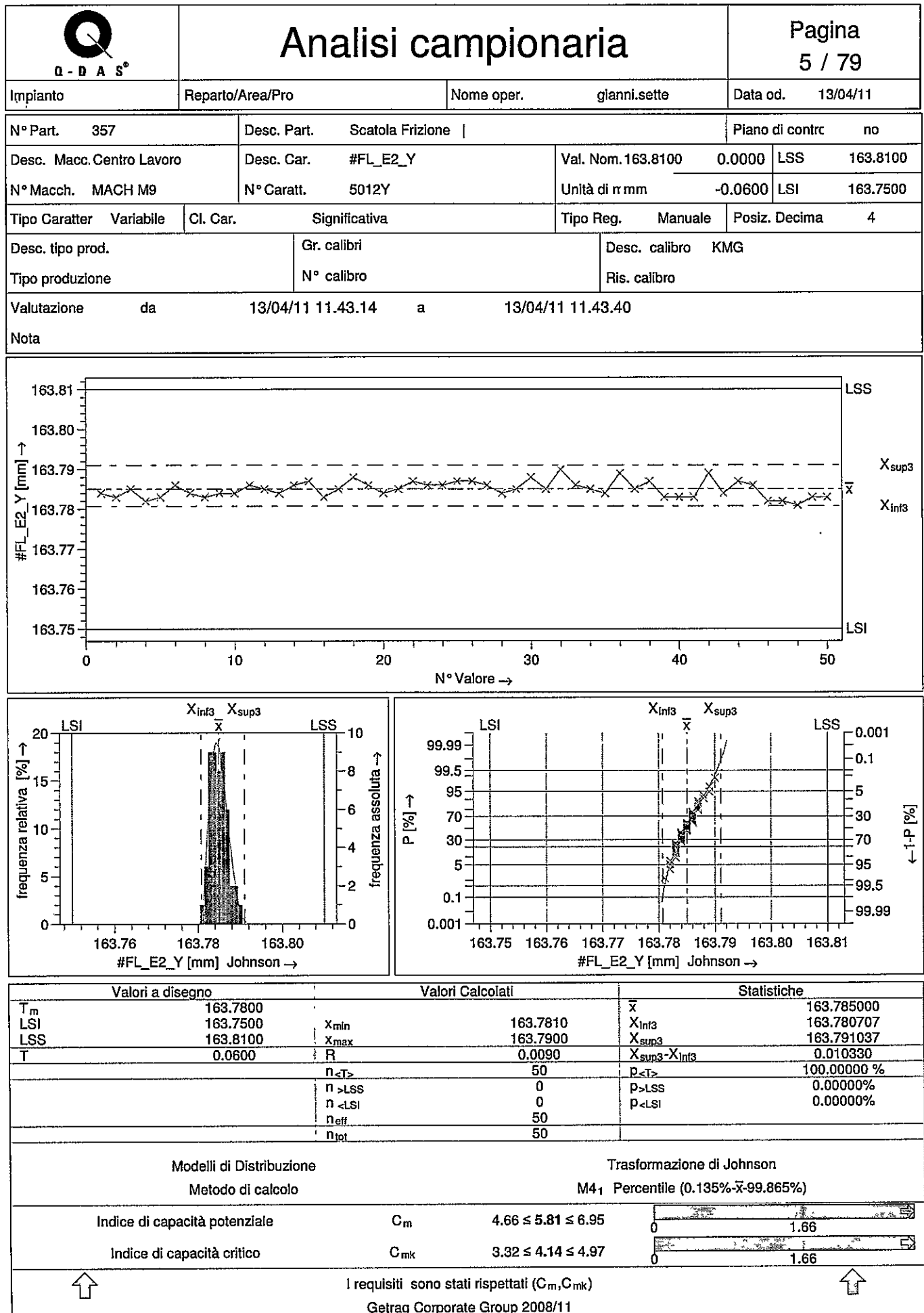
Analisi campionaria

Pagina
4 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_E1_Y	Val. Nom. 163.8100	0.0000	LSS 163.8100
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5010Y	Unità di r mm	-0.0600	LSI 163.7500
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	163.7800			$\bar{x}$	163.781160
LSI	163.7500	X _{min}	163.7770	$\bar{x}-3s$	163.774650
LSS	163.8100	X _{max}	163.7870	$\bar{x}+3s$	163.787670
T	0.0600	R	0.0100	6s	0.013020
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione Normale		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	3.70 ≤ 4.61 ≤ 5.52			
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.55 ≤ 4.43 ≤ 5.31			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

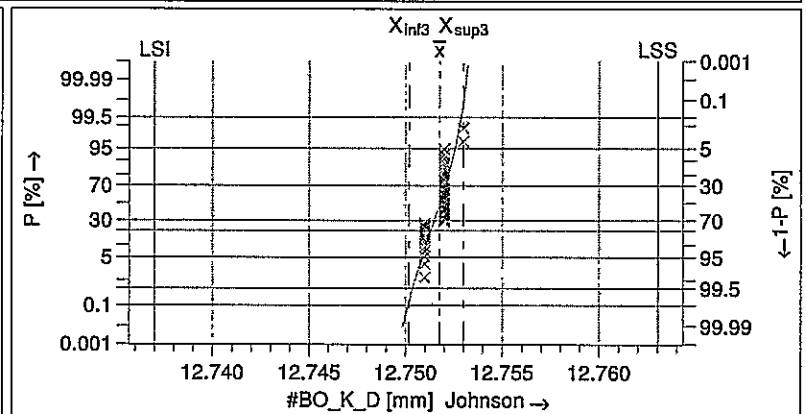
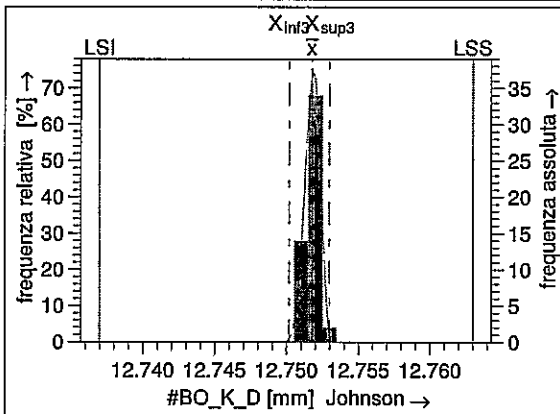
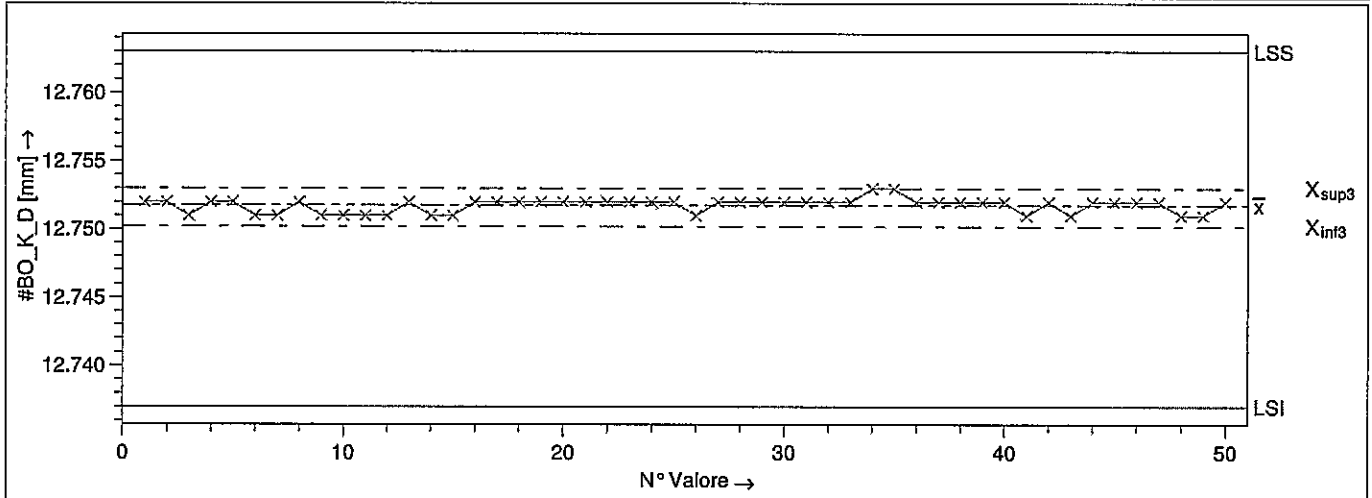




Analisi campionaria

Pagina
6 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_K_D	Val. Nom.	12.7500	0.0130 LSS 12.7630
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5110D	Unità di m mm	-0.0130	LSI 12.7370
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Ris. calibro	
Tipo produzione	N° calibro				
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



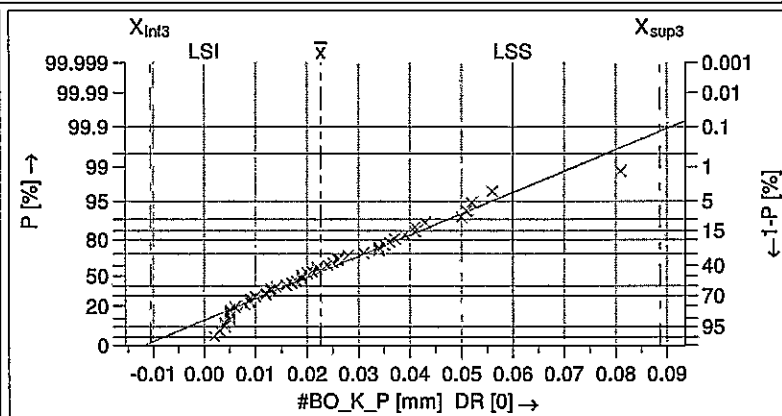
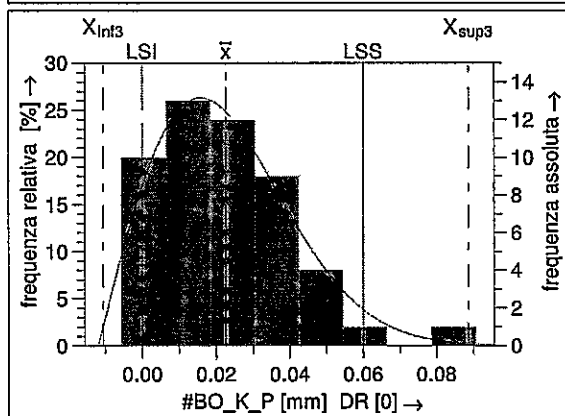
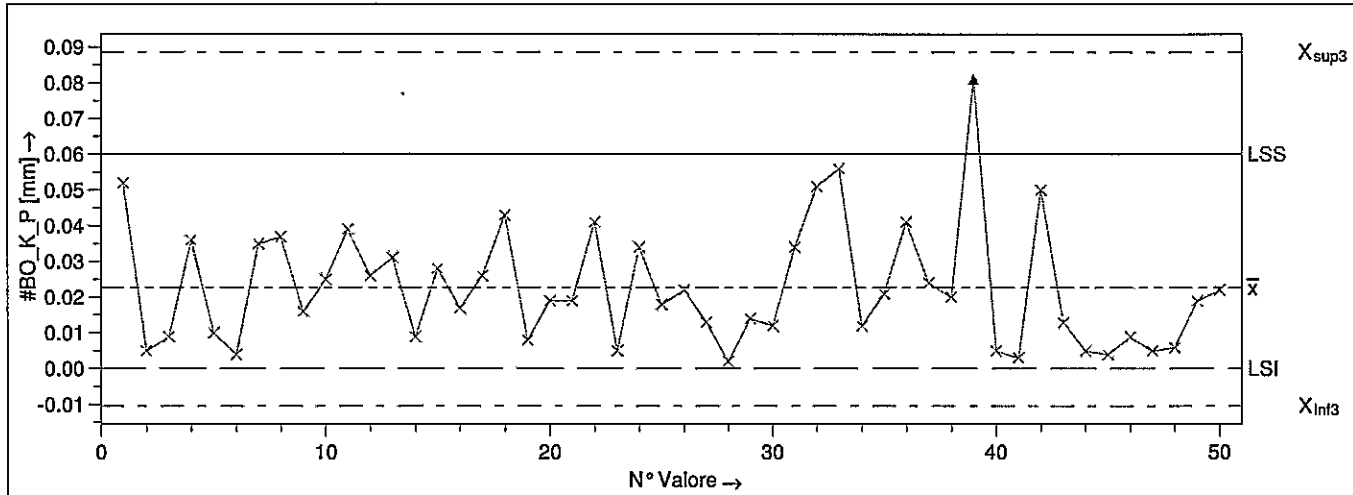
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	12.7500			$\bar{x}$	12.751760
LSI	12.7370	X _{min}	12.7510	X _{inf3}	12.750170
LSS	12.7630	X _{max}	12.7530	X _{sup3}	12.752985
T	0.0260	R	0.0020	X _{sup3} -X _{inf3}	0.002815
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	7.41 ≤ 9.24 ≤ 11.06			
Indice di capacità critico	C _{mk}	7.36 ≤ 9.18 ≤ 10.99			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
7 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette		Data od. 13/04/11	
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione				Piano di contr no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_K_P		Val. Nom.		LSS	0.0600
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5111td		Unità di r mm		LSI	0.0000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa			Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 4		
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG			
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro			
Valutazione da		13/04/11 11.43.14		a	13/04/11 11.43.40		
Nota							



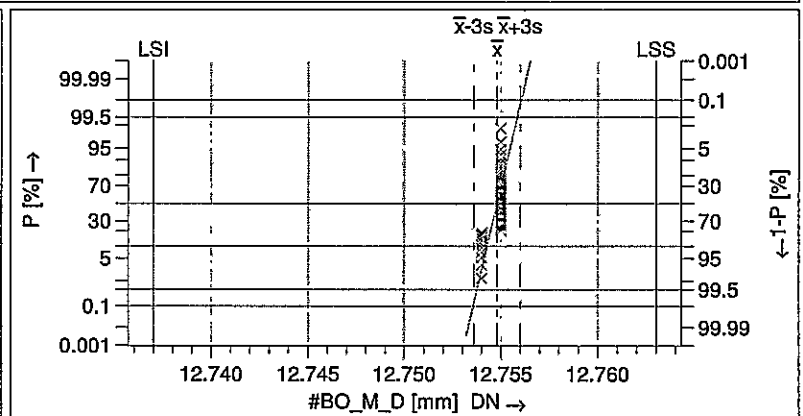
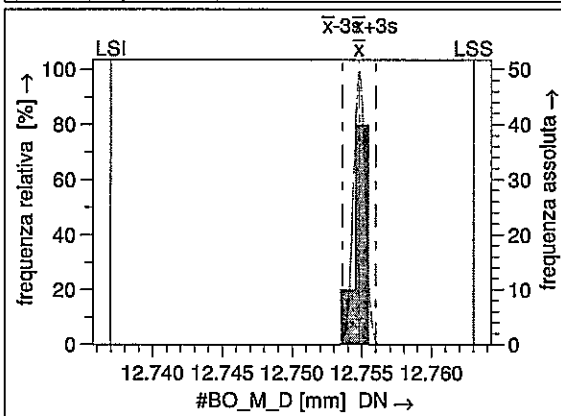
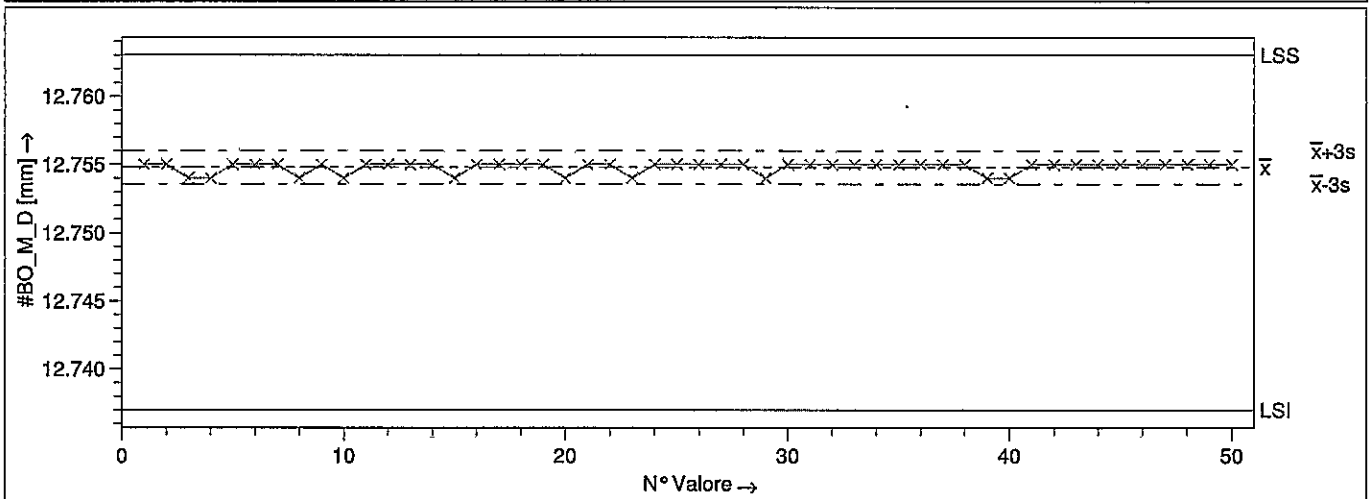
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0300			$\bar{X}$	0.022720
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0020	X _{inf3}	-0.010497 [rt]
LSS	0.0600	X _{max}	0.0810	X _{sup3}	0.088582 [rt]
T*	0.0600	R	0.0790	X _{sup3} -X _{inf3}	0.099079 [rt]
		n<T>	49	p<T>	96.60935 %
		n>LSS	1	p>LSS	3.39065%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	0.42 ≤ 0.57 ≤ 0.71		0.42 0.57 0.71	
				0 1.66	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
8 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro.	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_M_D	Val. Nom.	12.7500	0.0130
N° Macch.	MACH M9	N° Caratt.	5116D	Unità di r mm	-0.0130
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



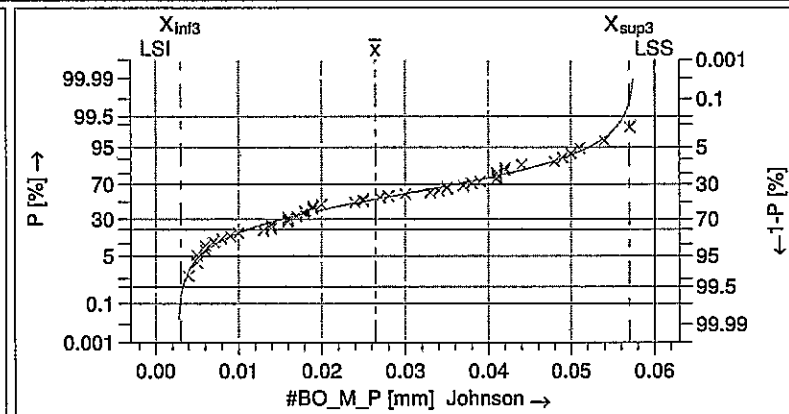
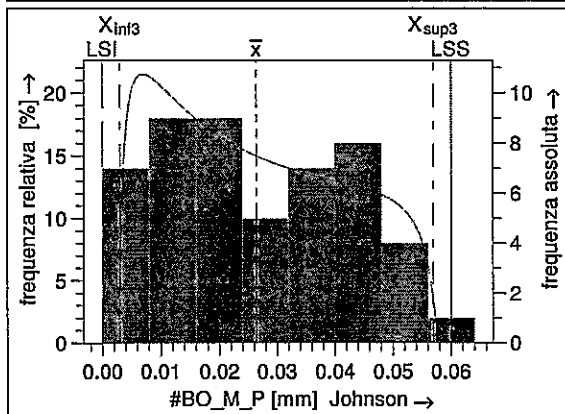
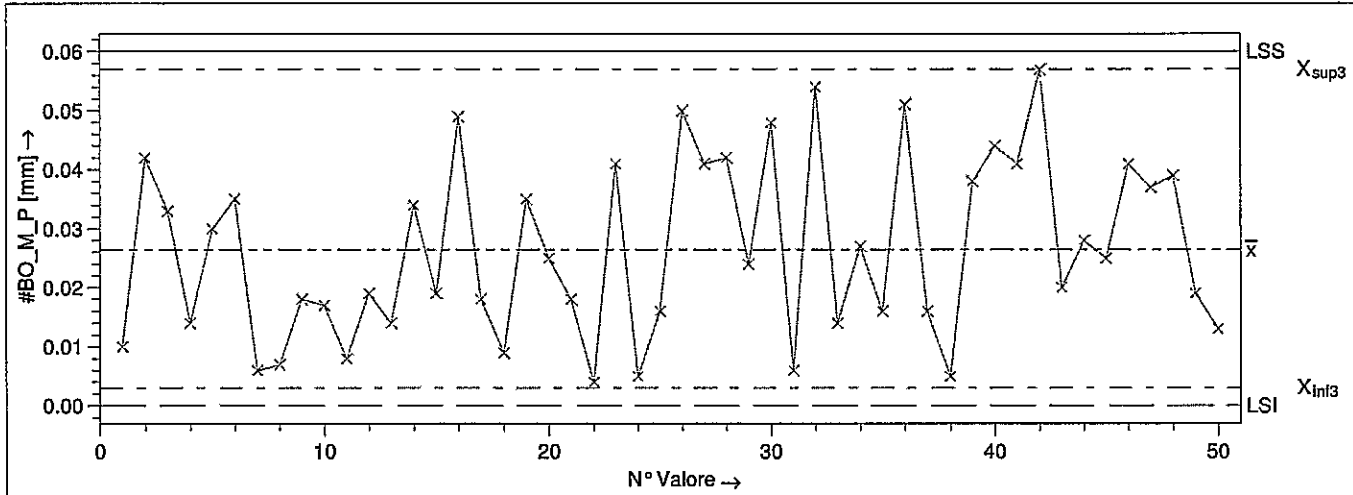
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	12.7500			$\bar{x}$	12.754800
LSI	12.7370	X _{min}	12.7540	$\bar{x}-3s$	12.753588
LSS	12.7630	X _{max}	12.7550	$\bar{x}+3s$	12.756012
T	0.0260	R	0.0010	6s	0.002424
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	8.61 ≤ 10.72 ≤ 12.84			
Indice di capacità critico	C _{mk}	5.42 ≤ 6.76 ≤ 8.11			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
9 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.		gianni.sette		Data od.		13/04/11							
N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione				Piano di contrc		no					
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car.		#BO_M_P		Val. Nom.		LSS		0.0600							
N° Macch.		MACH M9		N° Caratt.		5117td		Unità di r mm		LSI		0.0000					
Tipo Caratter		Variable		Cl. Car.		Significativa				Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		4	
Desc. tipo prod.				Gr. calibri				Desc. calibro								KMG	
Tipo produzione				N° calibro				Ris. calibro									
Valutazione		da		13/04/11 11.43.14		a		13/04/11 11.43.40									
Nota																	



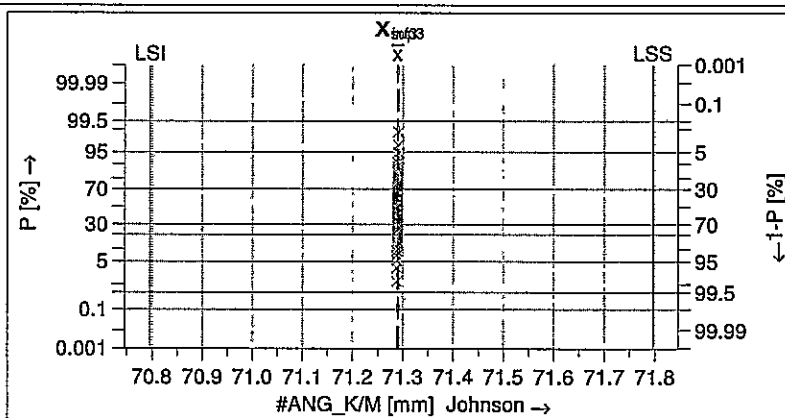
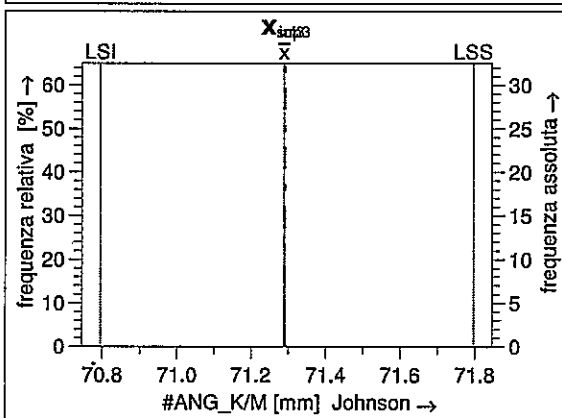
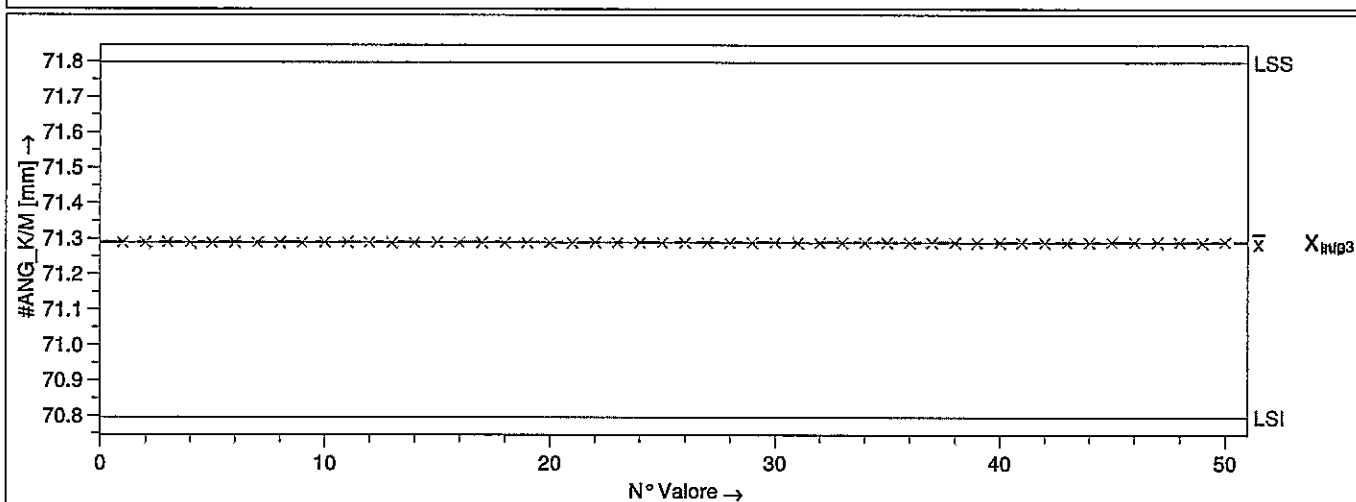
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0300			$\bar{x}$	0.026440
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0040	X _{inf3}	0.003006
LSS	0.0600	X _{max}	0.0570	X _{sup3}	0.056970
T*	0.0600	R	0.0530	X _{sup3} -X _{inf3}	0.053964
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.86	1.10	1.34	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
10 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione]	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#ANG_K/M	Val. Nom. 71.2960	0.5000	LSS 71.7960
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5127A1	Unità di m mm	-0.5000	LSI 70.7960
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



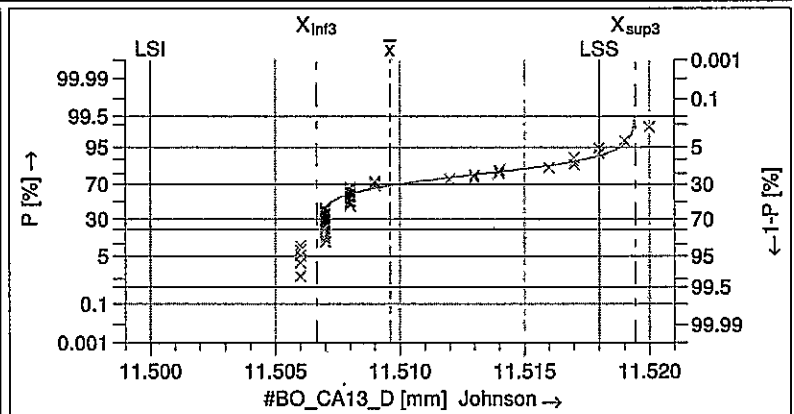
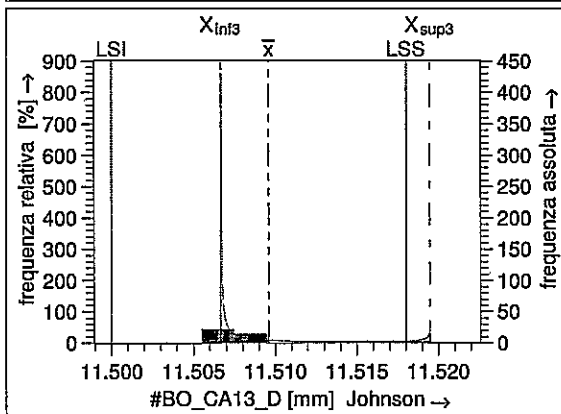
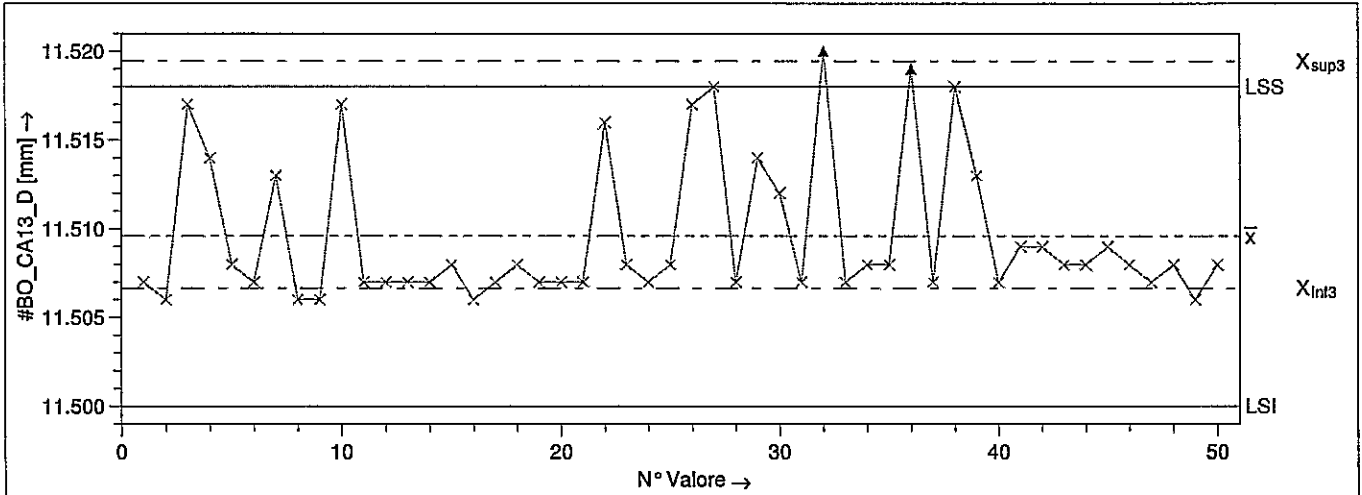
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	71.2960			$\bar{x}$	71.289220
LSI	70.7960	X _{min}	71.2880	X _{inf3}	71.287739
LSS	71.7960	X _{max}	71.2910	X _{sup3}	71.292083
T	1.0000	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.004344
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	184.72 ≤ 230.18 ≤ 275.56			
Indice di capacità critico	C _{mk}	141.94 ≤ 176.99 ≤ 212.03			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

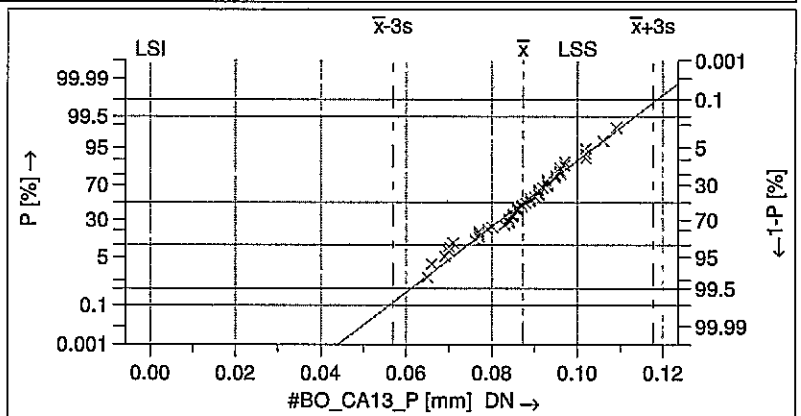
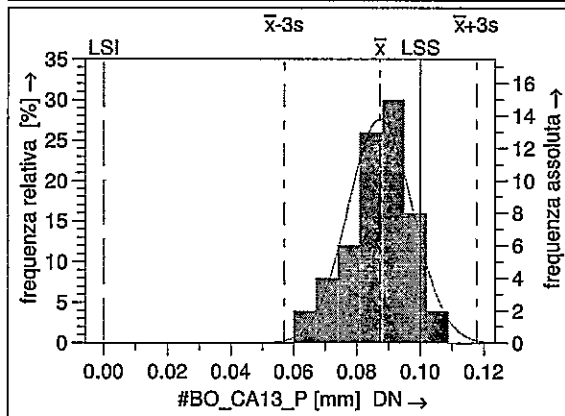
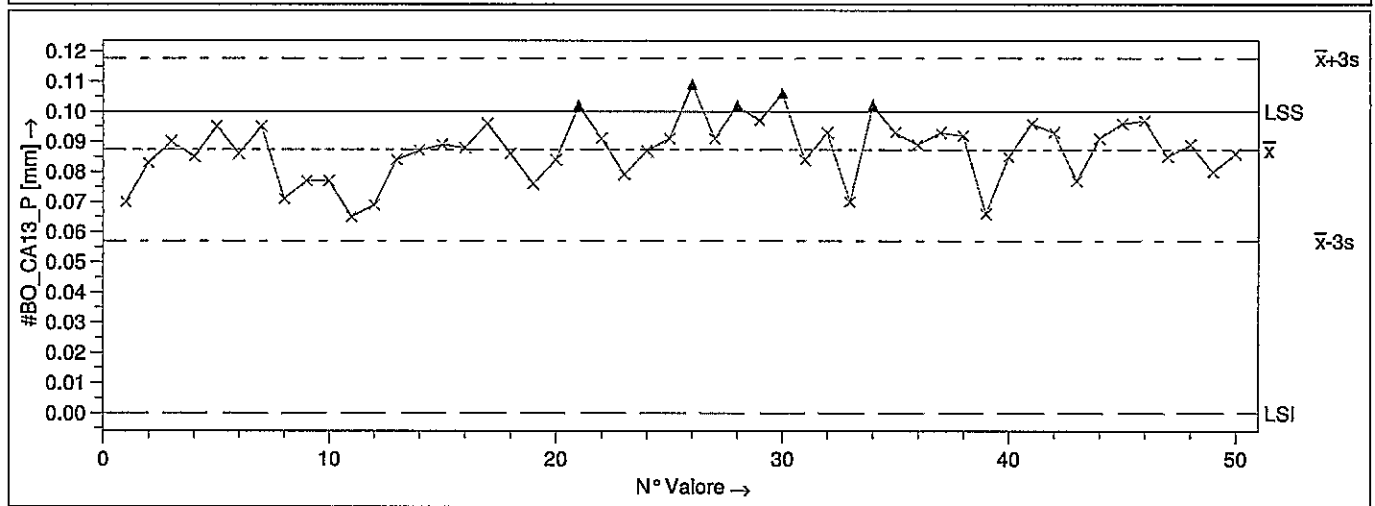
Pagina
11 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA13_D	Val. Nom. 11.5000	0.0180	LSS 11.5180
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5321D	Unità di r mm	0.0000	LSI 11.5000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	11.5090			$\bar{x}$	11.509600
LSI	11.5000	X _{min}	11.5060	X _{inf3}	11.506651
LSS	11.5180	X _{max}	11.5200	X _{sup3}	11.519434
T	0.0180	R	0.0140	X _{sup3} -X _{inf3}	0.012784
		n<T>	48	p<T>	91.72307 %
		n >LSS	2	p>LSS	8.27693%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Trasformazione di Johnson		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.13 ≤ 1.41 ≤ 1.69			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.66 ≤ 0.85 ≤ 1.05			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 12 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_CA13_P		Val. Nom.	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5322td		Unità di r mm	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Posiz. Decima 4					
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



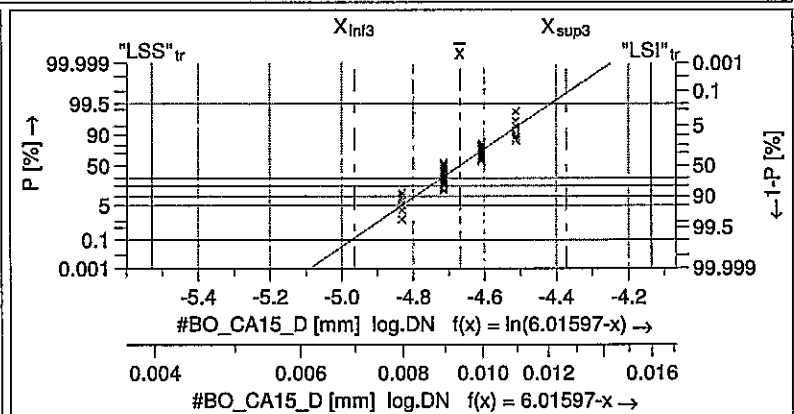
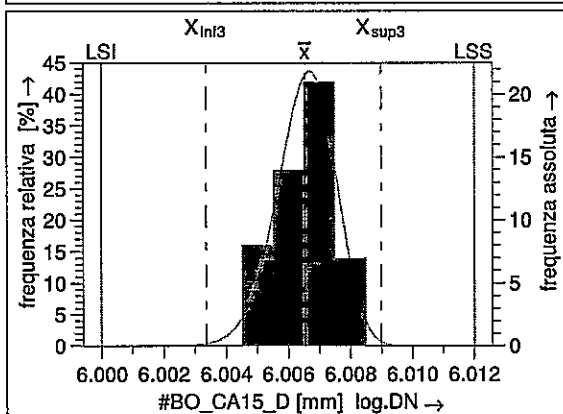
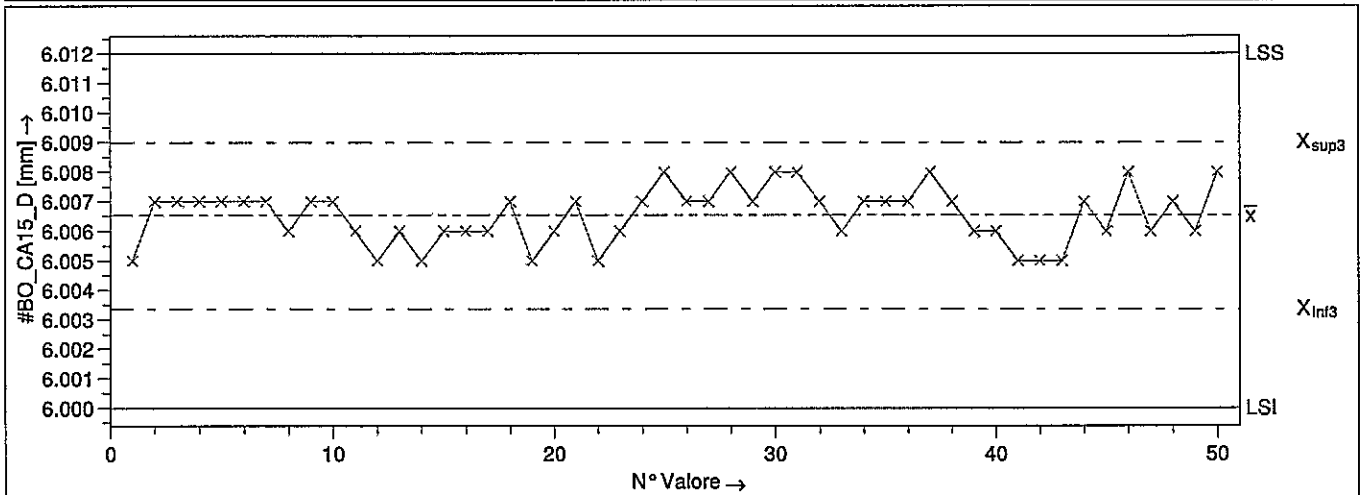
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.087300
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0650	$\bar{x}$ -3s	0.056945
LSS	0.1000	X _{max}	0.1090	$\bar{x}$ +3s	0.117655
T*	0.1000	R	0.0440	6s	0.060709
		n<T>	45	p<T>	89.52908 %
		n >LSS	5	p>LSS	10.47092%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	0.29	0.42	0.54	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
13 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA15_D	Val. Nom. 6.0000	0.0120	LSS 6.0120
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5342D	Unità di r mm	0.0000	LSI 6.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



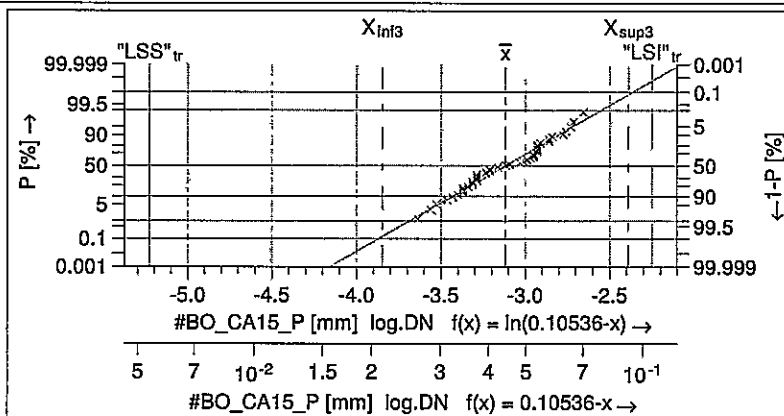
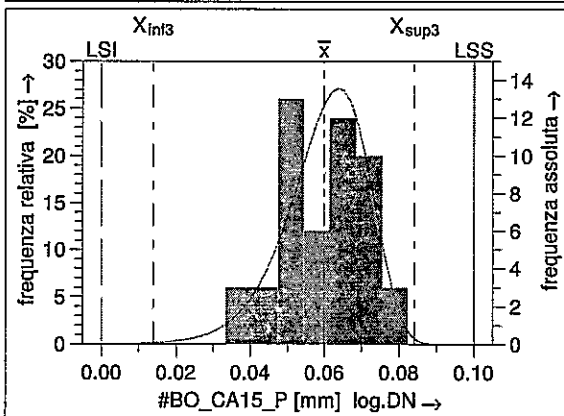
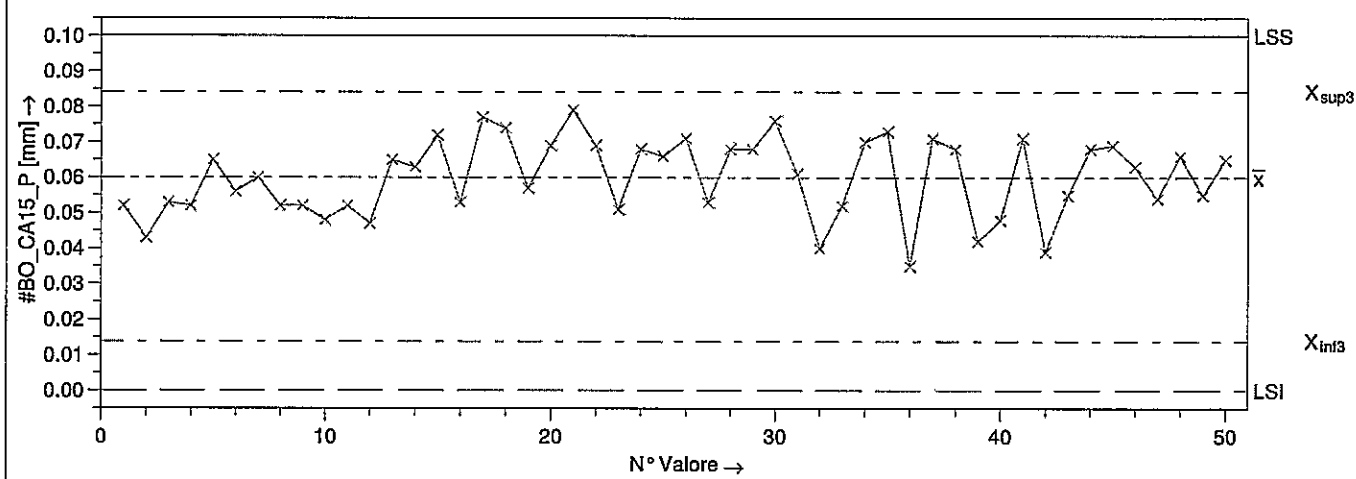
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	6.0060			$\bar{x}$	6.006540
LSI	6.0000	X _{min}	6.0050	X _{inf3}	6.003356 [rt]
LSS	6.0120	X _{max}	6.0080	X _{sup3}	6.008987 [rt]
T	0.0120	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.005631 [rt]
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	1.71 ≤ 2.13 ≤ 2.55	1.66		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.64 ≤ 2.05 ≤ 2.47	1.66		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

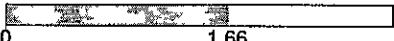


Analisi campionaria

Pagina
14 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.	
----------	--	------------------	--	------------	--



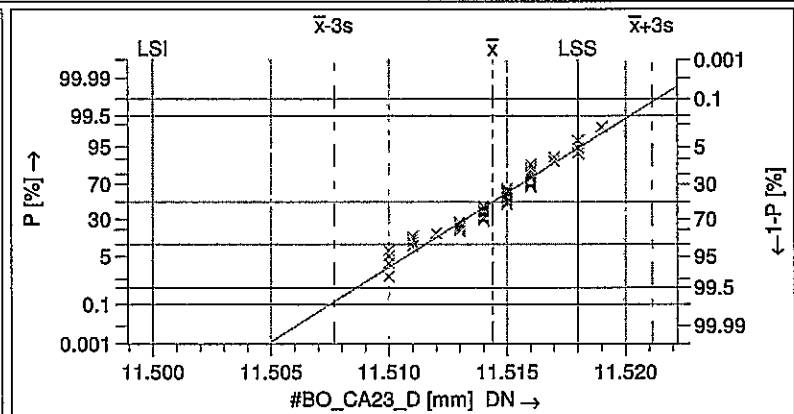
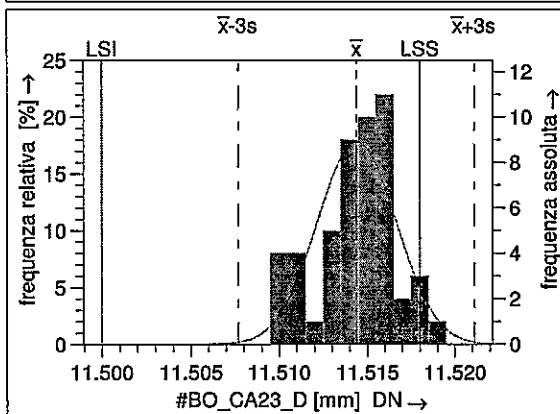
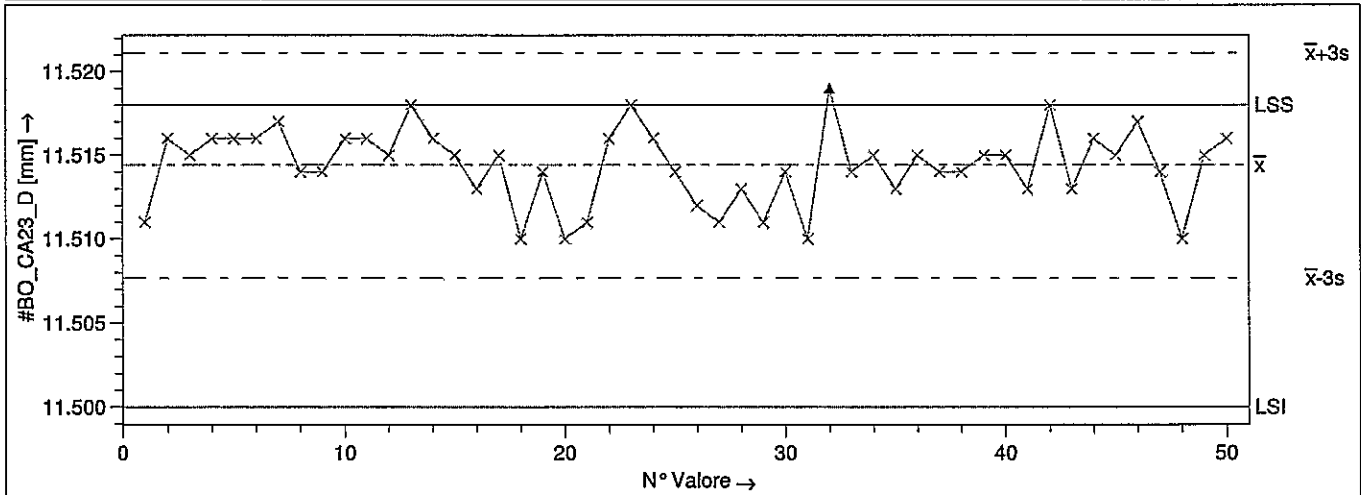
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.059920
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0350	X _{inf3}	0.013843 [rt]
LSS	0.1000	X _{max}	0.0790	X _{sup3}	0.084053 [rt]
T*	0.1000	R	0.0440	X _{sup3} -X _{inf3}	0.070210 [rt]
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	---		
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.32 ≤ 1.66 ≤ 2.00		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

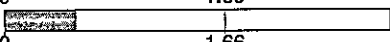


Analisi campionaria

Pagina
15 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA23_D	Val. Nom. 11.5000	0.0180	LSS 11.5180
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5369D	Unità di r mm	0.0000	LSI 11.5000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



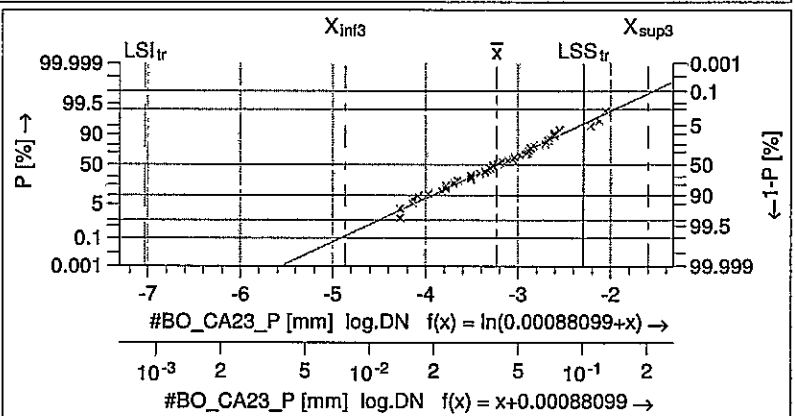
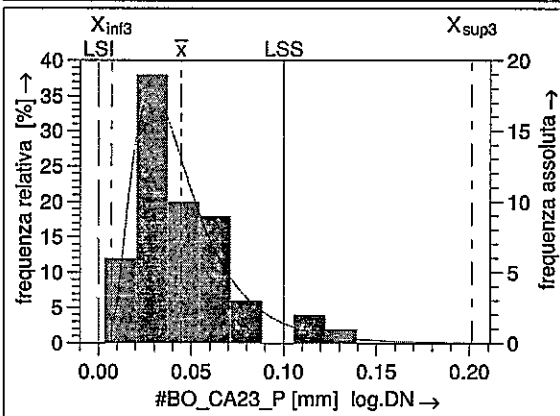
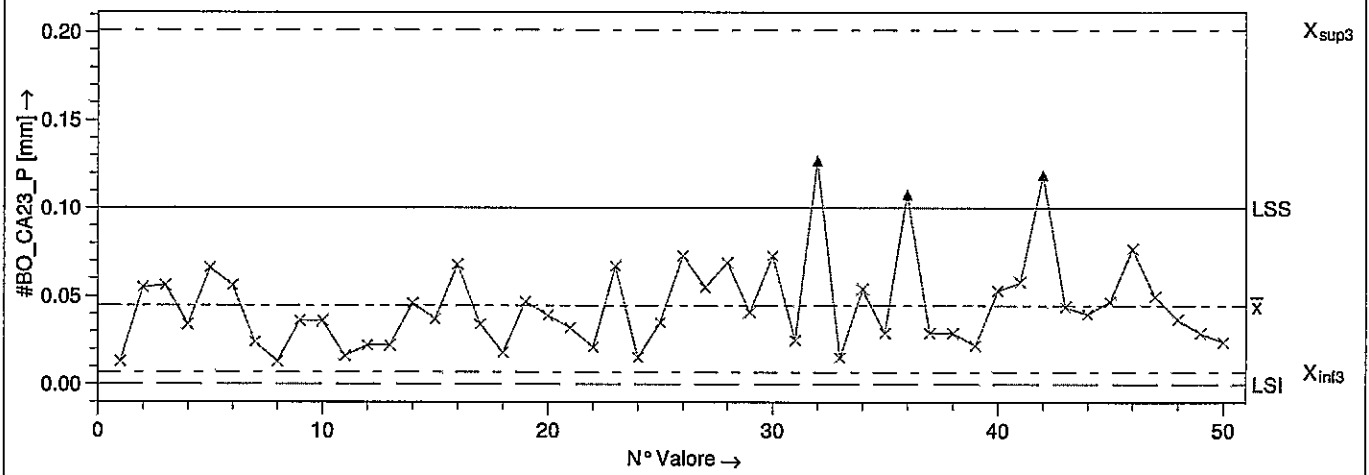
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	11.5090			$\bar{x}$	11.514400
LSI	11.5000	X _{min}	11.5100	$\bar{x}-3s$	11.507678
LSS	11.5180	X _{max}	11.5190	$\bar{x}+3s$	11.521122
T	0.0180	R	0.0090	6s	0.013444
		n<T>	49	p<T>	94.59392 %
		n >LSS	1	p>LSS	5.40608%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.07 ≤ 1.34 ≤ 1.60			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.39 ≤ 0.54 ≤ 0.68			



Analisi campionaria

Pagina
16 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA23_P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5370td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



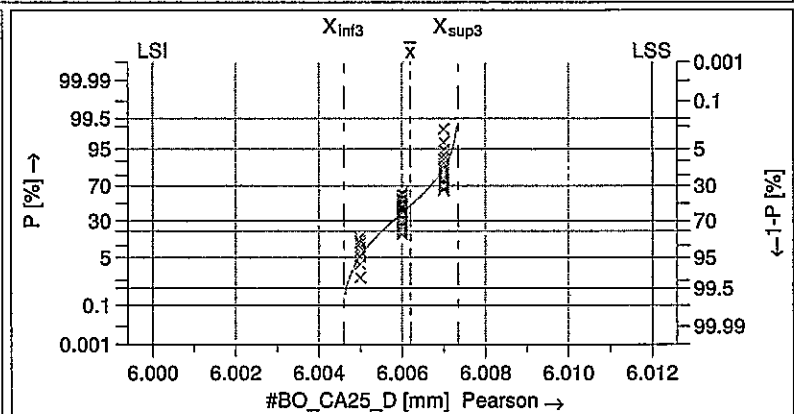
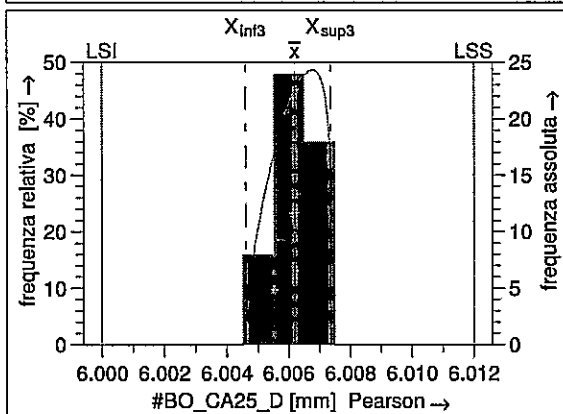
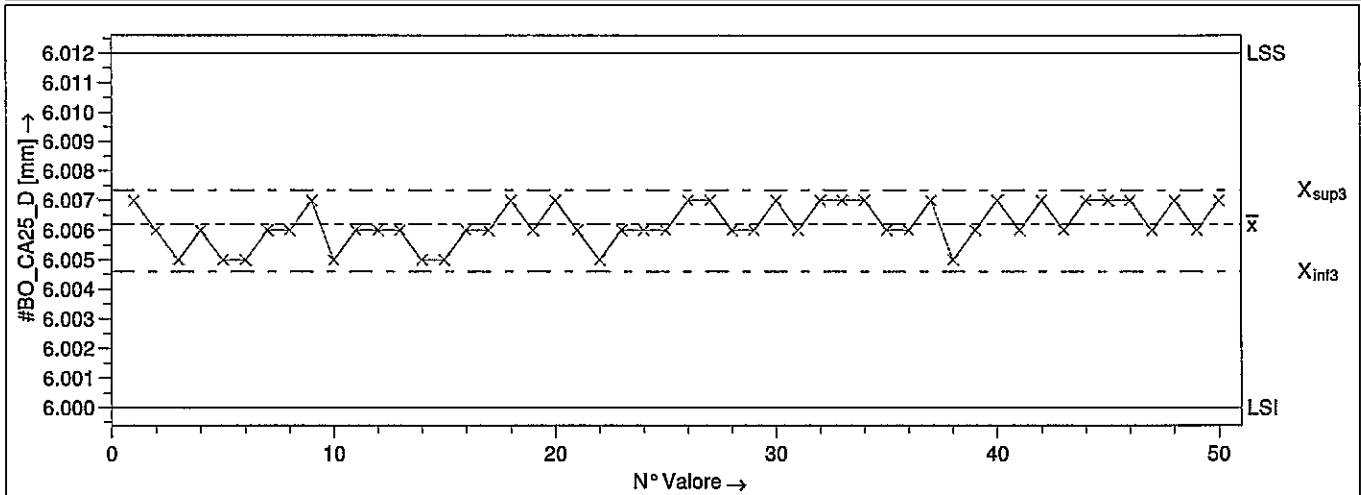
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500	X _{min}	0.0130	$\bar{x}$	0.044700
LSI*	0.0000	X _{max}	0.1270	X _{inf3}	0.006835 [rt]
LSS	0.1000	R	0.1140	X _{sup3}	0.201193 [rt]
T*	0.1000	n _{<T>}	47	X _{sup3} -X _{inf3}	0.194358 [rt]
		n _{>LSS}	3	p _{<T>}	95.76034 %
		n _{<LSI}	---	p _{>LSS}	4.23966 %
		n _{eff}	50	p _{<LSI}	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione log-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}	0.24	0.35	0.47	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
17 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA25_D	Val. Nom. 6.0000	0.0120	LSS 6.0120
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5390D	Unità di r mm	0.0000	LSI 6.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



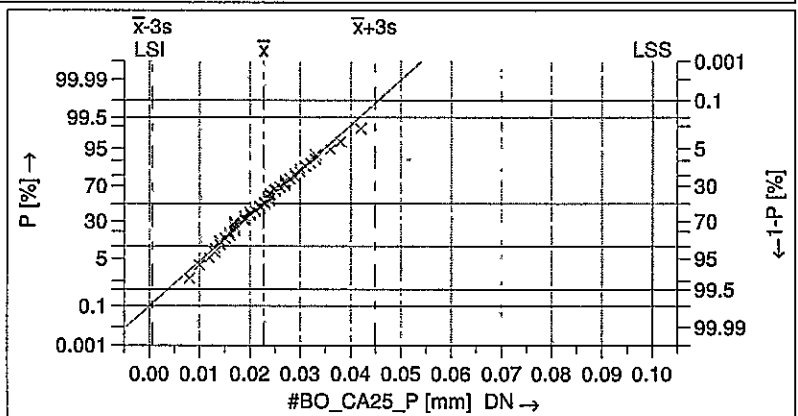
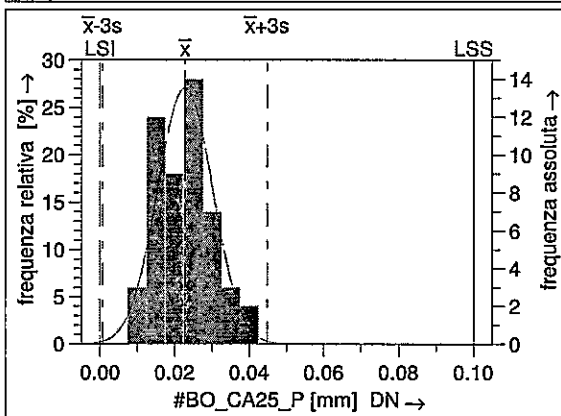
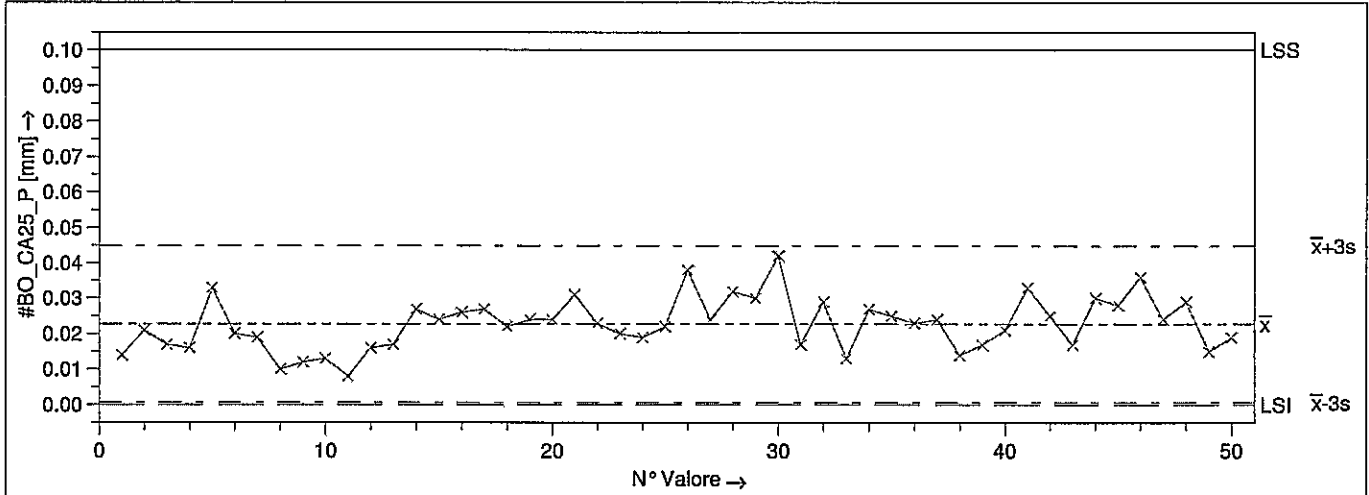
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	6.0060			$\bar{x}$	6.006200
LSI	6.0000	X _{min}	6.0050	X _{Inf3}	6.004602
LSS	6.0120	X _{max}	6.0070	X _{sup3}	6.007347
T	0.0120	R	0.0020	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.002745
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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	3.51 ≤ 4.37 ≤ 5.23			
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.11 ≤ 3.88 ≤ 4.65			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

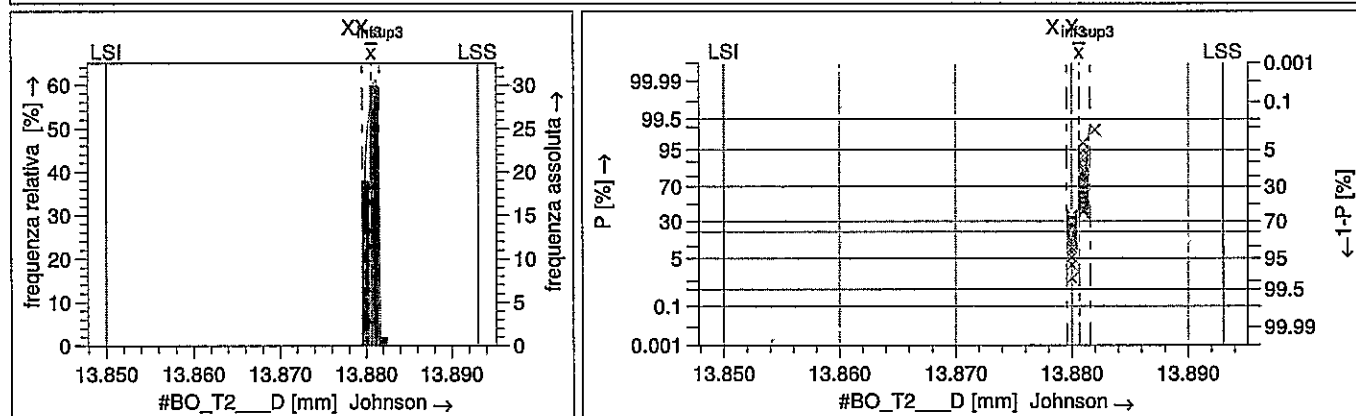
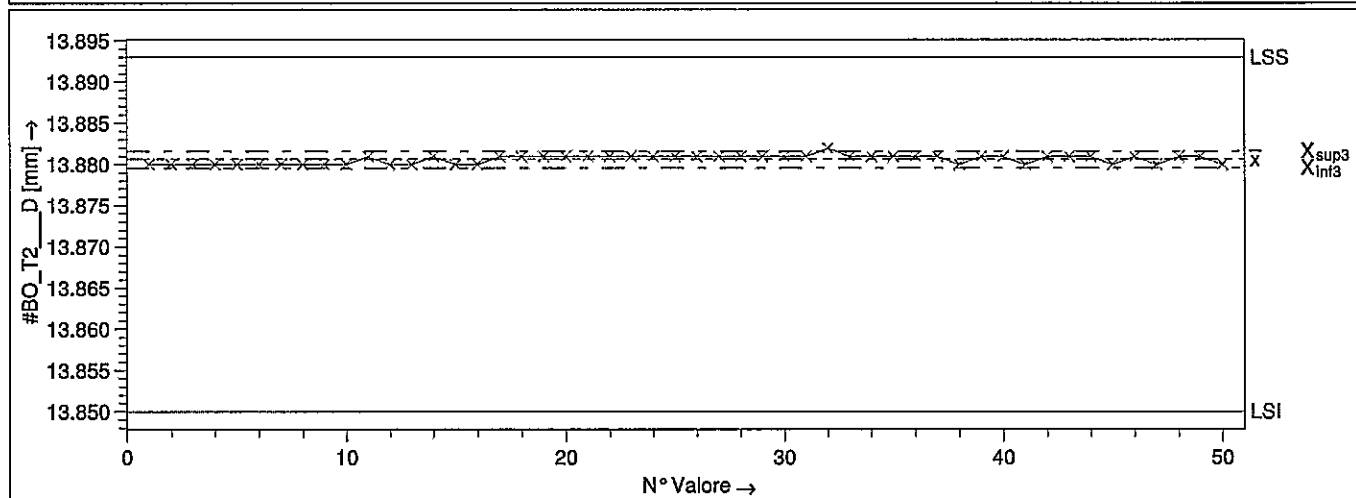
Pagina
18 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA25_P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5391td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
				Posiz. Decima	4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG		
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.022740
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0080	$\bar{x}-3s$	0.000646
LSS	0.1000	X _{max}	0.0420	$\bar{x}+3s$	0.044834
T*	0.1000	R	0.0340	6s	0.044188
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000 %
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	2.80	3.50	4.20	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 19 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_T2__D		Val. Nom. 13.8500 0.0430 LSS 13.8930	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5404D		Unità di r mm 0.0000 LSI 13.8500	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



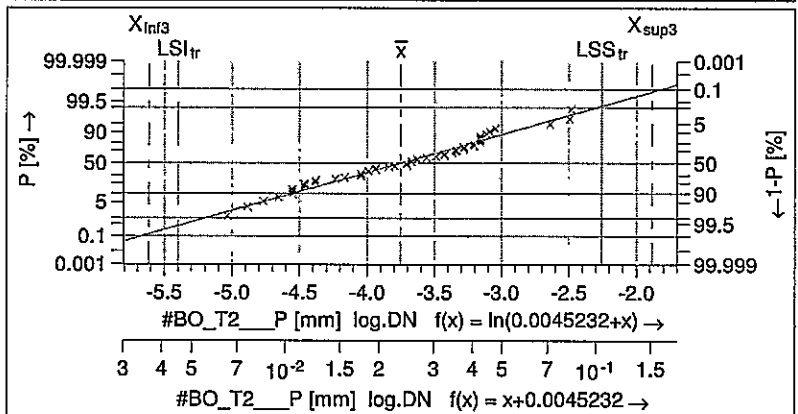
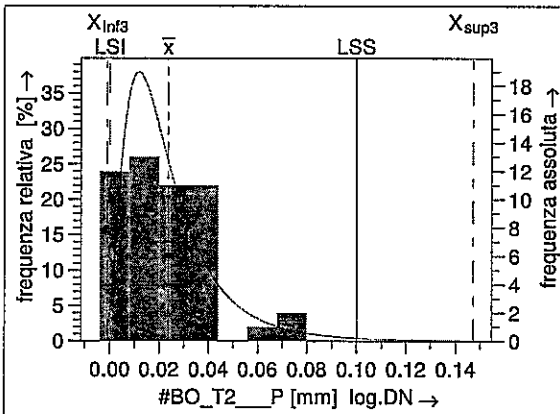
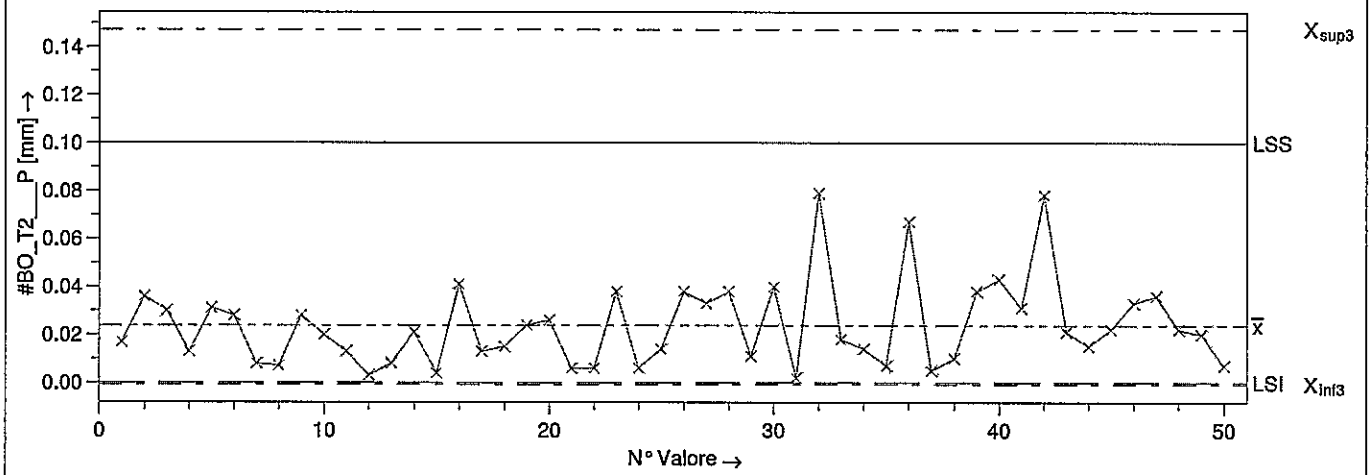
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.8715			$\bar{x}$	13.880640
LSI	13.8500	X _{min}	13.8800	X _{Inf3}	13.879553
LSS	13.8930	X _{max}	13.8820	X _{sup3}	13.881572
T	0.0430	R	0.0020	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.002019
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.000000%
		n<LSI	0	P<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	17.09 ≤ 21.30 ≤ 25.50		1.66	
Indice di capacità critico	C _{mk}	10.63 ≤ 13.26 ≤ 15.89		1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
20 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione]	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_T2__P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5405td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



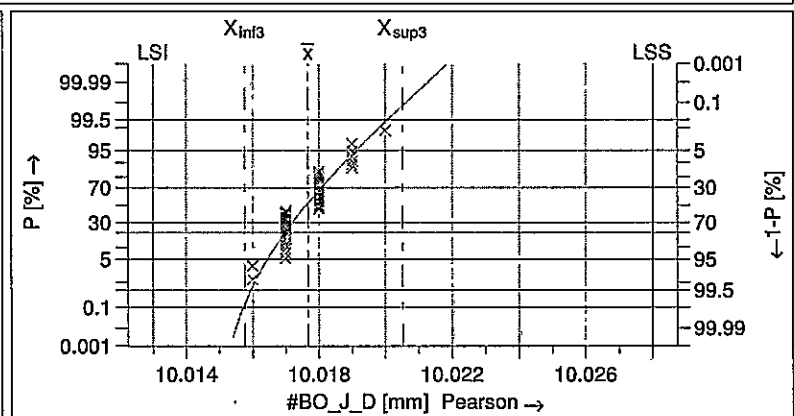
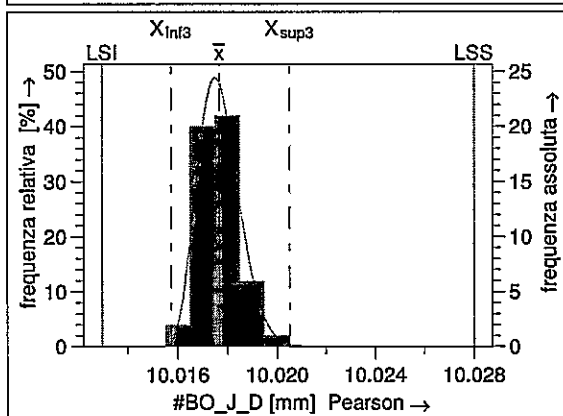
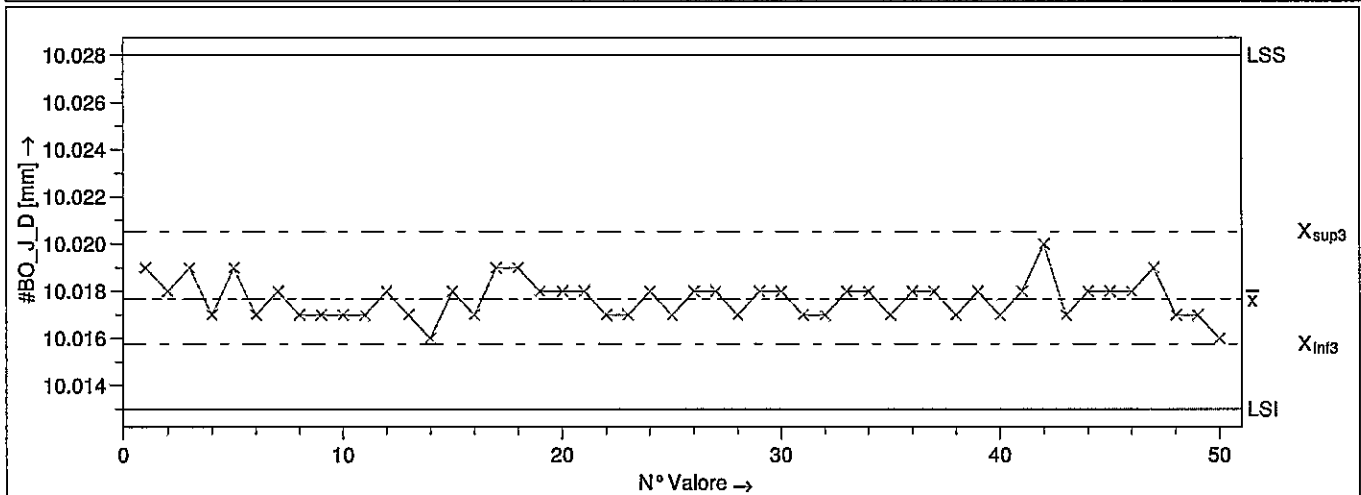
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500	X _{min}	0.0020	X̄	0.023680
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0790	X _{Inf3}	-0.000889 [rt]
LSS	0.1000	R	0.0770	X _{sup3}	0.147120 [rt]
T*	0.1000	n _{<T>}	50	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.148009 [rt]
		n _{>LSS}	0	p _{<T>}	99.18379 %
		n _{<LSI}	---	p _{>LSS}	0.81621 %
		n _{eff}	50	p _{<LSI}	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.46	0.62	0.77	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
21 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_J_D	Val. Nom. 10.0000	0.0280	LSS 10.0280
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5451D	Unità di r mm	0.0130	LSI 10.0130
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



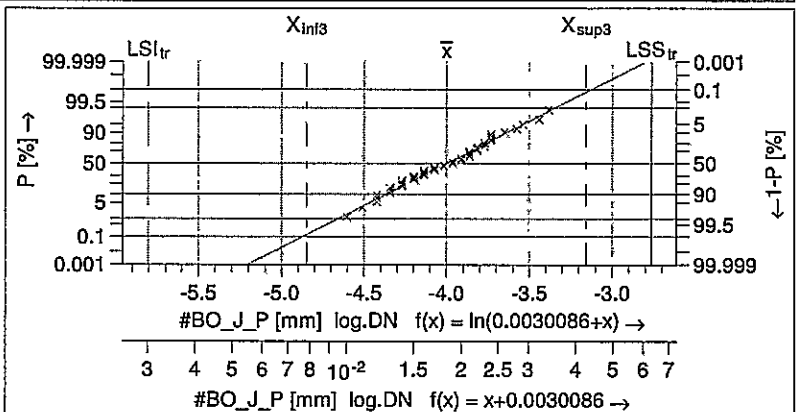
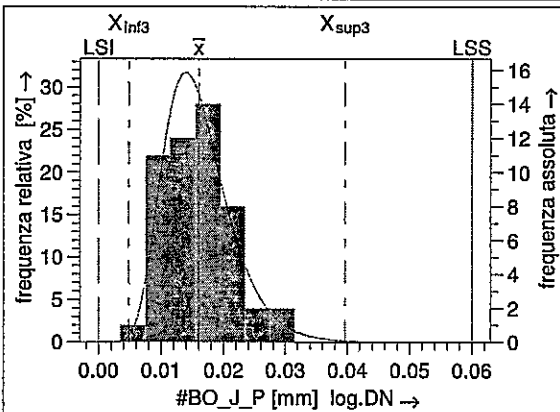
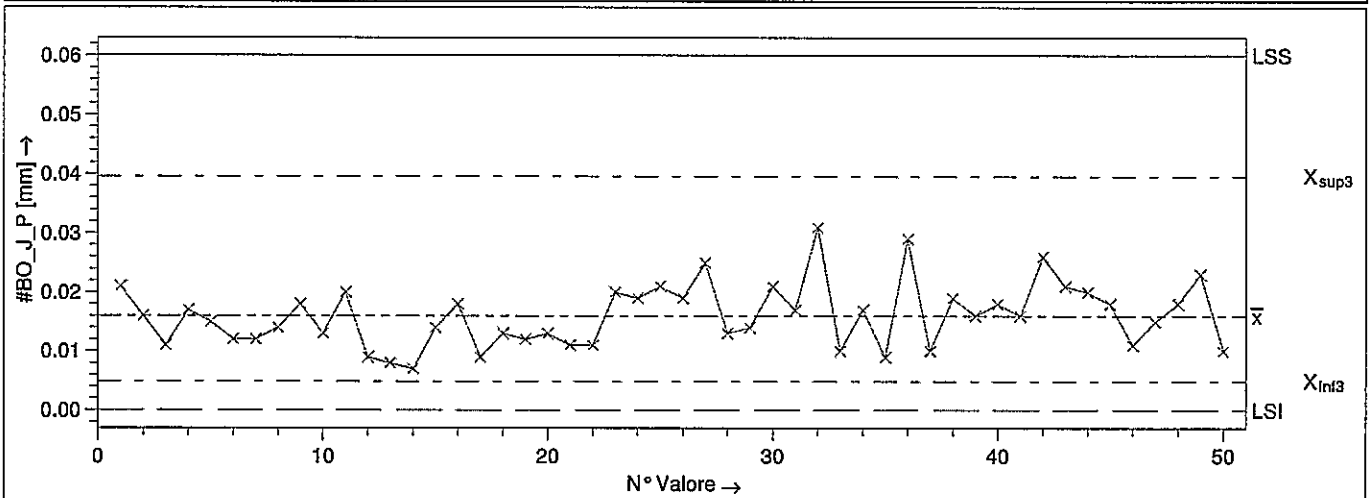
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0205			$\bar{x}$	10.017680
LSI	10.0130	X _{min}	10.0160	X _{Inf3}	10.015758
LSS	10.0280	X _{max}	10.0200	X _{sup3}	10.020520
T	0.0150	R	0.0040	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.004762
		n <T>	50	p <T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p >LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p <LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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	2.53 ≤ 3.15 ≤ 3.77			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.94 ≤ 2.43 ≤ 2.93			
		I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
22 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_J_P	Val. Nom.	LSS	0.0600
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5452td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



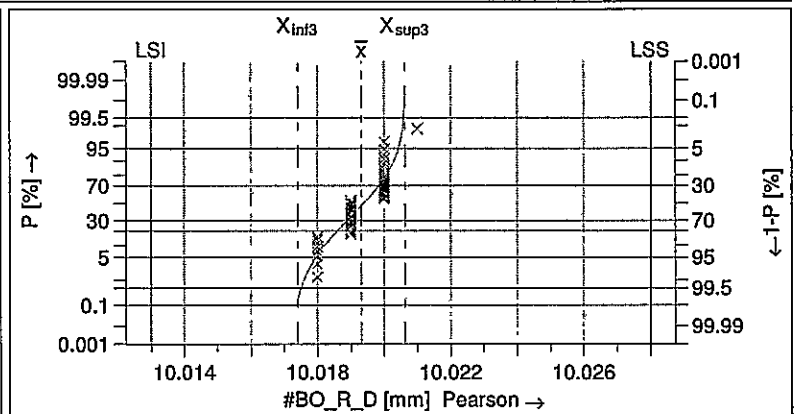
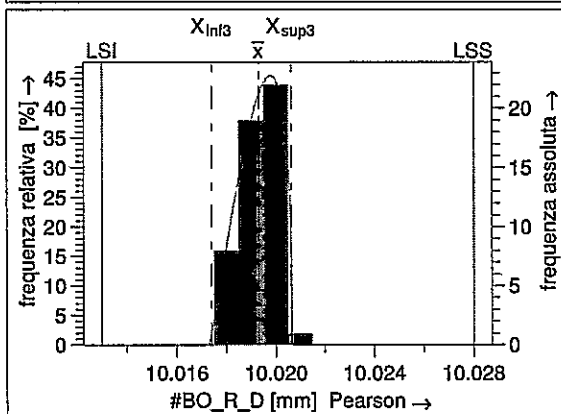
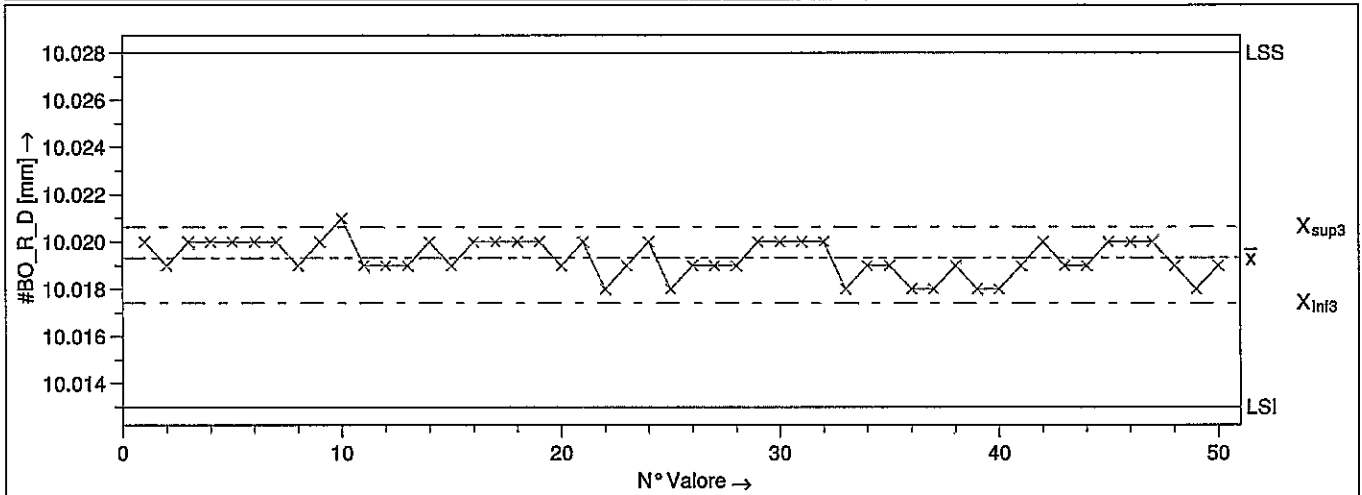
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0300			$\bar{x}$	0.016000
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0070	X _{inf3}	0.004847 [rt]
LSS	0.0600	X _{max}	0.0310	X _{sup3}	0.039564 [rt]
T*	0.0600	R	0.0240	X _{sup3} -X _{inf3}	0.034717 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.99944 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00056%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-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}	1.49	1.87	2.25	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
23 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_R_D	Val. Nom. 10.0000	0.0280	LSS 10.0280
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5453D	Unità di r mm	0.0130	LSI 10.0130
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



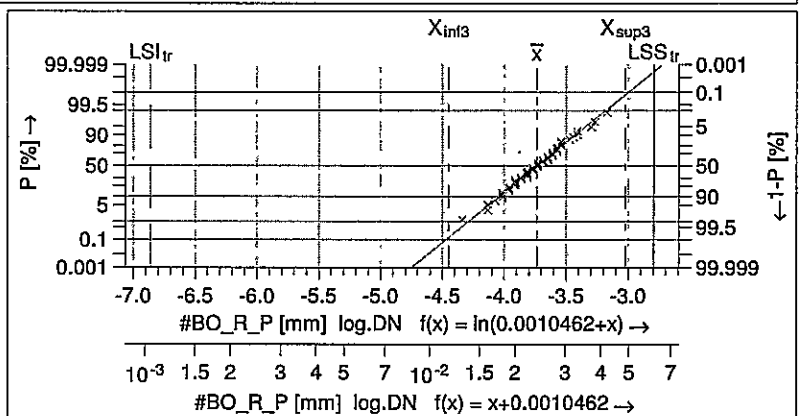
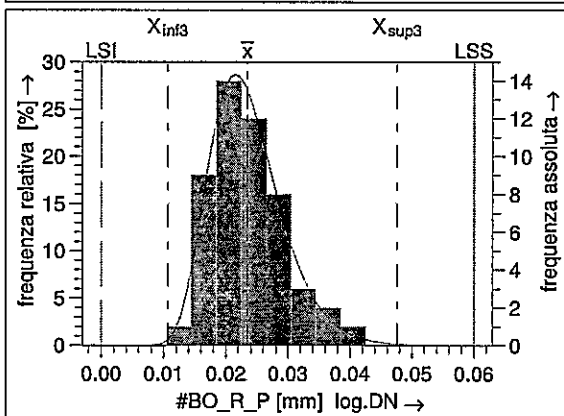
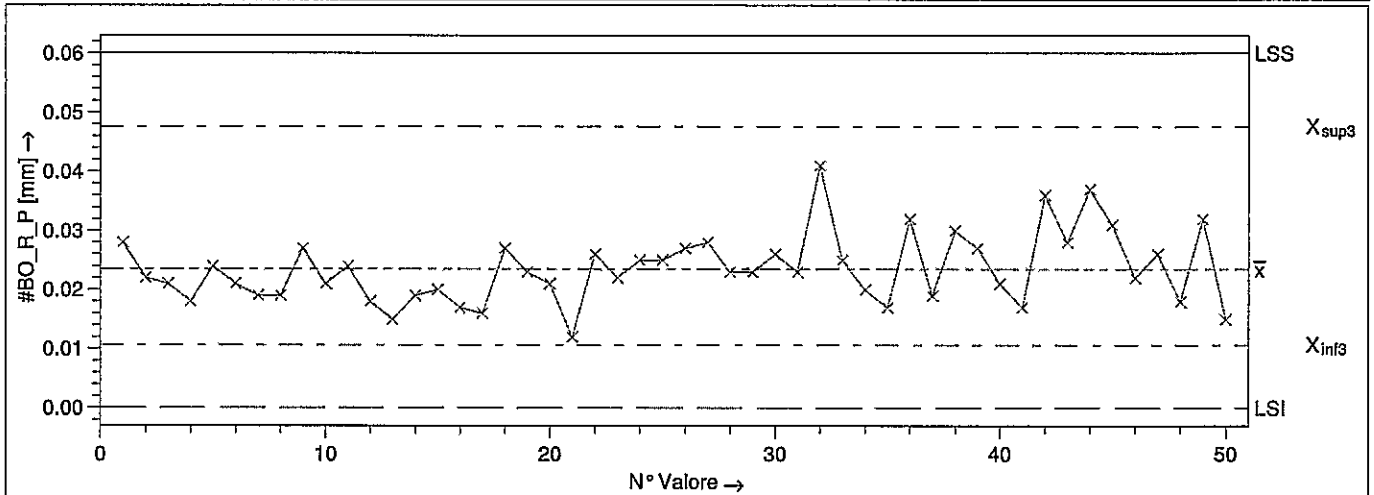
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0205			$\bar{x}$	10.019320
LSI	10.0130	X _{min}	10.0180	X _{inf3}	10.017408
LSS	10.0280	X _{max}	10.0210	X _{sup3}	10.020624
T	0.0150	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.003216
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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	3.74 ≤ 4.66 ≤ 5.58		0	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.64 ≤ 3.31 ≤ 3.97		0	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

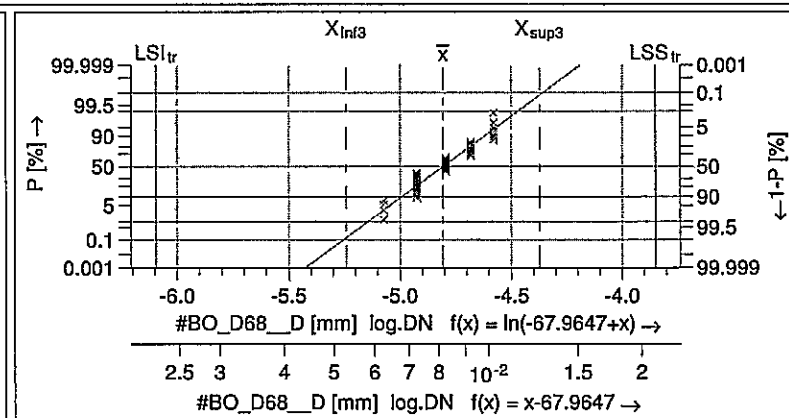
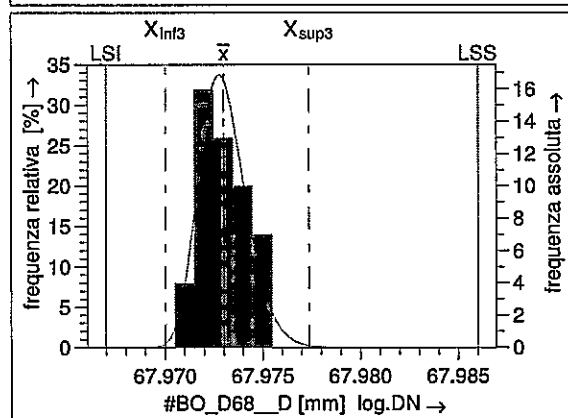
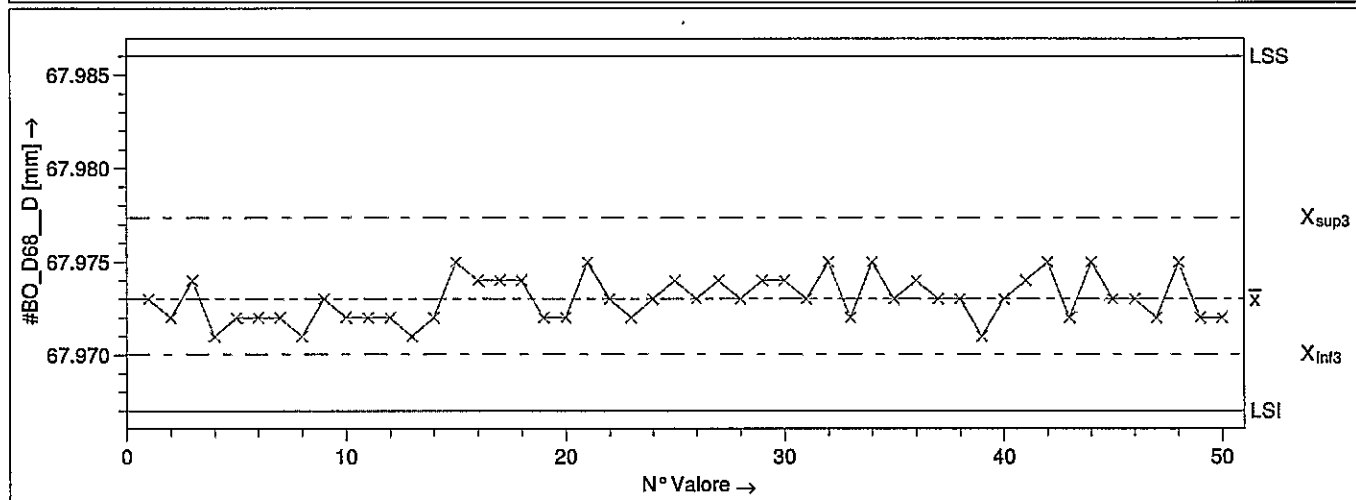
Pagina
24 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_R_P	Val. Nom.	LSS	0.0600
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5454td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0300	X _{min}	0.0120	X̄	0.023480
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0410	X _{inf3}	0.010655 [rt]
LSS	0.0600	R	0.0290	X _{sup3}	0.047592 [rt]
T*	0.0600	n<T>	50	X _{sup3} -X _{inf3}	0.036937 [rt]
		n>LSS	0	p<T>	99.99620 %
		n<LSI	---	p>LSS	0.00380%
		n _{eff}	50	p<LSI	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.20	1.51	1.83	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 25 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_D68__D		Val. Nom. 68.0000 -0.0140 LSS 67.9860	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5459D		Unità di r mm -0.0330 LSI 67.9670	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



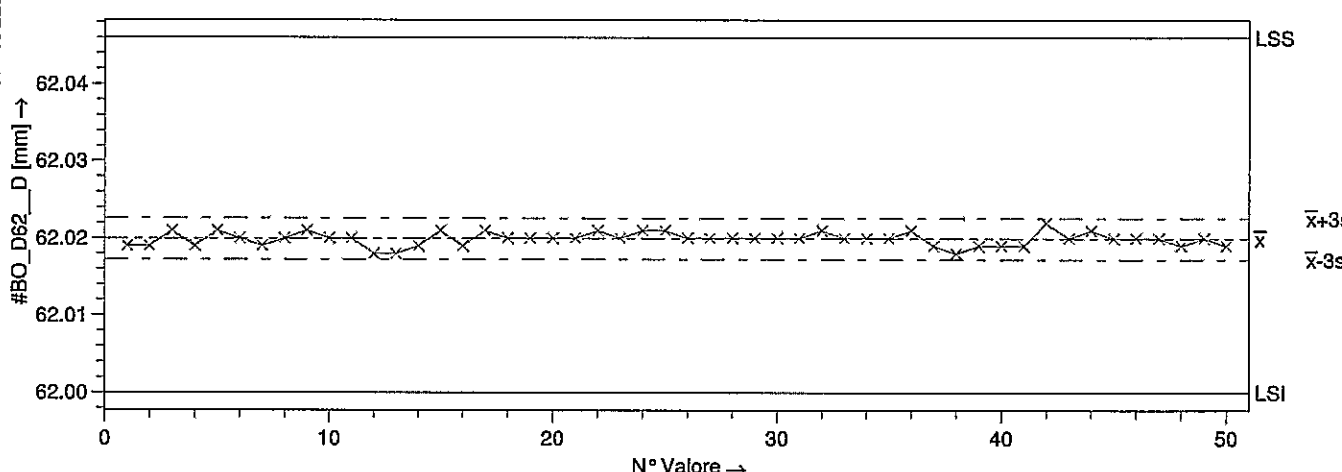
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	67.9765			$\bar{x}$	67.973000
LSI	67.9670	x_{min}	67.9710	x_{Inf3}	67.970034 [rt]
LSS	67.9860	x_{max}	67.9750	x_{sup3}	67.977367 [rt]
T	0.0190	R	0.0040	$x_{sup3} - x_{Inf3}$	0.007332 [rt]
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	0	$p_{<LSI}$	0.00000 %
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C_m	2.08 ≤ 2.59 ≤ 3.10			1.66
Indice di capacità critico	C_{mk}	1.61 ≤ 2.02 ≤ 2.43			1.66
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

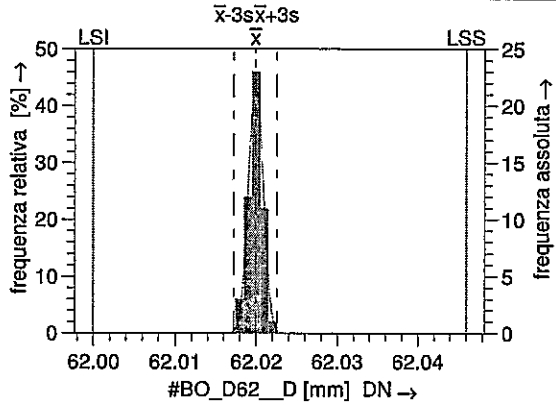
	Analisi campionaria		Pagina 26 / 79	
Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	
Data od. 13/04/11				

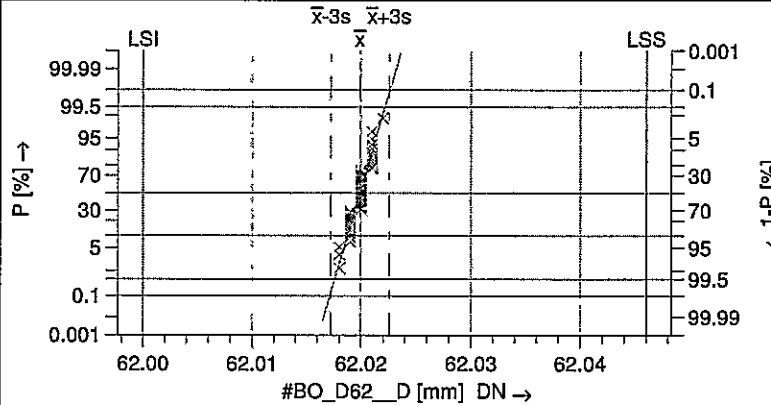
N° Part. 357	Desc. Part. Scatola Frizione	Piano di contr. no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car. #BO_D62__D	Val. Nom. 62.0000 0.0460 LSS 62.0460
N° Macch. MACH M9	N° Caratt. 5462D	Unità di r mm 0.0000 LSI 62.0000
Tipo Caratter Variabile	Cl. Car. Significativa	Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro KMG
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro

Valutazione da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40
----------------	-------------------	---	-------------------

Nota







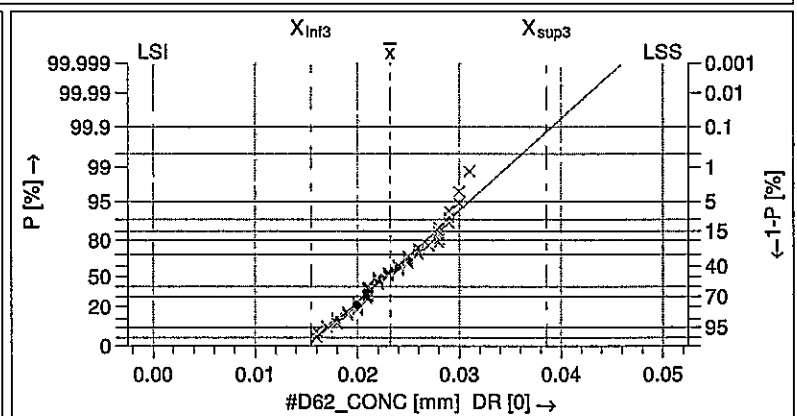
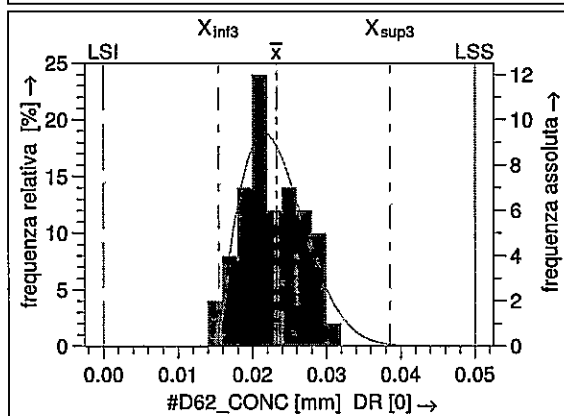
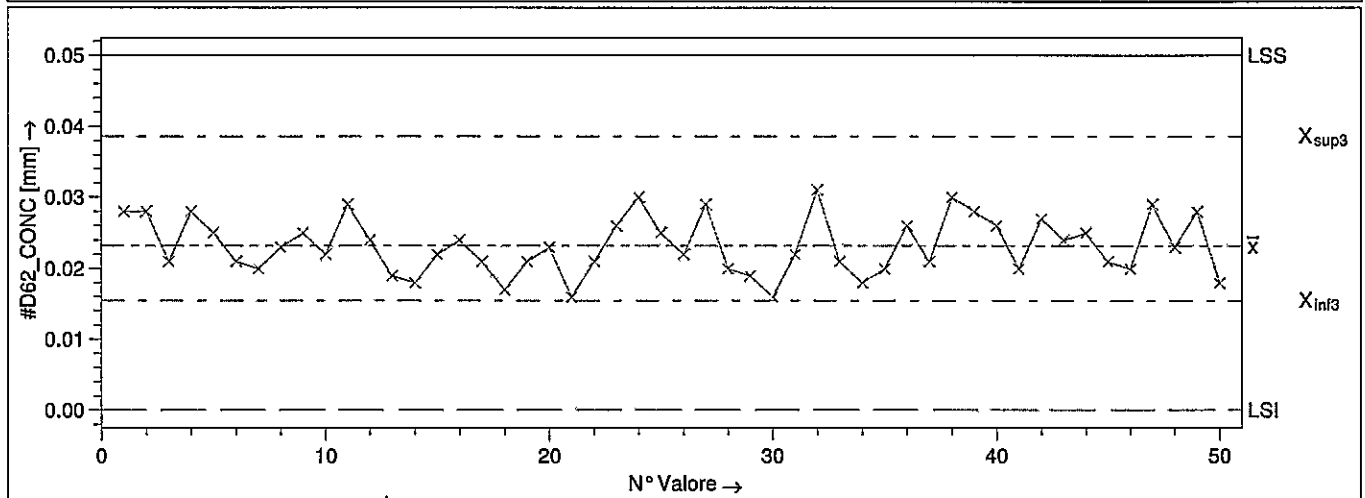
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	62.0230	$\bar{x}$	62.019900	$\bar{x}$	62.019900
LSI	62.0000	$\bar{x}-3s$	62.017241	$\bar{x}-3s$	62.017241
LSS	62.0460	$\bar{x}+3s$	62.022559	$\bar{x}+3s$	62.022559
T	0.0460	6s	0.005318	6s	0.005318
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	0	$p_{<LSI}$	0.00000 %
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo		M41 Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	6.94 ≤ 8.65 ≤ 10.35	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	6.00 ≤ 7.48 ≤ 8.97	1.66

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

Getrag Corporate Group 2008/11

		Analisi campionaria		Pagina 27 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #D62_CONC		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5463td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



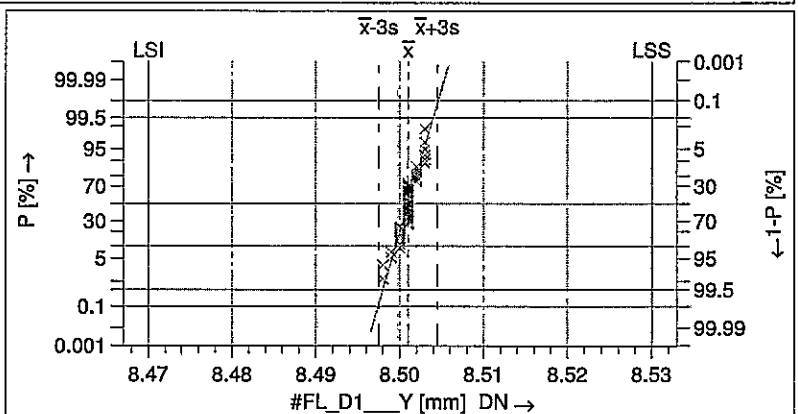
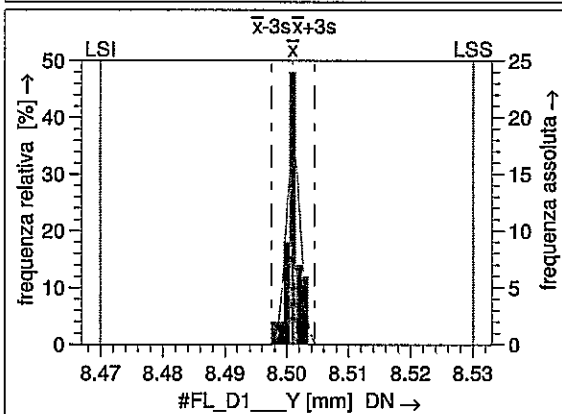
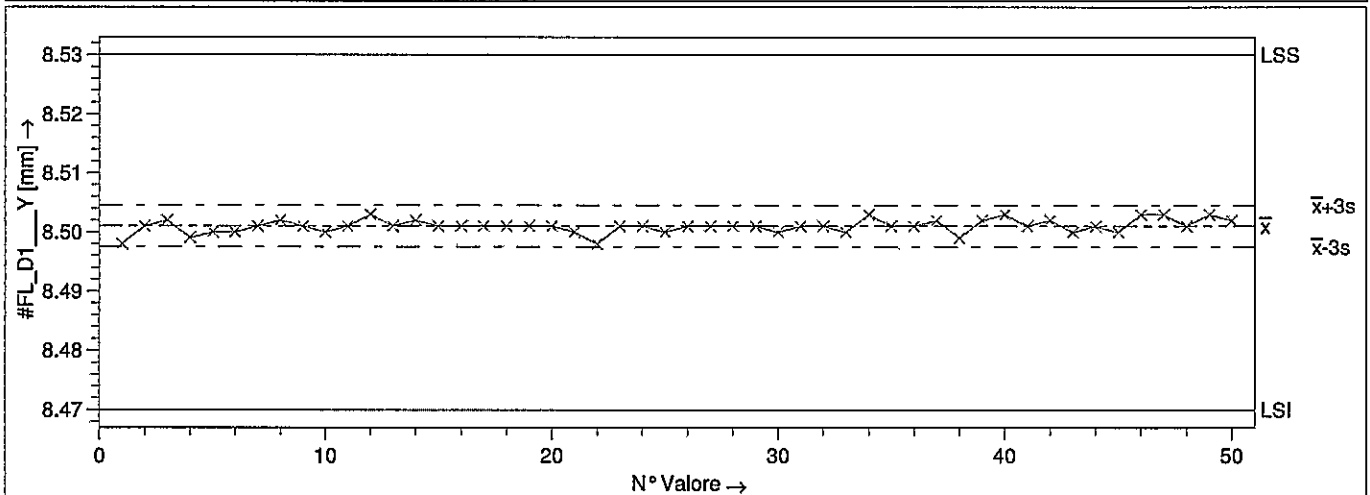
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.023220
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0160	X _{inf3}	0.015471 [rt]
LSS	0.0500	X _{max}	0.0310	X _{sup3}	0.038584 [rt]
T*	0.0500	R	0.0150	X _{sup3} -X _{inf3}	0.023113 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.99995 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00005%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	1.39 ≤ 1.74 ≤ 2.10			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
28 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_D1__Y	Val. Nom. 8.5000	0.0300	LSS 8.5300
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5467Y	Unità di r mm	-0.0300	LSI 8.4700
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



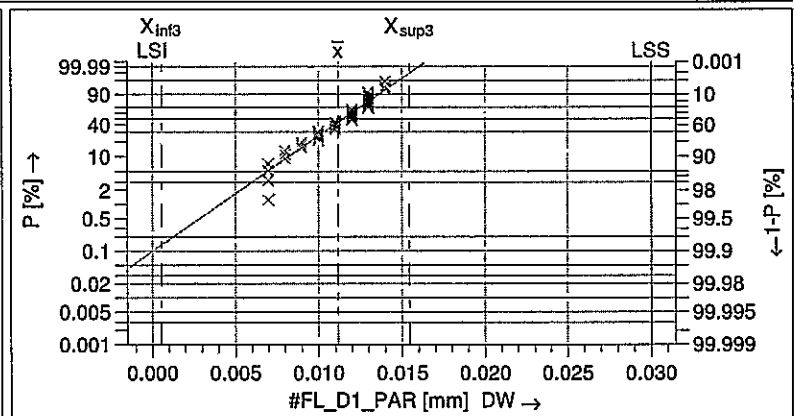
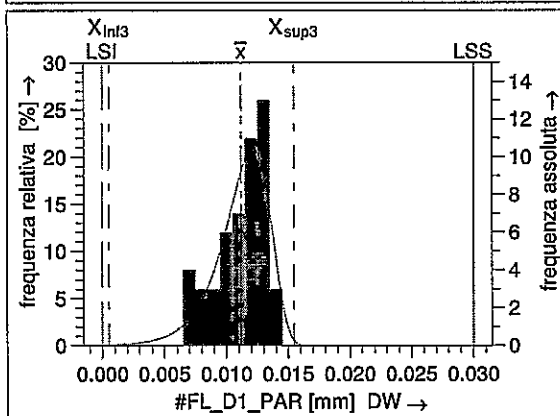
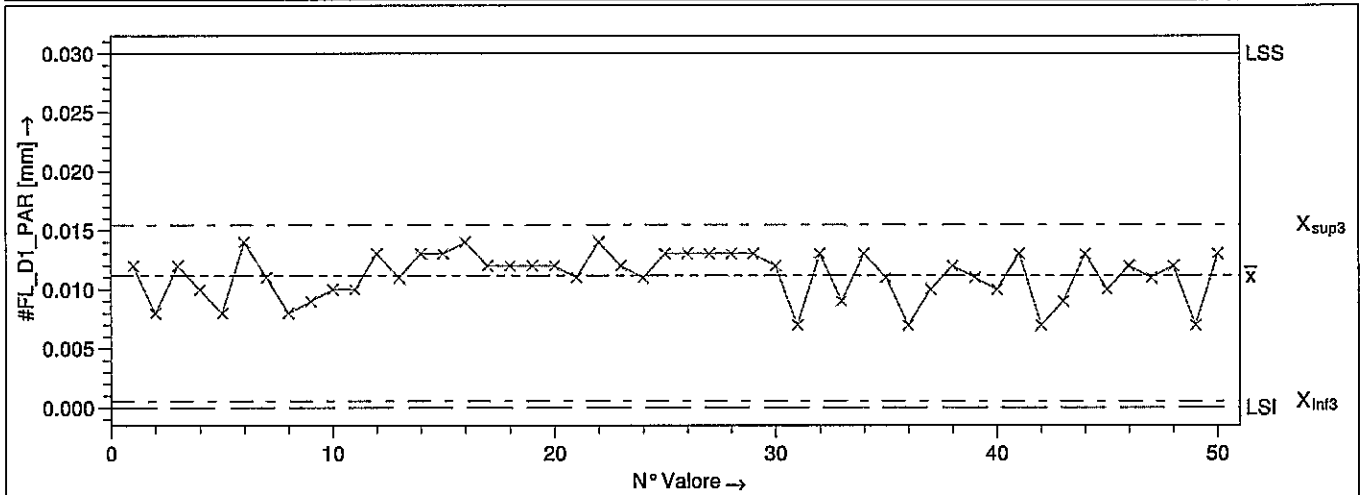
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	8.5000			$\bar{x}$	8.501000
LSI	8.4700	X _{min}	8.4980	$\bar{x}$ -3s	8.497518
LSS	8.5300	X _{max}	8.5030	$\bar{x}$ +3s	8.504482
T	0.0600	R	0.0050	6s	0.006963
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione Normale		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	6.91 ≤ 8.62 ≤ 10.31			
Indice di capacità critico	C _{mk}	6.68 ≤ 8.33 ≤ 9.98			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
29 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_D1_PAR	Val. Nom.	LSS	0.0300
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5469t	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



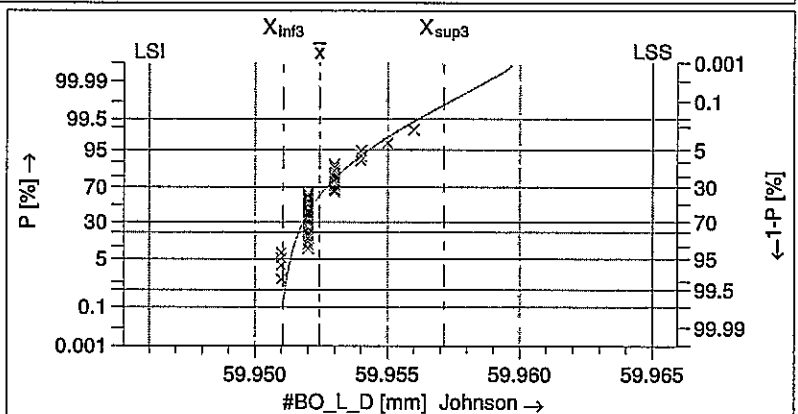
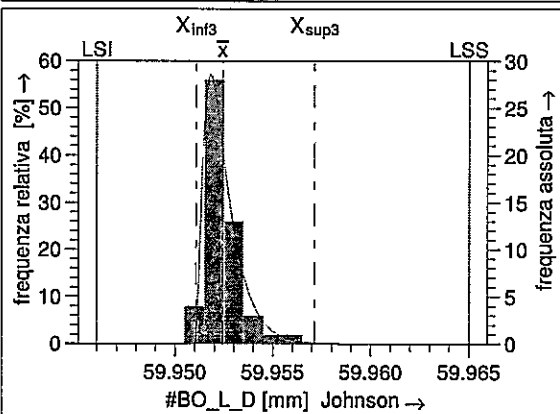
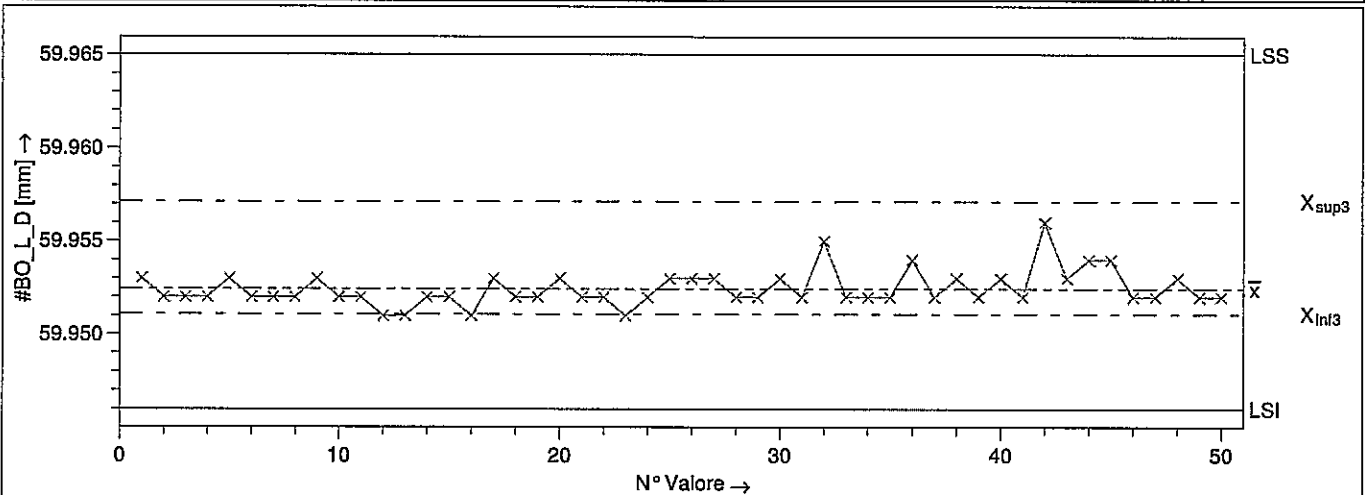
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0150			$\bar{x}$	0.011180
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0070	X _{Inf3}	0.000552 [rt]
LSS	0.0300	X _{max}	0.0140	X _{sup3}	0.015455 [rt]
T*	0.0300	R	0.0070	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.014902 [rt]
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione di Weibull	
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}	3.53 ≤ 4.40 ≤ 5.28			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

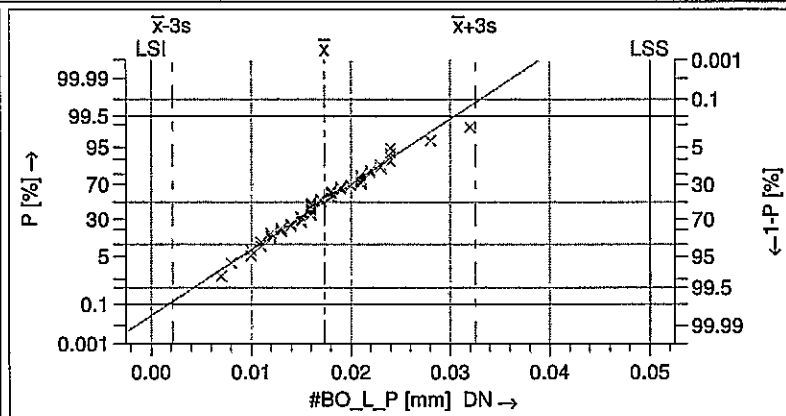
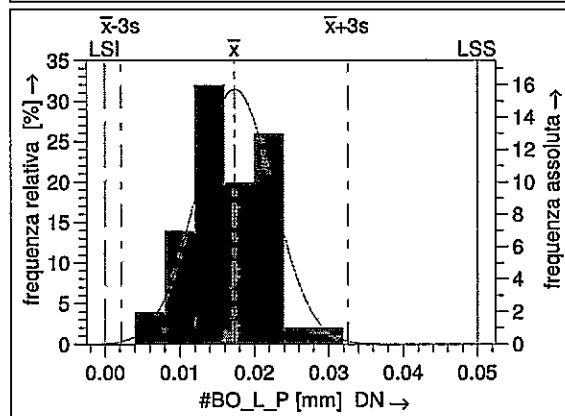
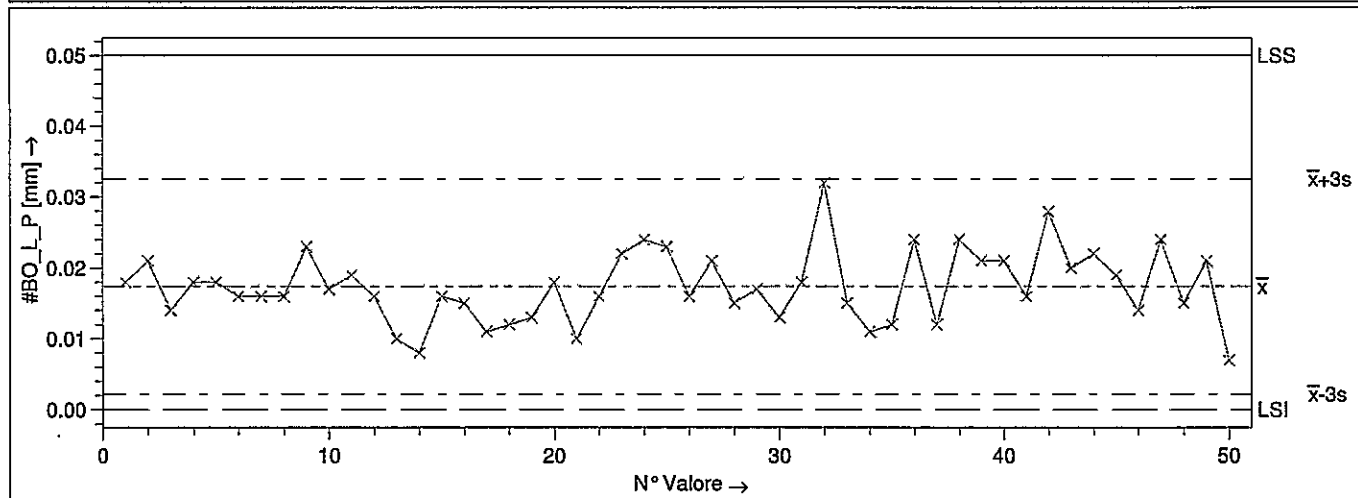
Pagina
30 / 79

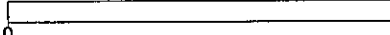
Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_L_D	Val. Nom. 60.0000	-0.0350	LSS 59.9650
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5484D	Unità di r mm	-0.0540	LSI 59.9460
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	59.9555			$\bar{x}$	59.952440
LSI	59.9460	X _{min}	59.9510	X _{inf3}	59.951072
LSS	59.9650	X _{max}	59.9560	X _{sup3}	59.957123
T	0.0190	R	0.0050	X _{sup3} -X _{inf3}	0.006051
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	2.52 ≤ 3.14 ≤ 3.76			
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.14 ≤ 2.68 ≤ 3.22			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

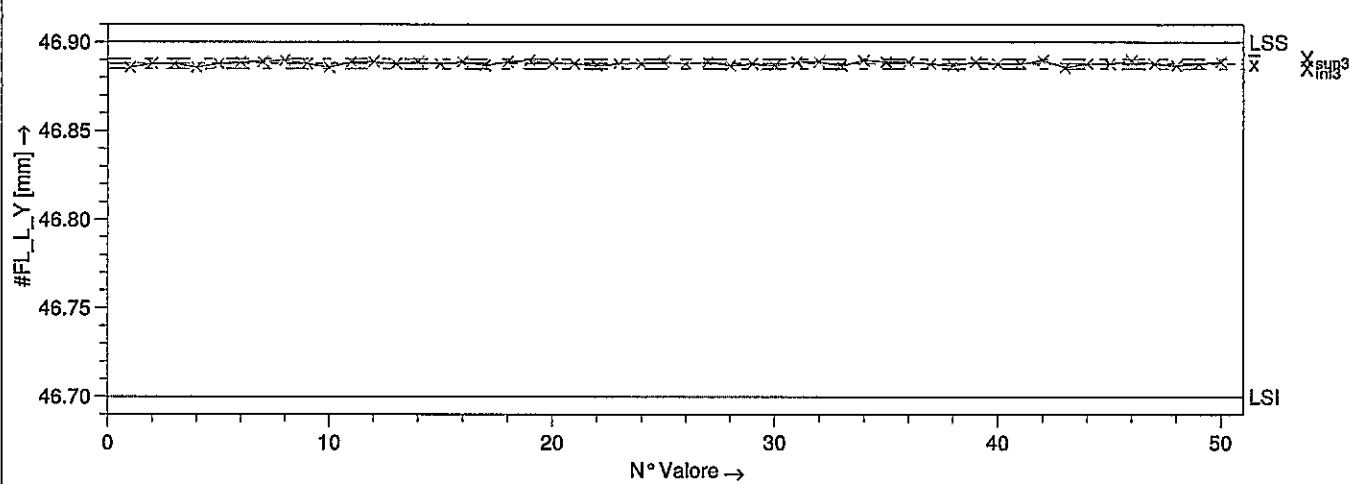
		Analisi campionaria		Pagina 31 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_L_P		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5485td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					

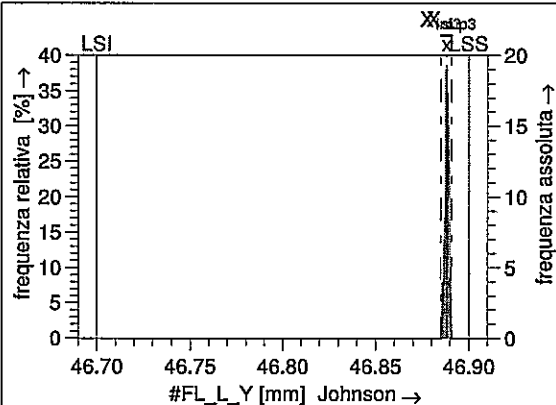


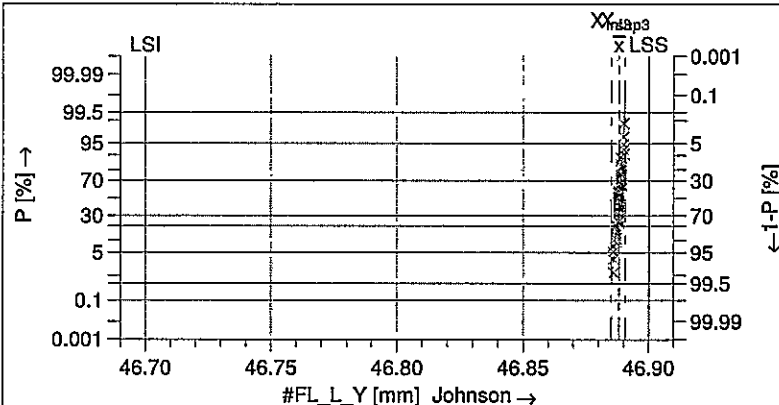
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250	X _{min}	0.0070	$\bar{x}$	0.017360
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0320	$\bar{x}-3s$	0.002150
LSS	0.0500	R	0.0250	$\bar{x}+3s$	0.032570
T*	0.0500	n	50	6s	0.030420
		n < T	0	P < T	100.00000 %
		n > LSS	0	P > LSS	0.00000 %
		n < LSI	---	P < LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	1.71	2.15	2.58	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

	Analisi campionaria		Pagina 32 / 79	
Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	
Data od.		13/04/11		

N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione
Desc. Macc. Centro Lavoro		Piano di contr. no	
Desc. Car.	#FL_L_Y	Val. Nom.	46.8000
N° Macch.	MACH M9	0.1000	LSS 46.9000
N° Caratt.	5492Y	Unità di r mm	-0.1000
LSI 46.7000			
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa
Tipo Reg.		Manuale	
Posiz. Decima		4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri	
Tipo produzione		N° calibro	
Desc. calibro		KMG	
Ris. calibro			
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40			
Nota			







Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	46.8000	X _{min}	46.8860	$\bar{x}$	46.888200
LSI	46.7000	X _{max}	46.8900	X _{Inf3}	46.885010
LSS	46.9000	R	0.0040	X _{sup3}	46.890586
T	0.2000			X _{sup3} - X _{Inf3}	0.005575
		n < T >	50	p < T >	100.00000 %
		n > LSS	0	p > LSS	0.000000 %
		n < LSI	0	p < LSI	0.000000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135% - $\bar{x}$ - 99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	28.79 ≤ 35.87 ≤ 42.94	1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.96 ≤ 4.95 ≤ 5.93	1.66

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

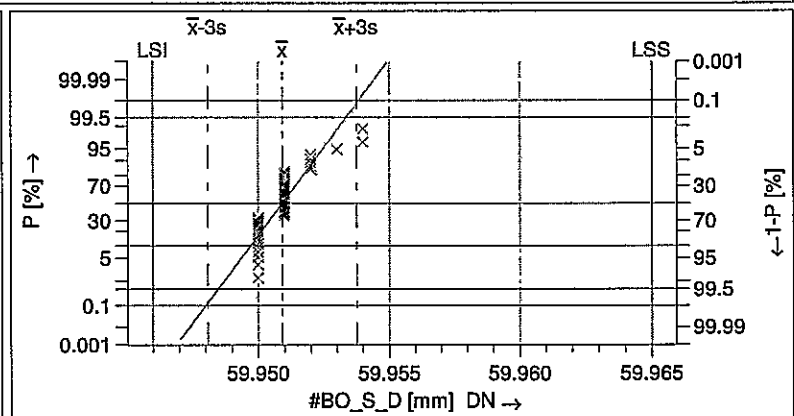
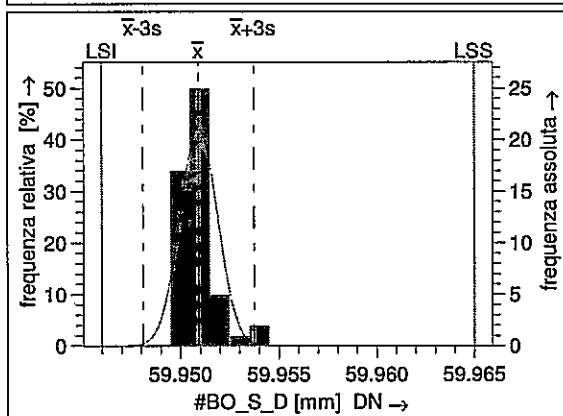
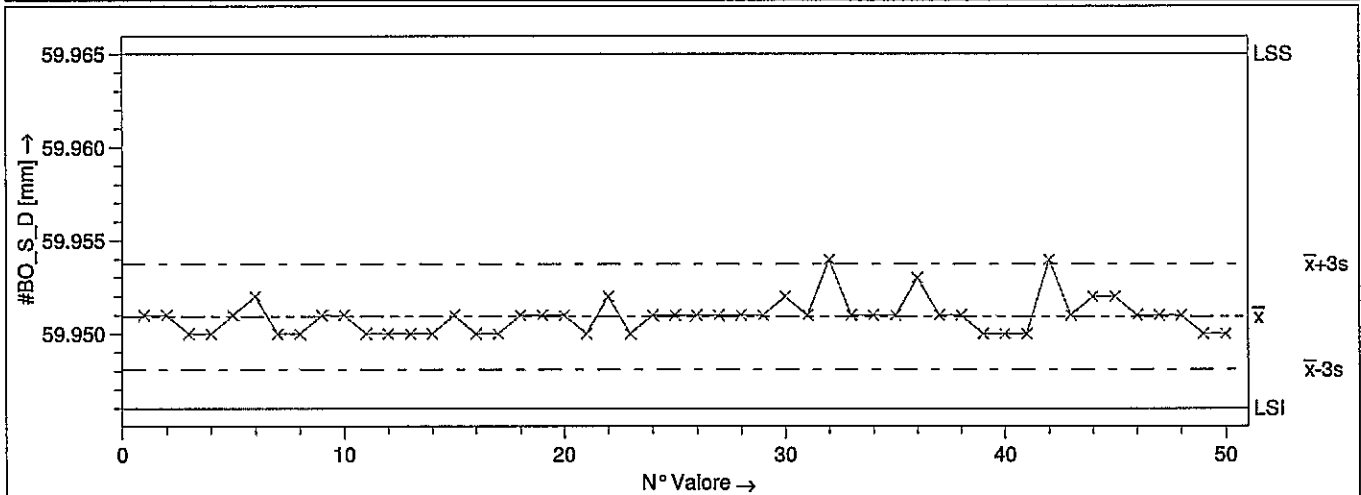
Getrag Corporate Group 2008/11



Analisi campionaria

Pagina
33 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_S_D	Val. Nom. 60.0000	-0.0350	LSS 59.9650
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5499D	Unità di r mm	-0.0540	LSI 59.9460
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



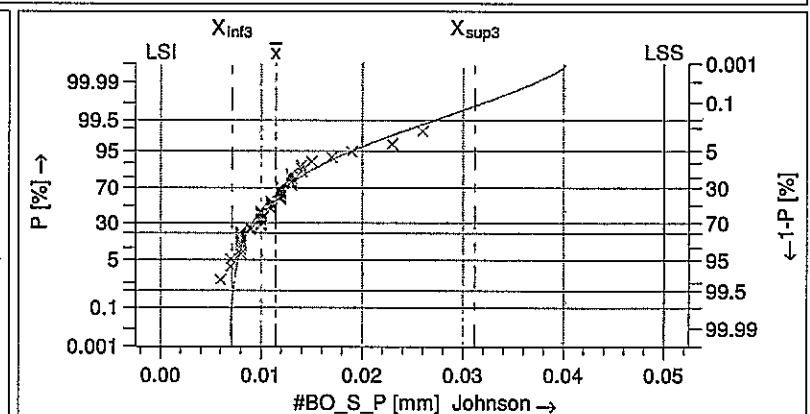
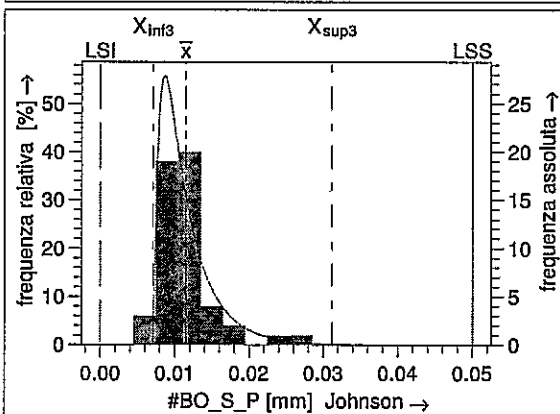
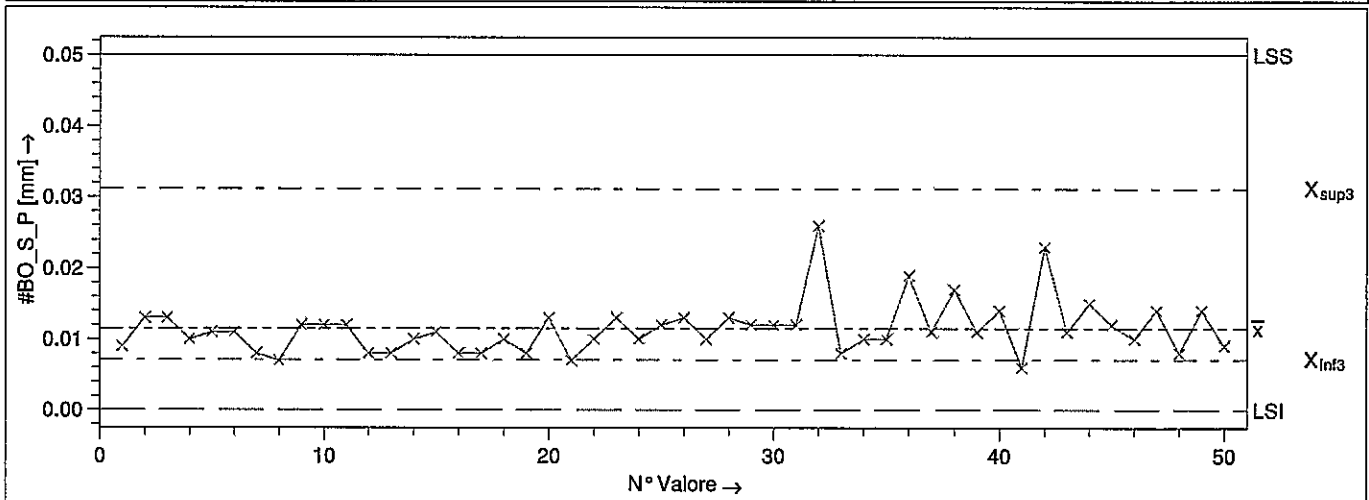
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	59.9555			$\bar{x}$	59.950920
LSI	59.9460	X _{min}	59.9500	$\bar{x}$ -3s	59.948088
LSS	59.9650	X _{max}	59.9540	$\bar{x}$ +3s	59.953752
T	0.0190	R	0.0040	6s	0.005665
		n<T>	50	p<T>	99.99999 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00001%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	2.69 ≤ 3.35 ≤ 4.02			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.38 ≤ 1.74 ≤ 2.09			
		I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})			
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
34 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_S_P	Val. Nom.	LSS	0.0500
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5500td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



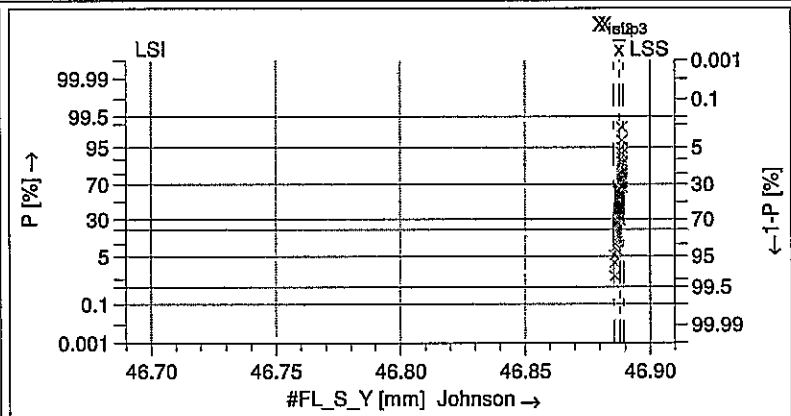
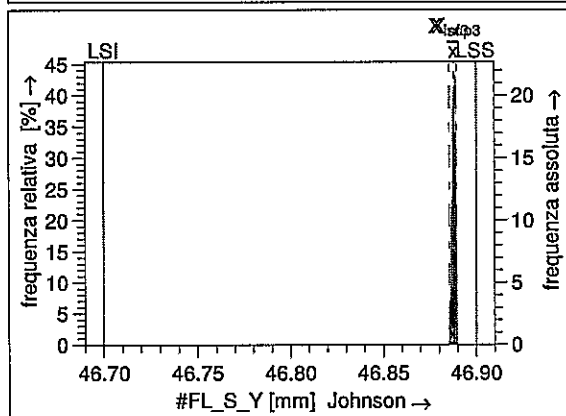
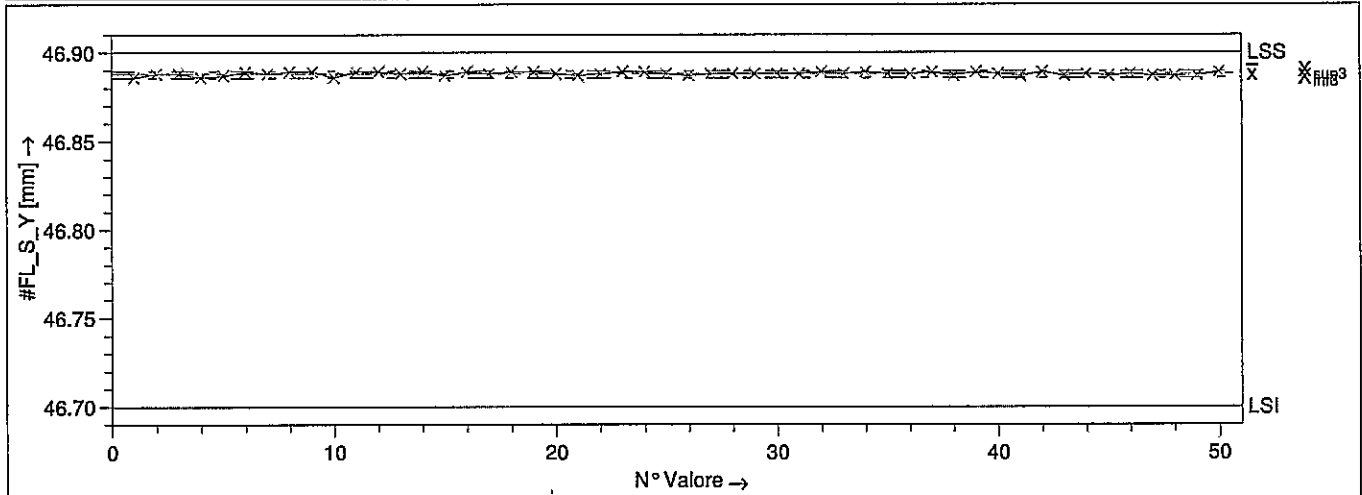
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.011480
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0060	X _{Inf3}	0.007109
LSS	0.0500	X _{max}	0.0260	X _{sup3}	0.031155
T*	0.0500	R	0.0200	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.024046
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.000000 %
		n _{<LSI}	---	p _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.56	1.96	2.36	
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
35 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_S_Y	Val. Nom. 46.8000	0.1000	LSS 46.9000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5507Y	Unità di r mm	-0.1000	LSI 46.7000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



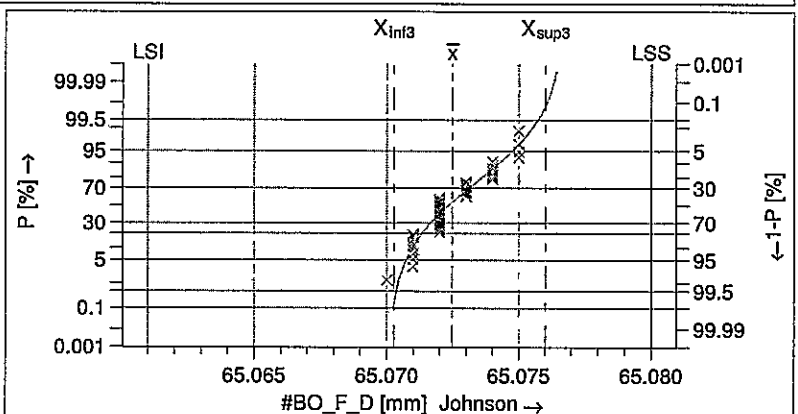
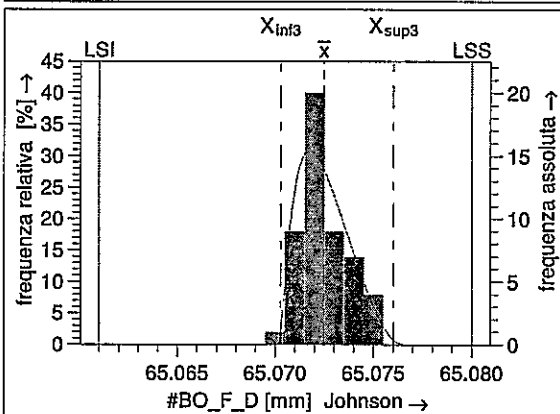
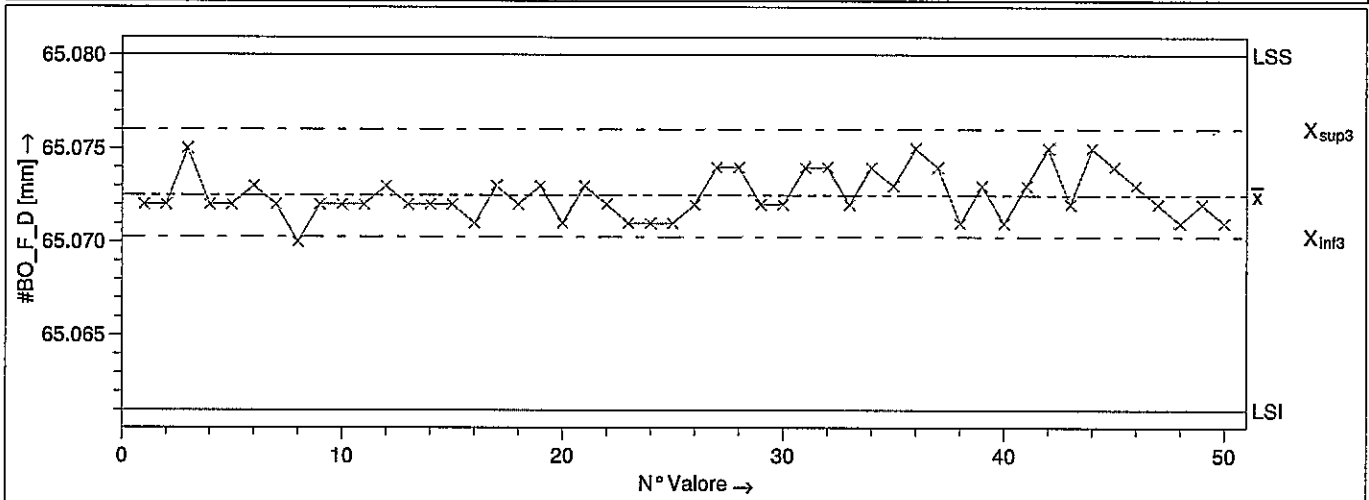
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	46.8000			$\bar{X}$	46.888000
LSI	46.7000	X _{min}	46.8860	X _{inf3}	46.885607
LSS	46.9000	X _{max}	46.8890	X _{sup3}	46.889451
T	0.2000	R	0.0030	X _{sup3} -X _{inf3}	0.003844
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{X}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	41.75 ≤ 52.03 ≤ 62.28			1.66
Indice di capacità critico	C _{mk}	6.63 ≤ 8.27 ≤ 9.91			1.66
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

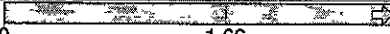


Analisi campionaria

Pagina
36 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_F_D	Val. Nom. 65.0000	0.0800	LSS 65.0800
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5522D	Unità di r mm	0.0610	LSI 65.0610
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



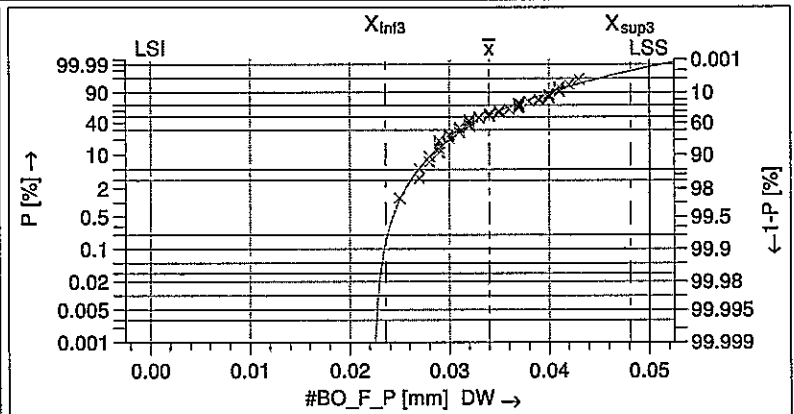
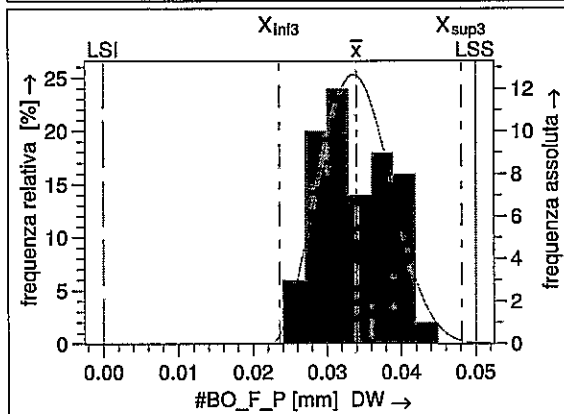
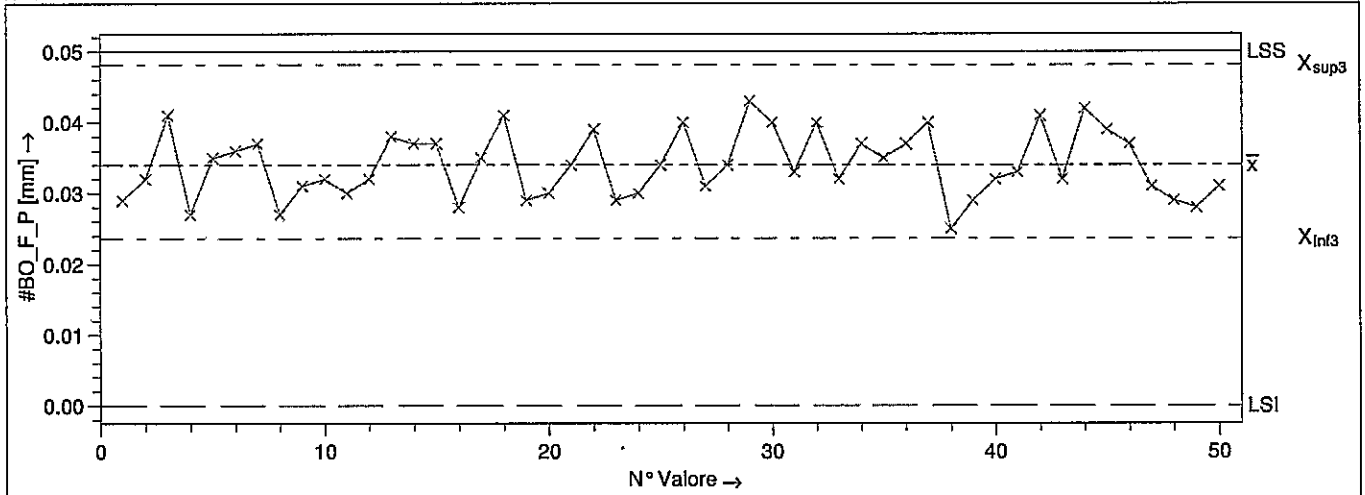
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	65.0705			$\bar{x}$	65.072480
LSI	65.0610	X _{min}	65.0700	X _{Inf3}	65.070267
LSS	65.0800	X _{max}	65.0750	X _{sup3}	65.076010
T	0.0190	R	0.0050	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.005743
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	2.65 ≤ 3.31 ≤ 3.96			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.70 ≤ 2.13 ≤ 2.56			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
37 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.		gianni.sette		Data od.		13/04/11							
N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione				Piano di contrc		no					
Desc. Macc. Centro Lavoro				Desc. Car.		#BO_F_P				Val. Nom.		LSS		0.0500			
N° Macch.				MACH M9		N° Caratt.		5523td				Unità di r mm		LSI		0.0000	
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa				Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		4	
Desc. tipo prod.				Gr. calibri				Desc. calibro								KMG	
Tipo produzione				N° calibro				Ris. calibro									
Valutazione		da		13/04/11 11.43.14		a		13/04/11 11.43.40									
Nota																	



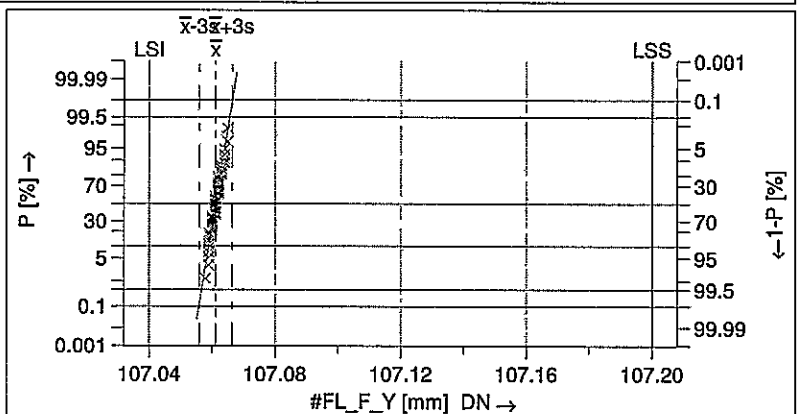
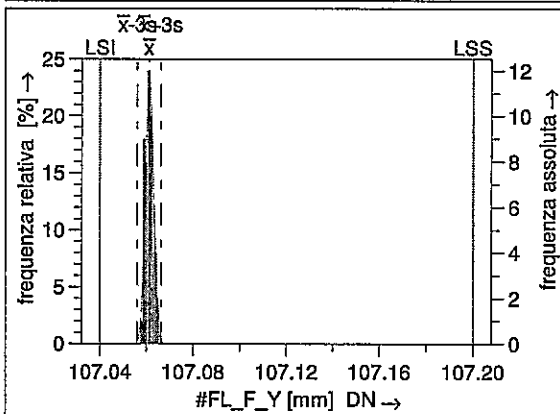
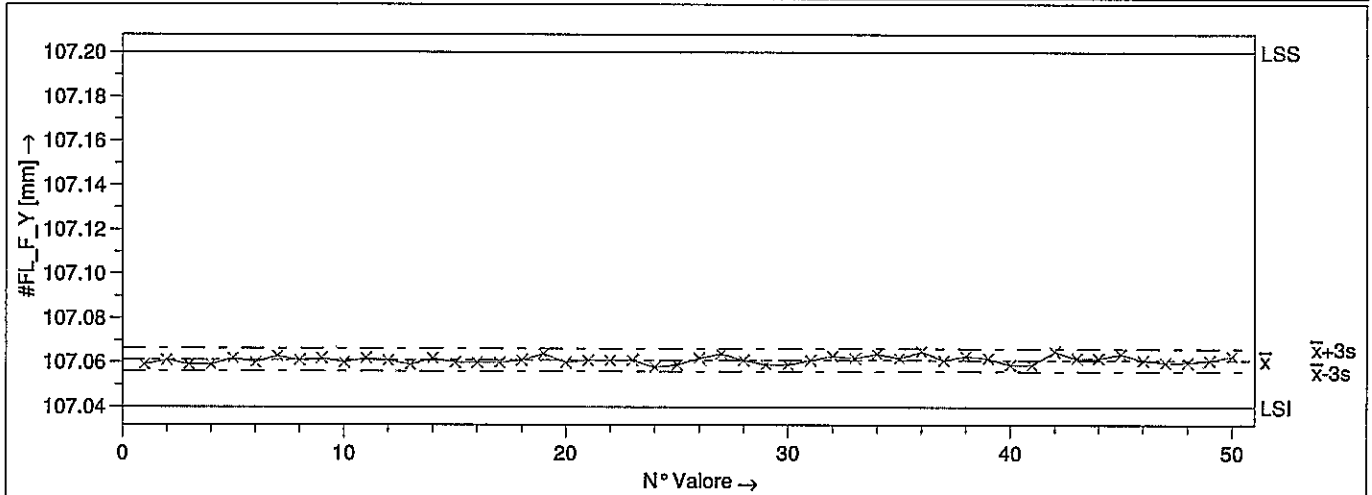
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.034020
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0250	X _{Inf3}	0.023601 [rt]
LSS	0.0500	X _{max}	0.0430	X _{sup3}	0.048126 [rt]
T*	0.0500	R	0.0180	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.024525 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.96788 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.03212%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione di Weibull		
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}	0.89	1.13	1.38	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

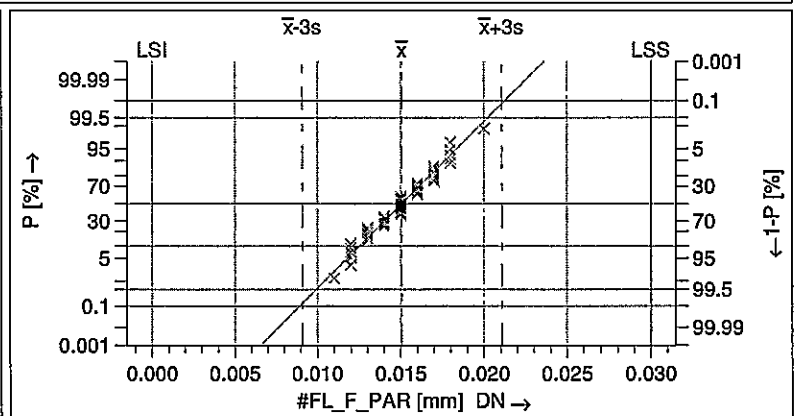
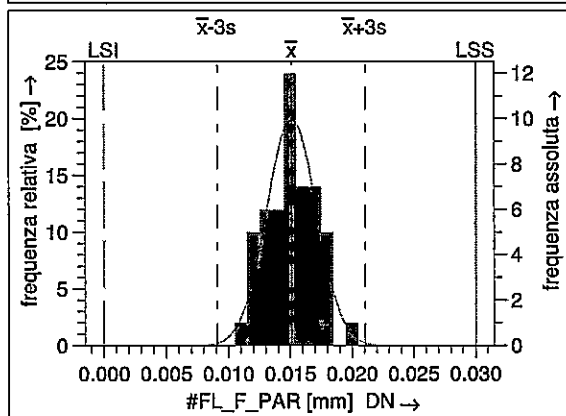
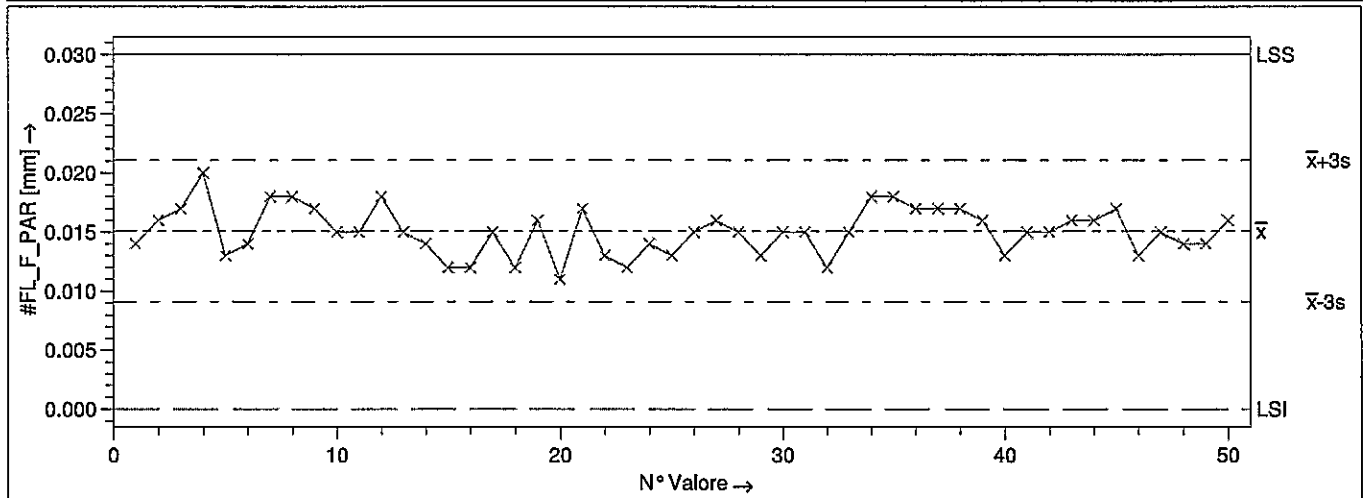
Pagina
38 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.		gianni.sette		Data od.		13/04/11							
N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione				Piano di contr		no					
Desc.		Macc. Centro Lavoro		Desc. Car.		#FL_F_Y		Val. Nom.		107.1200		0.0800		LSS		107.2000	
N° Macch.		MACH M9		N° Caratt.		5529Y		Unità di r mm		-0.0800		LSI		107.0400			
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa				Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		4	
Desc. tipo prod.				Gr. calibri				Desc. calibro								KMG	
Tipo produzione				N° calibro				Ris. calibro									
Valutazione		da		13/04/11 11.43.14		a		13/04/11 11.43.40									
Nota																	



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	107.1200			$\bar{x}$	107.061180
LSI	107.0400	X _{min}	107.0580	$\bar{x}-3s$	107.056013
LSS	107.2000	X _{max}	107.0650	$\bar{x}+3s$	107.066347
T	0.1600	R	0.0070	6s	0.010335
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M41 Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	12.42 ≤ 15.48 ≤ 18.53			
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.28 ≤ 4.10 ≤ 4.92			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 39 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11		N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione [	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #FL_F_PAR		Val. Nom.	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5531t		Unità di r mm	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Posiz. Decima 4		Desc. tipo prod.		Gr. calibri	
Tipo produzione		N° calibro		Desc. calibro KMG	
Ris. calibro		Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40		Nota	



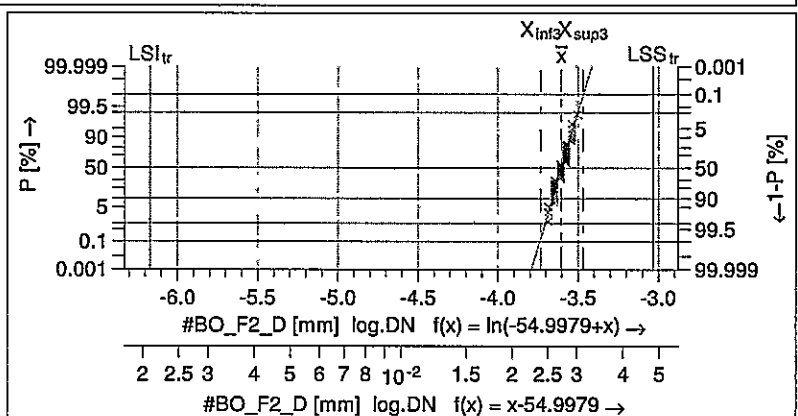
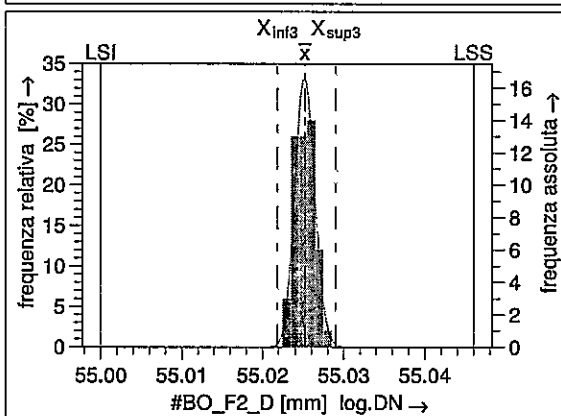
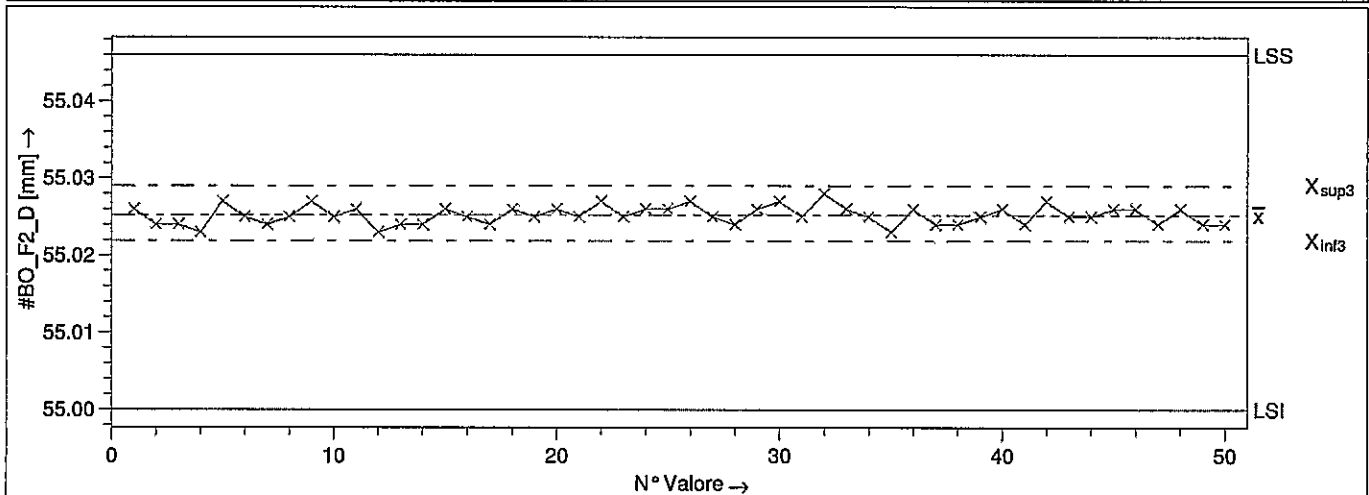
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0150			$\bar{x}$	0.015080
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0110	$\bar{x}$ -3s	0.009085
LSS	0.0300	X _{max}	0.0200	$\bar{x}$ +3s	0.021075
T*	0.0300	R	0.0090	6s	0.011990
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	1.99 ≤ 2.49 ≤ 2.99			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

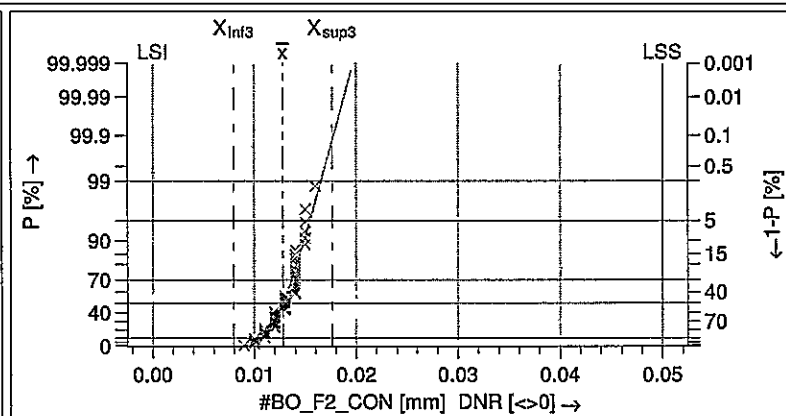
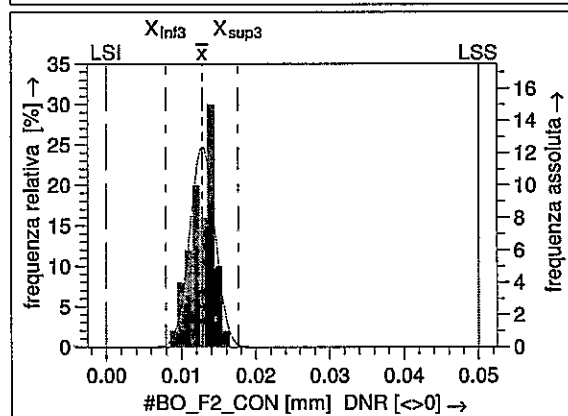
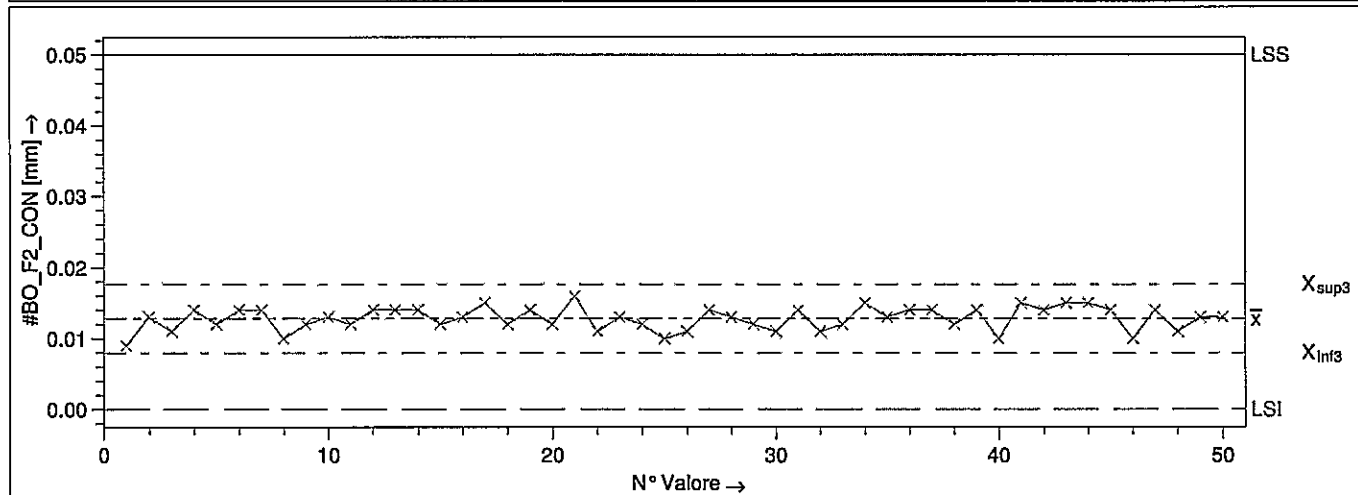
Pagina
40 / 79

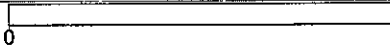
Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_F2_D	Val. Nom. 55.0000	0.0460	LSS 55.0460
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5532D	Unità di r mm	0.0000	LSI 55.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	55.0230			$\bar{x}$	55.025200
LSI	55.0000	x _{min}	55.0230	X _{inf3}	55.021820 [rt]
LSS	55.0460	x _{max}	55.0280	X _{sup3}	55.029000 [rt]
T	0.0460	R	0.0050	X _{sup3} -X _{inf3}	0.007180 [rt]
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-Normale	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	5.14 ≤ 6.41 ≤ 7.67			
Indice di capacità critico	C _{mk}	4.39 ≤ 5.47 ≤ 6.56			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 41 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. , gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_F2_CON		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5533td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



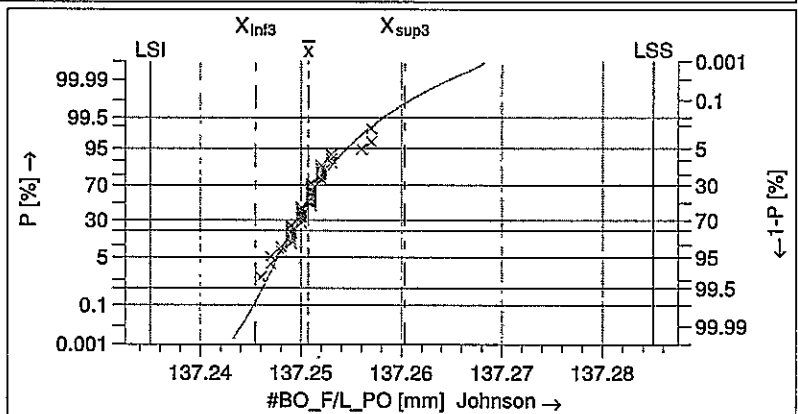
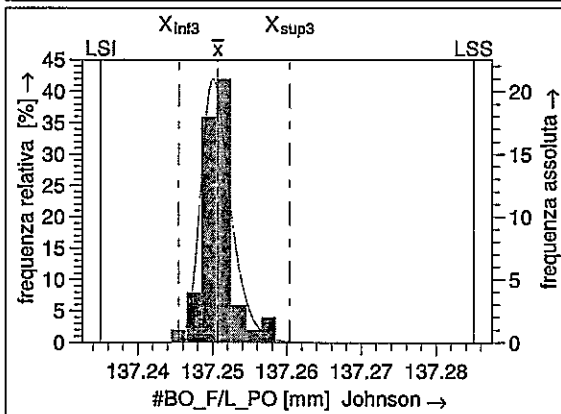
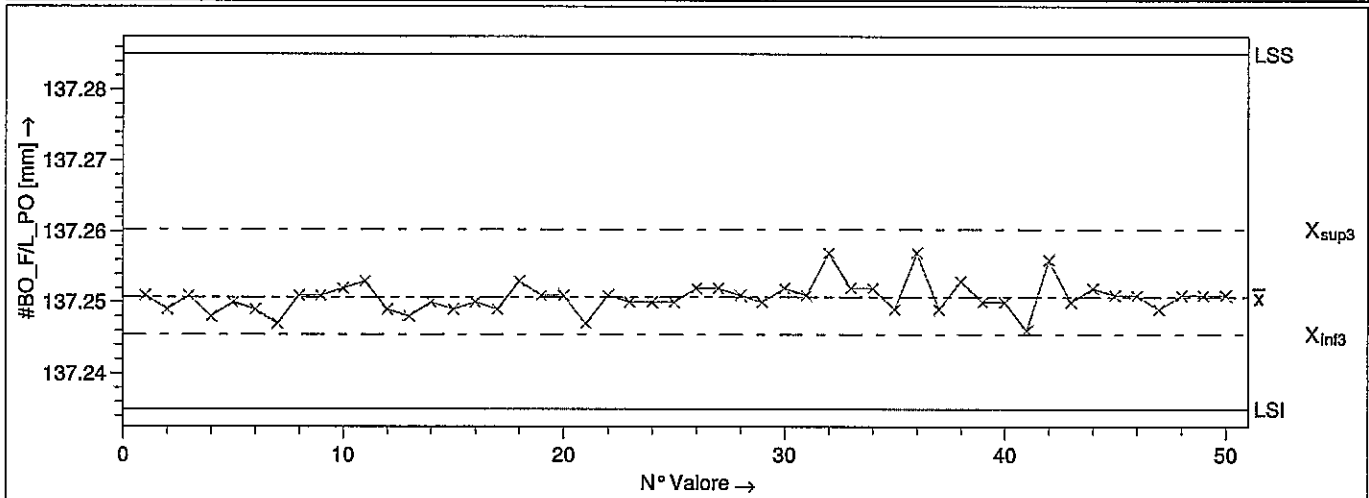
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.0250	X_{min}	0.0090	$\bar{X}$	0.012800
LSI*	0.0000	X_{max}	0.0160	X_{inf3}	0.007951
LSS	0.0500	R	0.0070	X_{sup3}	0.017649
T^*	0.0500	$n_{<T>}$	50	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.009697
		$n_{>LSS}$	0	$P_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$P_{>LSS}$	0.00000 %
		n_{eff}	50	$P_{<LSI}$	---
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione Normale ripiegata (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}	6.15	7.67	9.19	
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

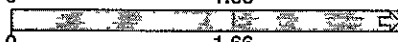


Analisi campionaria

Pagina
42 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_F/L_PO	Val. Nom. 137.2600	0.0250	LSS 137.2850
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5565R	Unità di r mm	-0.0250	LSI 137.2350
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



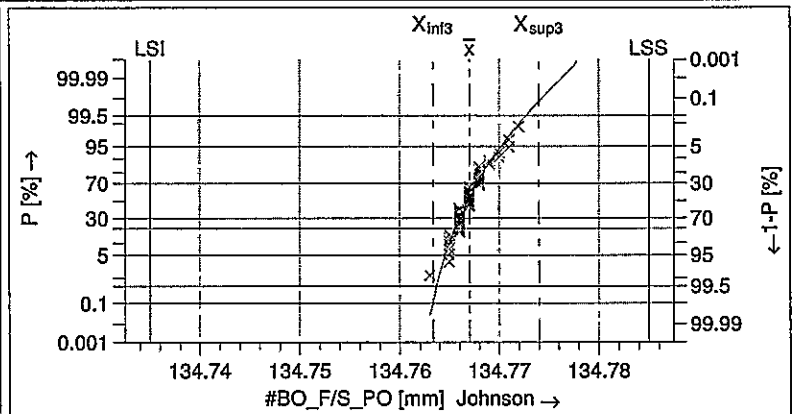
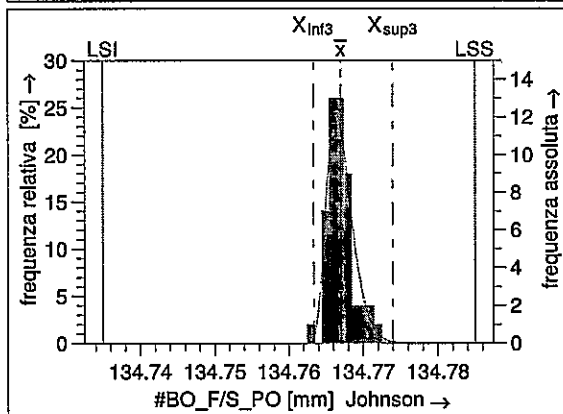
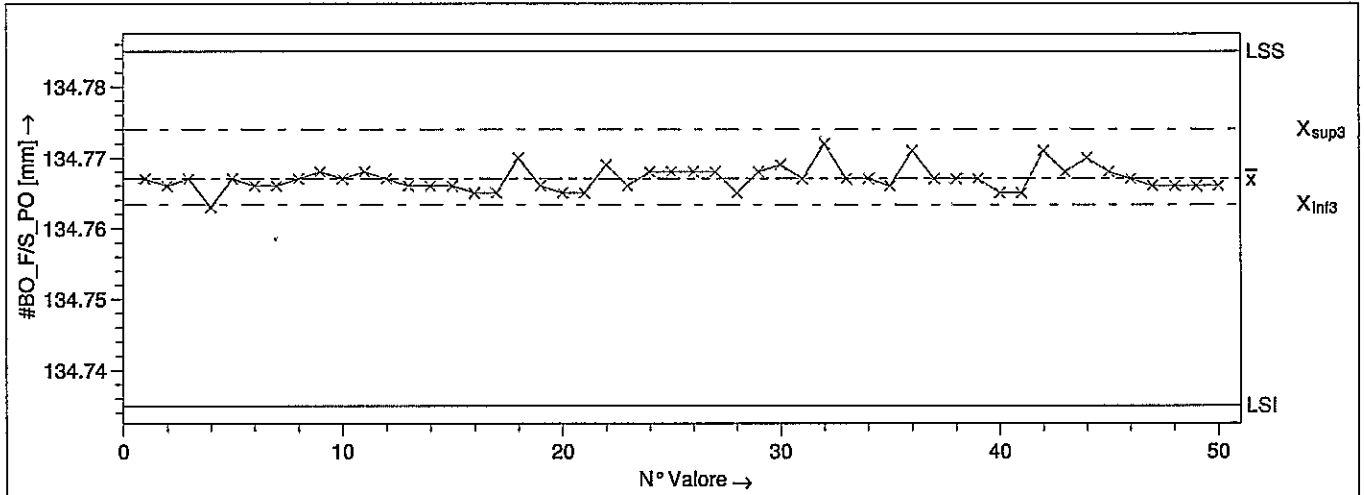
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	137.2600			$\bar{x}$	137.250700
LSI	137.2350	X _{min}	137.2460	X _{inf3}	137.245455
LSS	137.2850	X _{max}	137.2570	X _{sup3}	137.260297
T	0.0500	R	0.0110	X _{sup3} -X _{inf3}	0.014842
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	2.70 ≤ 3.37 ≤ 4.03			
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.39 ≤ 2.99 ≤ 3.59			
↑ I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk}) ↑					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
43 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_F/S_PO	Val. Nom.	134.7600	0.0250 LSS 134.7850
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5570R	Unità di r mm	-0.0250	LSI 134.7350
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG		
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



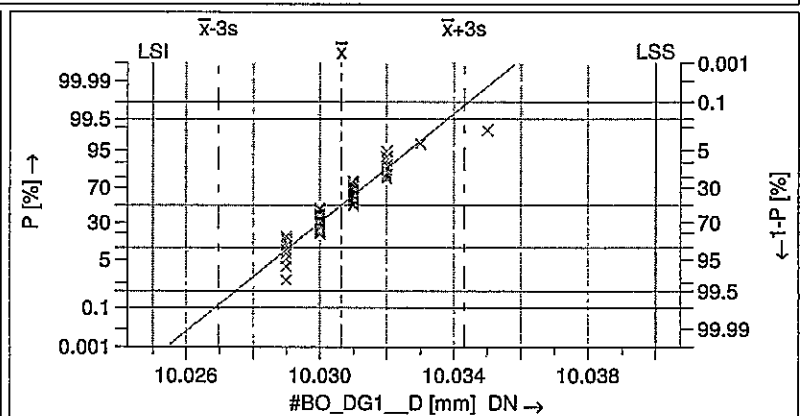
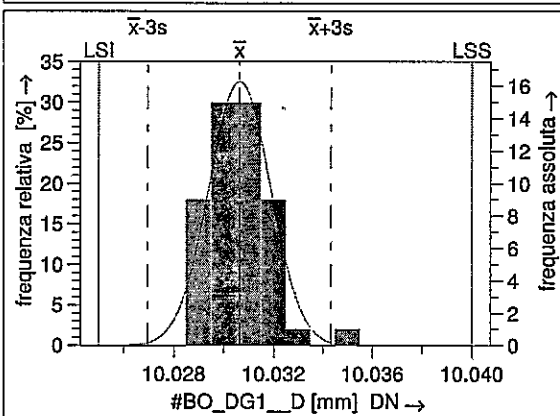
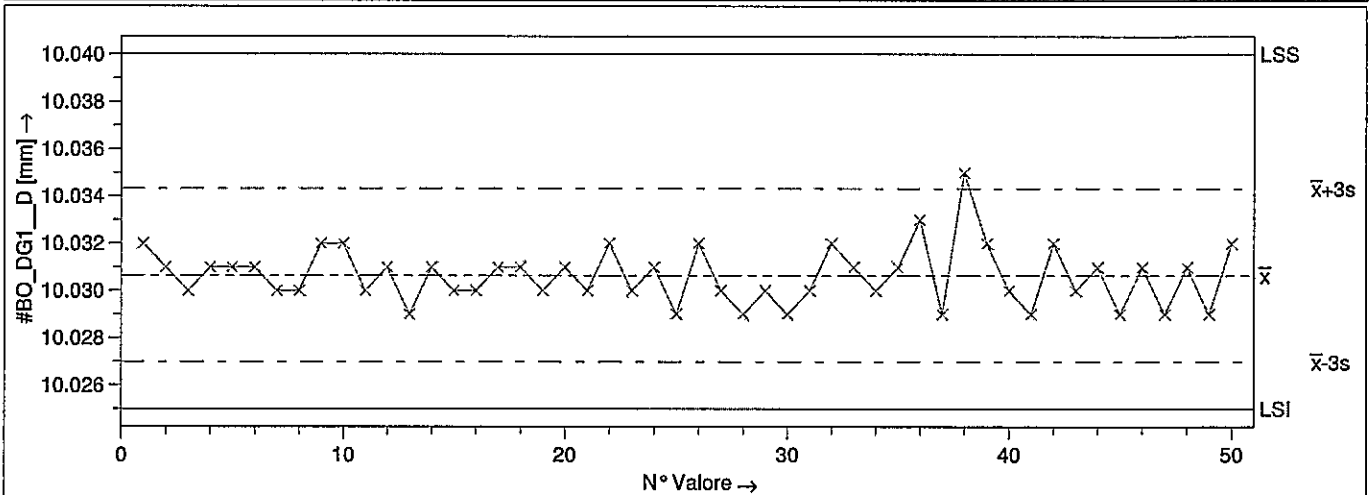
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	134.7600			$\bar{x}$	134.767020
LSI	134.7350	X _{min}	134.7630	X _{inf3}	134.763359
LSS	134.7850	X _{max}	134.7720	X _{sup3}	134.773998
T	0.0500	R	0.0090	X _{sup3} -X _{inf3}	0.010639
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	3.77 ≤ 4.70 ≤ 5.63			
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.06 ≤ 2.58 ≤ 3.10			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

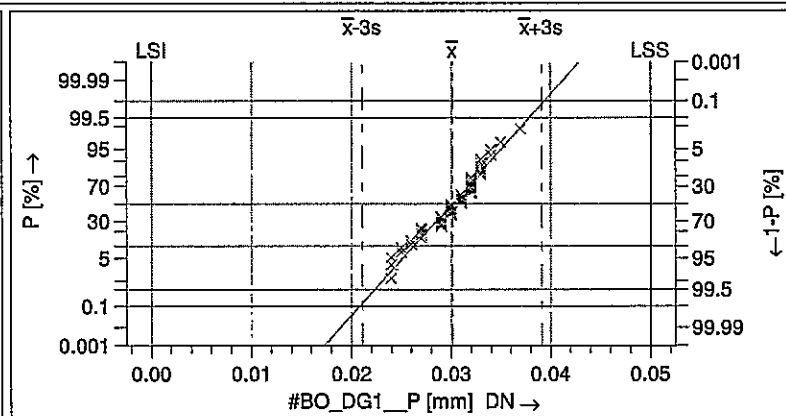
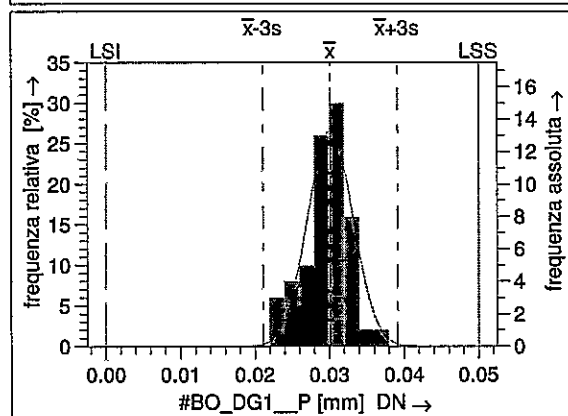
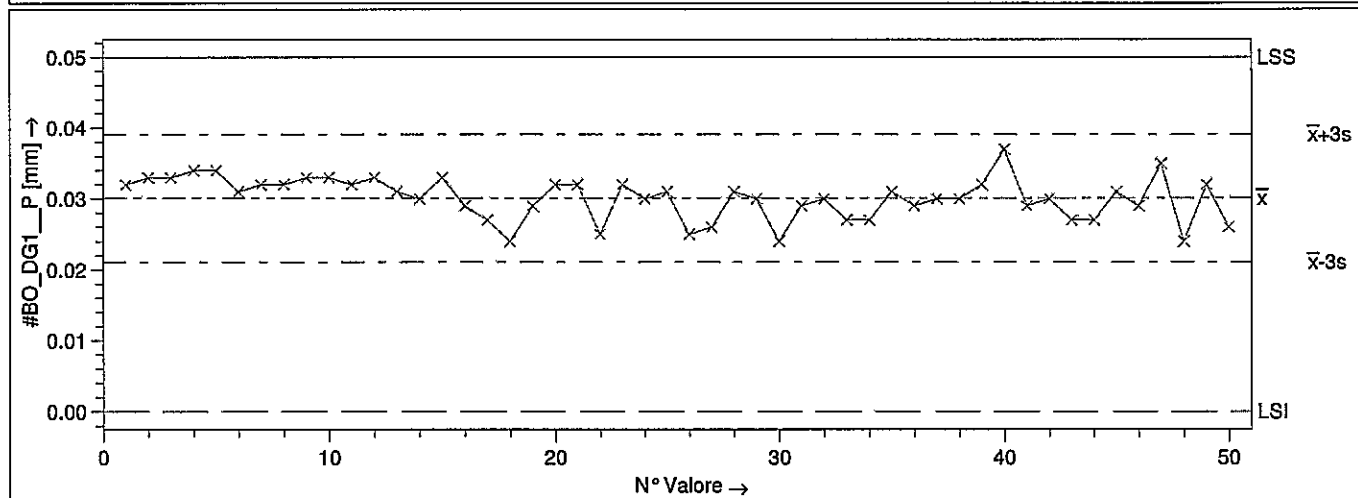
Pagina
44 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_DG1__D	Val. Nom. 10.0000	0.0400	LSS 10.0400
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5701D	Unità di r mm	0.0250	LSI 10.0250
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0325			$\bar{x}$	10.030640
LSI	10.0250	x _{min}	10.0290	$\bar{x}-3s$	10.026965
LSS	10.0400	x _{max}	10.0350	$\bar{x}+3s$	10.034315
T	0.0150	R	0.0060	6s	0.007349
		n<T>	50	p<T>	99.99979 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00021%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.64 ≤ 2.04 ≤ 2.44			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.22 ≤ 1.53 ≤ 1.85			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 45 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_DG1__P		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5702td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



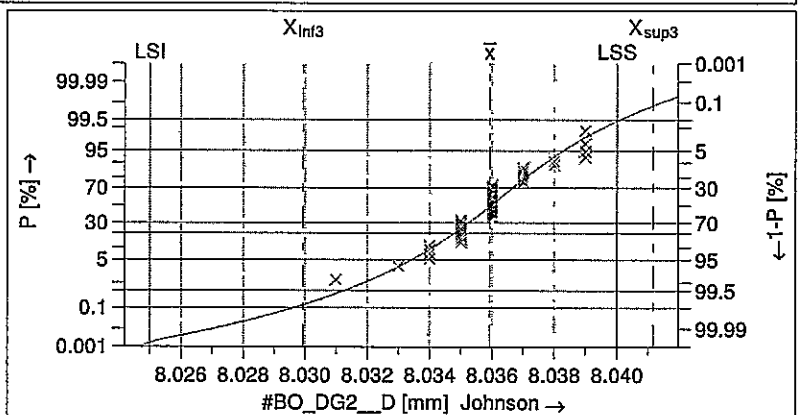
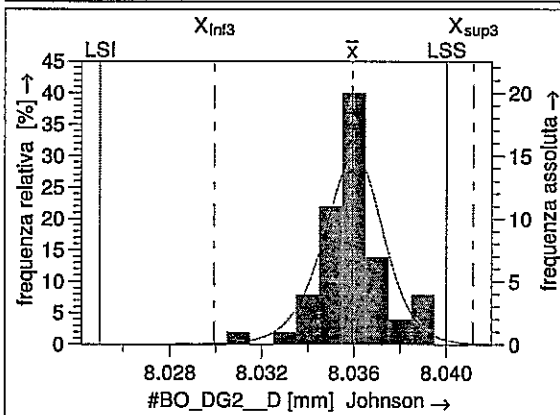
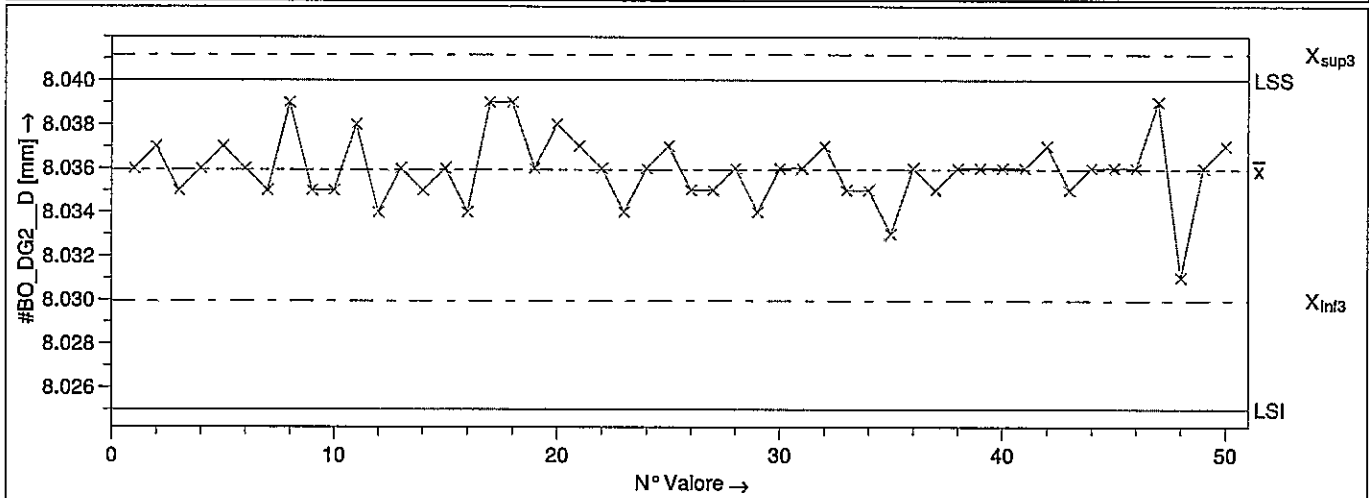
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{X}$	0.030100
LSI*	0.0000	x _{min}	0.0240	$\bar{X}-3s$	0.021085
LSS	0.0500	x _{max}	0.0370	$\bar{X}+3s$	0.039115
T*	0.0500	R	0.0130	6s	0.018031
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	1.76	2.21		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

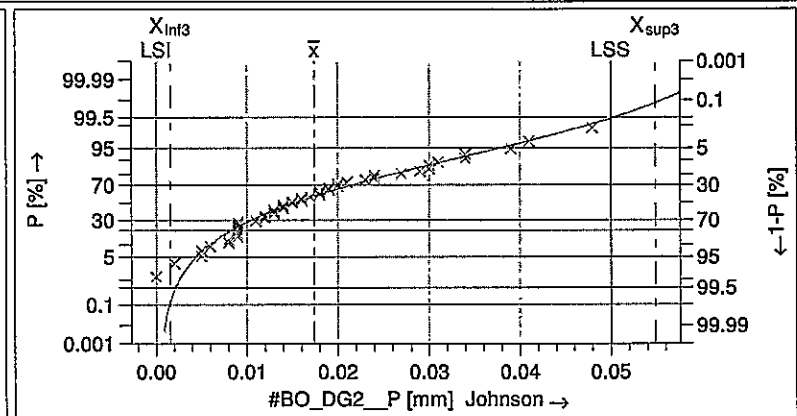
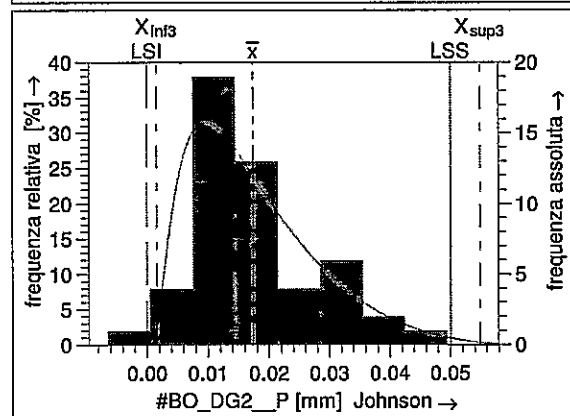
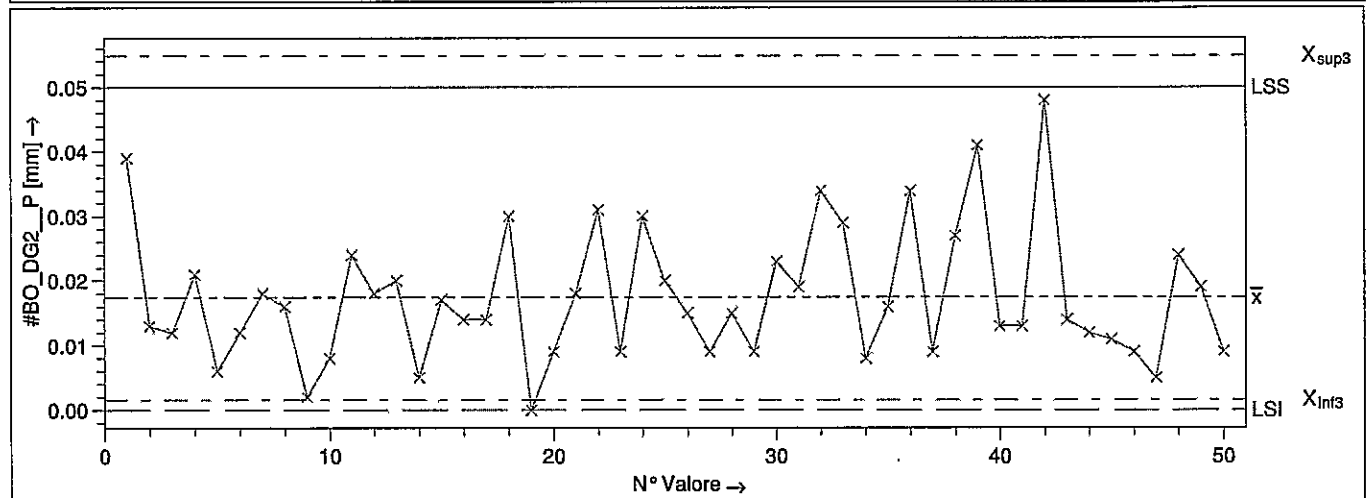
Pagina
46 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_DG2_D	Val. Nom. 8.0000	0.0400	LSS 8.0400
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5713D	Unità di r mm	0.0250	LSI 8.0250
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	8.0325			$\bar{x}$	8.035920
LSI	8.0250	X _{min}	8.0310	X _{Inf3}	8.029935
LSS	8.0400	X _{max}	8.0390	X _{sup3}	8.041157
T	0.0150	R	0.0080	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.011222
		n<T>	50	p<T>	99.43742 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.56087%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00171%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.07 ≤ 1.34 ≤ 1.60			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.60 ≤ 0.78 ≤ 0.96			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 47 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_DG2_P		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5714td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



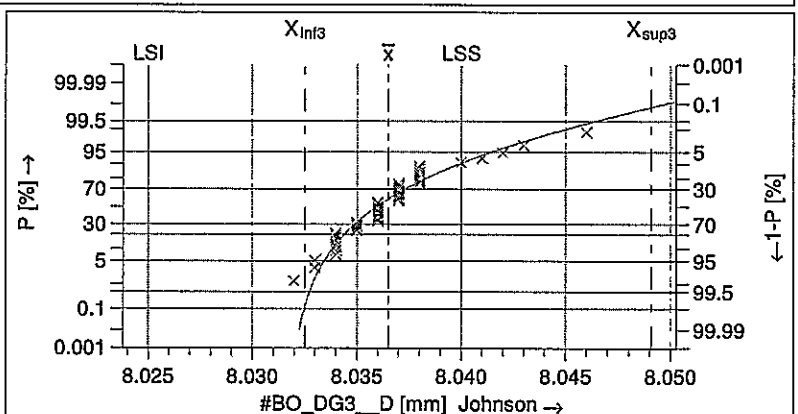
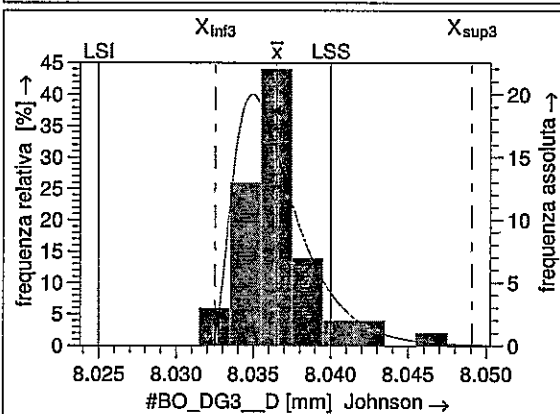
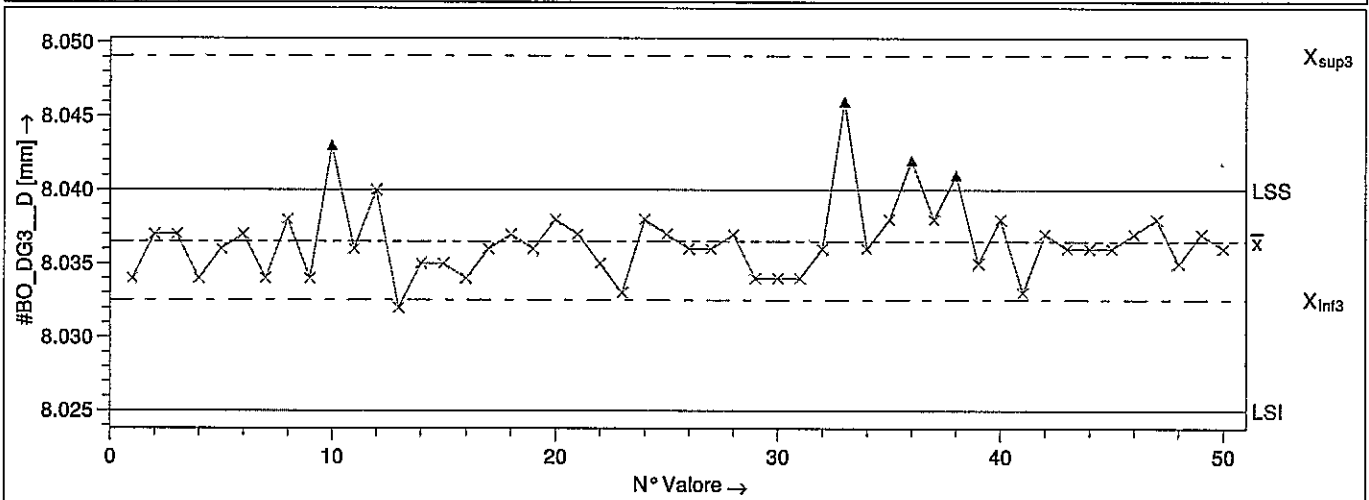
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.017420
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0000	X _{Inf3}	0.001566
LSS	0.0500	X _{max}	0.0480	X _{sup3}	0.054865
T*	0.0500	R	0.0480	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.053298
		n<T>	50	P<T>	99.44654 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.55346%
		n<LSI	---	P<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.67 ≤ 0.87 ≤ 1.07			
				0	1.66
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

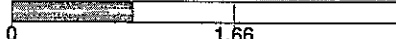
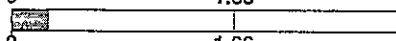


Analisi campionaria

Pagina
48 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_DG3_D	Val. Nom. 8.0000	0.0400	LSS 8.0400
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5725D	Unità di r mm	0.0250	LSI 8.0250
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



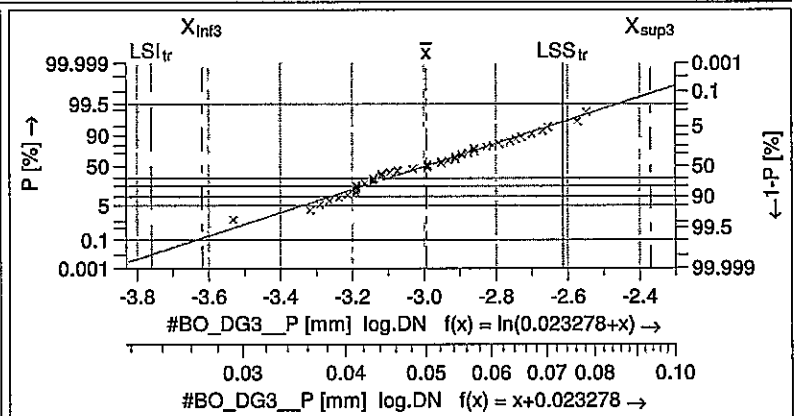
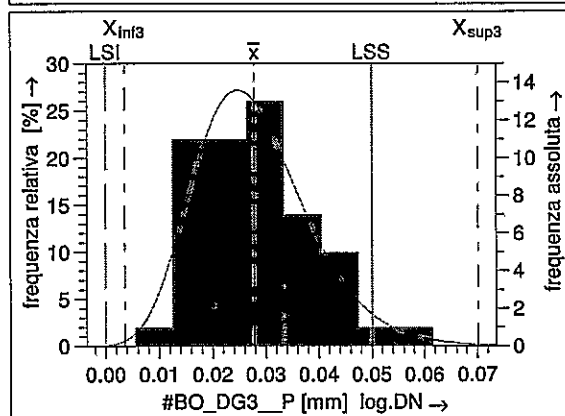
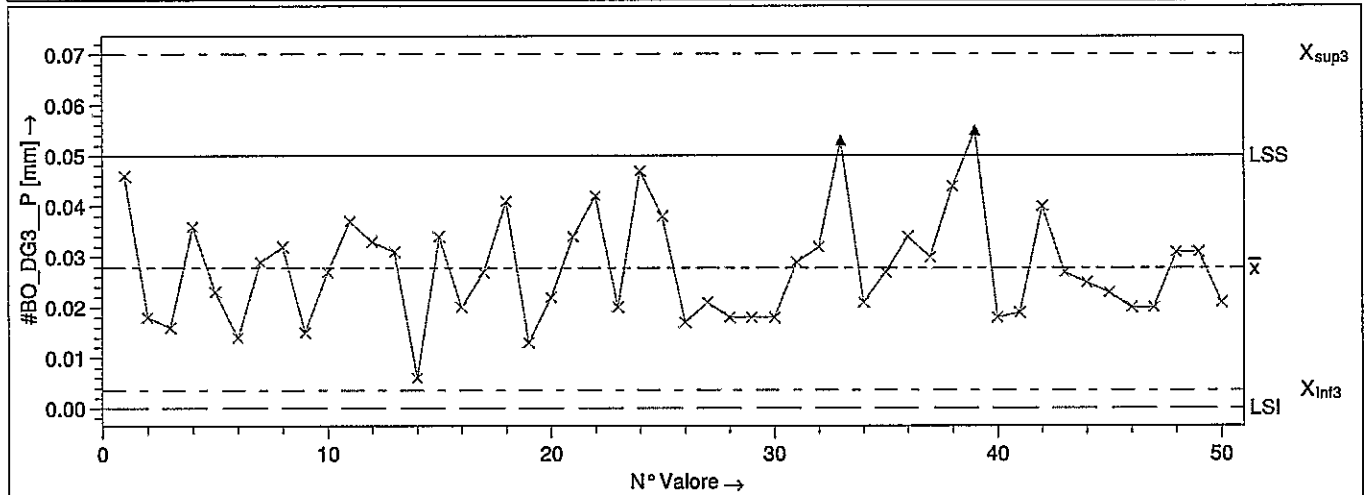
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	8.0325			$\bar{x}$	8.036500
LSI	8.0250	X _{min}	8.0320	X _{Inf3}	8.032524
LSS	8.0400	X _{max}	8.0460	X _{sup3}	8.049069
T	0.0150	R	0.0140	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.016545
		n _{<T>}	46	p _{<T>}	90.46905 %
		n _{>LSS}	4	p _{>LSS}	9.53095%
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	0.73 ≤ 0.91 ≤ 1.09			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.17 ≤ 0.28 ≤ 0.39			
I requisiti non sono stati rispettati (C_m,C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
49 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.		gianni.sette		Data od.		13/04/11							
N° Part.		357		Desc. Part.		Scatola Frizione				Piano di contr		no					
Desc.		Macc. Centro Lavoro		Desc. Car.		#BO_DG3__P				Val. Nom.		LSS		0.0500			
N° Macch.		MACH M9		N° Caratt.		5726td				Unità di r mm		LSI		0.0000			
Tipo Caratter		Variabile		Cl. Car.		Significativa				Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima		4	
Desc. tipo prod.				Gr. calibri				Desc. calibro								KMG	
Tipo produzione				N° calibro				Ris. calibro									
Valutazione		da		13/04/11 11.43.14		a		13/04/11 11.43.40									
Nota																	



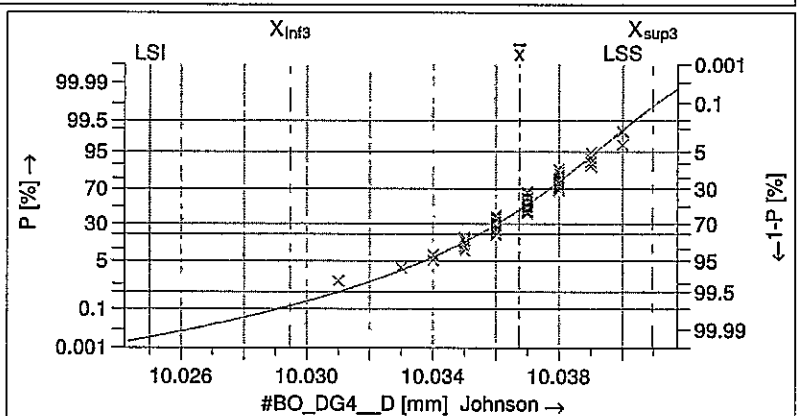
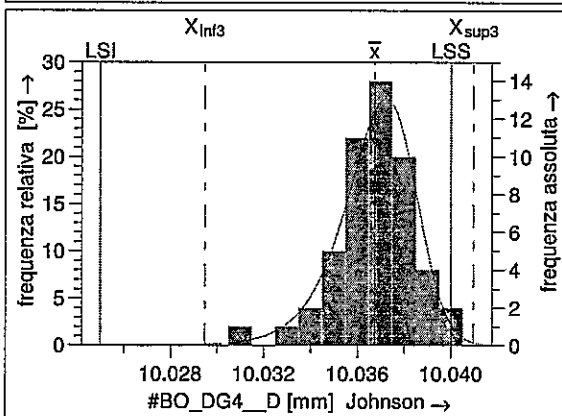
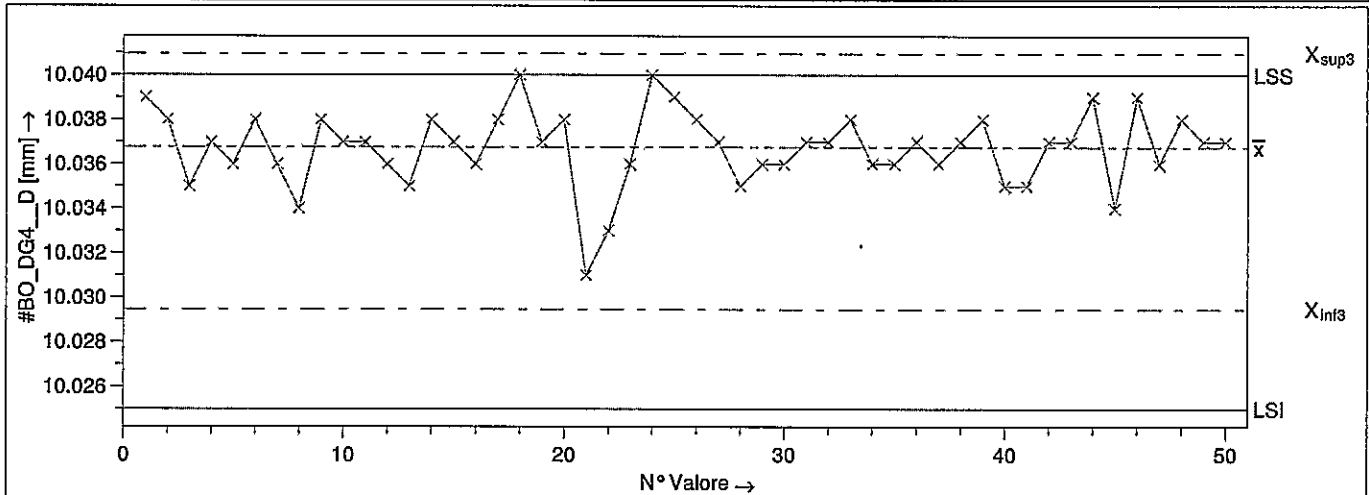
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.027860
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0060	X _{Inf3}	0.003558 [rt]
LSS	0.0500	X _{max}	0.0550	X _{sup3}	0.070119 [rt]
T*	0.0500	R	0.0490	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.066561 [rt]
		n<T>	48	p<T>	96.65863 %
		n >LSS	2	p>LSS	3.34137%
		n <LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-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}	0.39 ≤ 0.52 ≤ 0.66			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



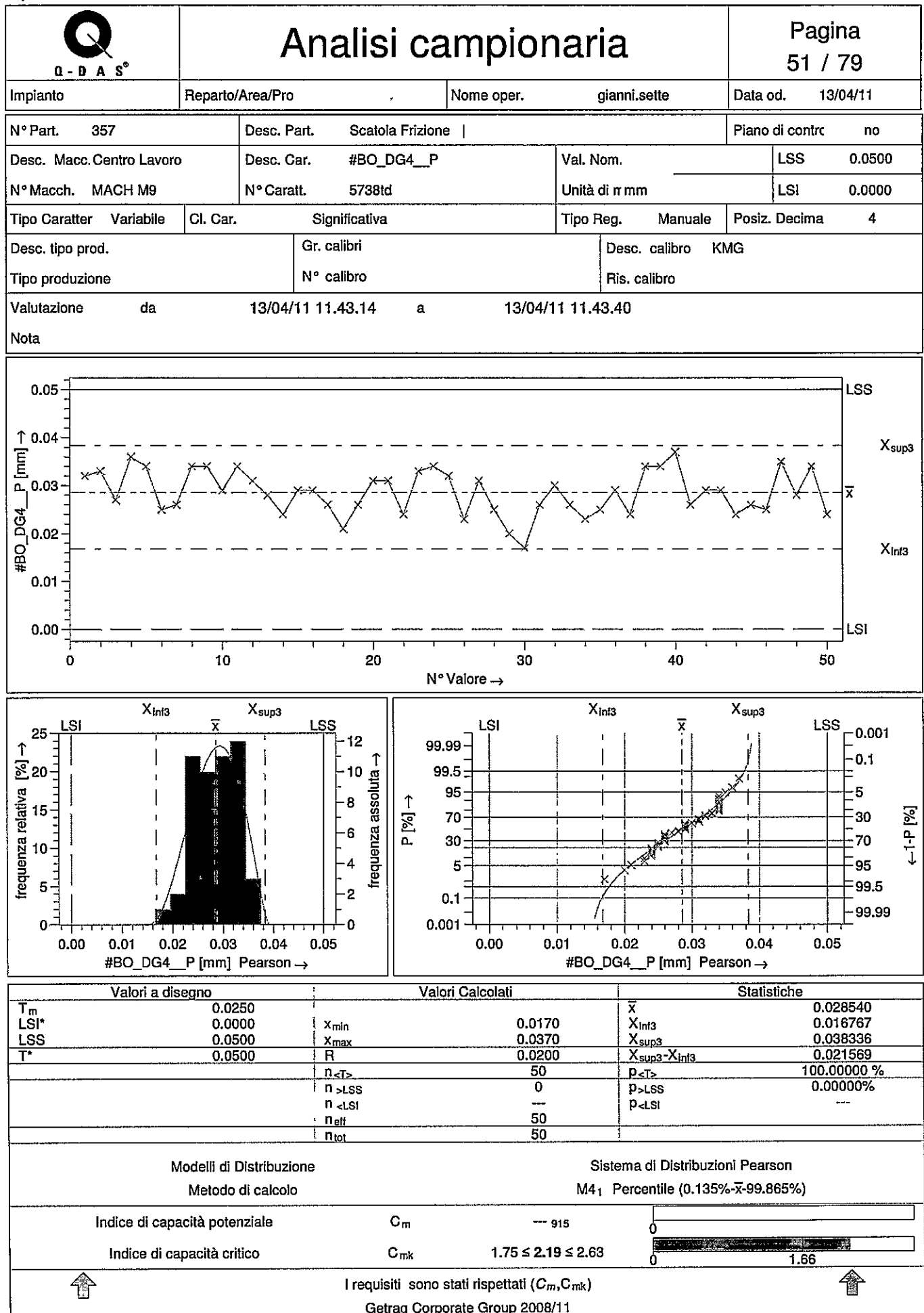
Analisi campionaria

Pagina
50 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_DG4_D	Val. Nom. 10.0000	0.0400	LSS 10.0400
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5737D	Unità di r mm	0.0250	LSI 10.0250
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0325			X̄	10.036740
LSI	10.0250	X _{min}	10.0310	X _{Inf3}	10.029462
LSS	10.0400	X _{max}	10.0400	X _{sup3}	10.040953
T	0.0150	R	0.0090	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.011491
		n<T>	50	p<T>	98.90371 %
		n>LSS	0	p>LSS	1.09240%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00389%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.05 ≤ 1.31 ≤ 1.56			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.59 ≤ 0.77 ≤ 0.95			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

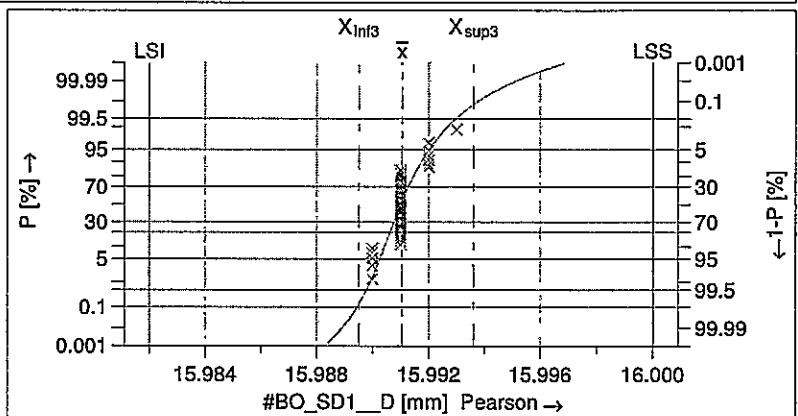
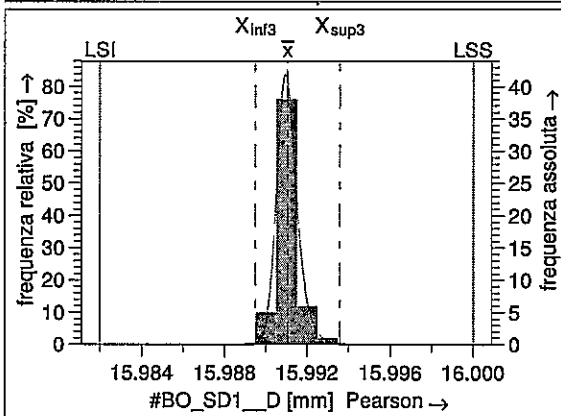
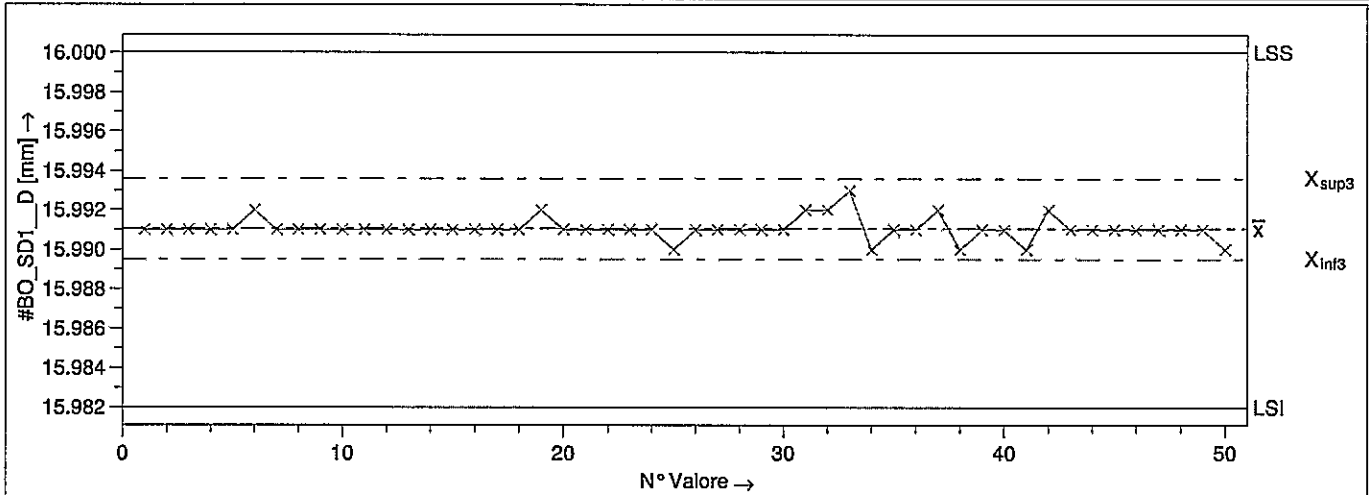


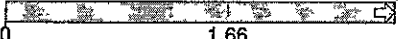


Analisi campionaria

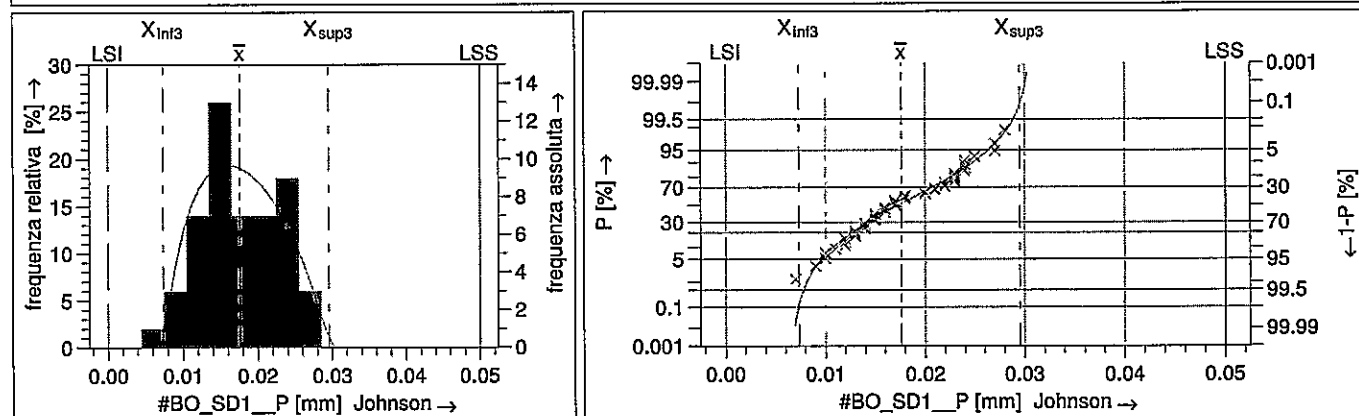
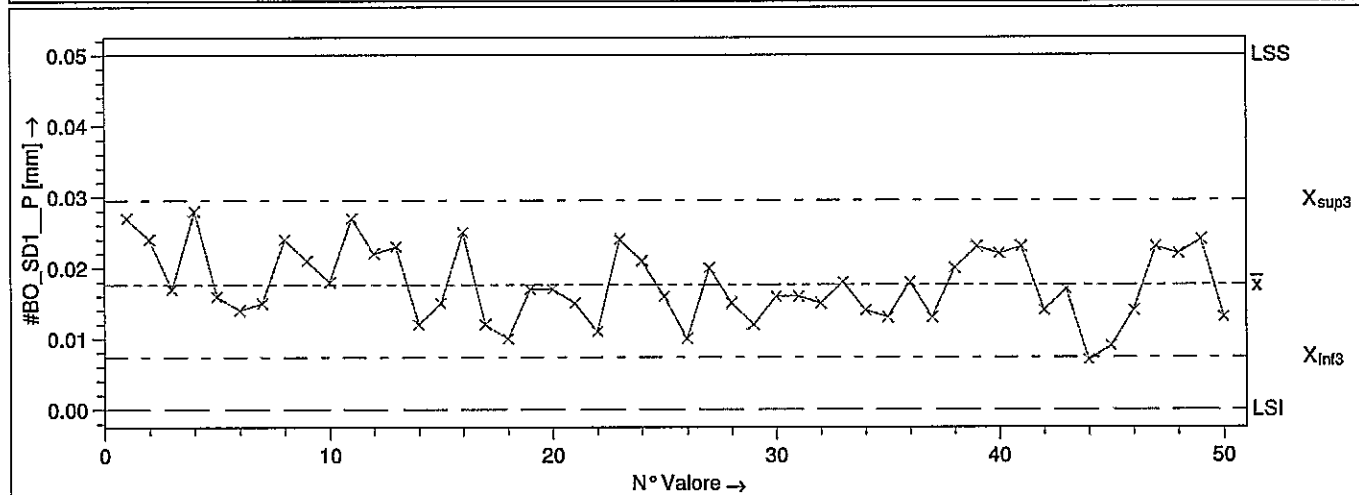
Pagina
52 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SD1__D	Val. Nom.	16.0000	0.0000 LSS 16.0000
N° Macch.	MACH M9	N° Caratt.	5749D	Unità di r mm	-0.0180 LSI 15.9820
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale Posiz. Decima 4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Ris. calibro	
Tipo produzione	N° calibro				
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	15.9910			$\bar{x}$	15.991060
LSI	15.9820	X _{min}	15.9900	X _{Inf3}	15.989511
LSS	16.0000	X _{max}	15.9930	X _{sup3}	15.993595
T	0.0180	R	0.0030	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.004084
		n<T>	50	p<T>	99.99994 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.00006%
		n <LSI	0	p<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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	3.54 ≤ 4.41 ≤ 5.28			
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.82 ≤ 3.53 ≤ 4.23			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 53 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_SD1_P		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5750td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Ci. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



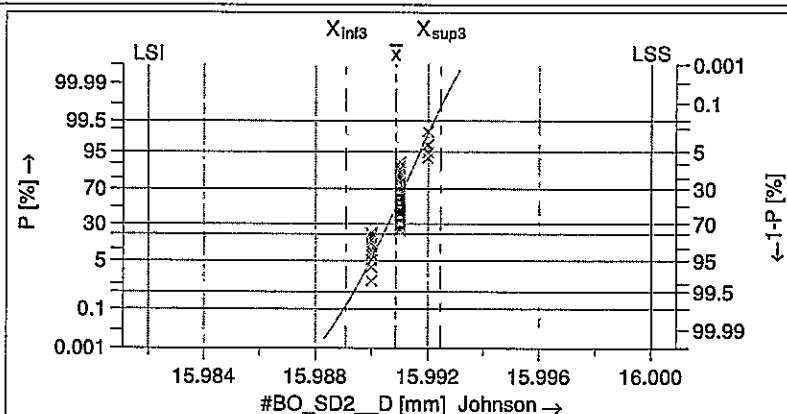
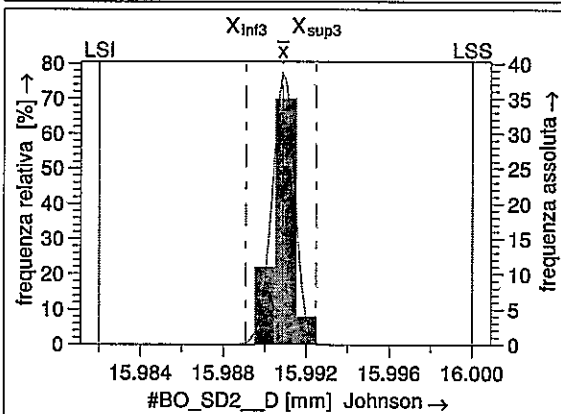
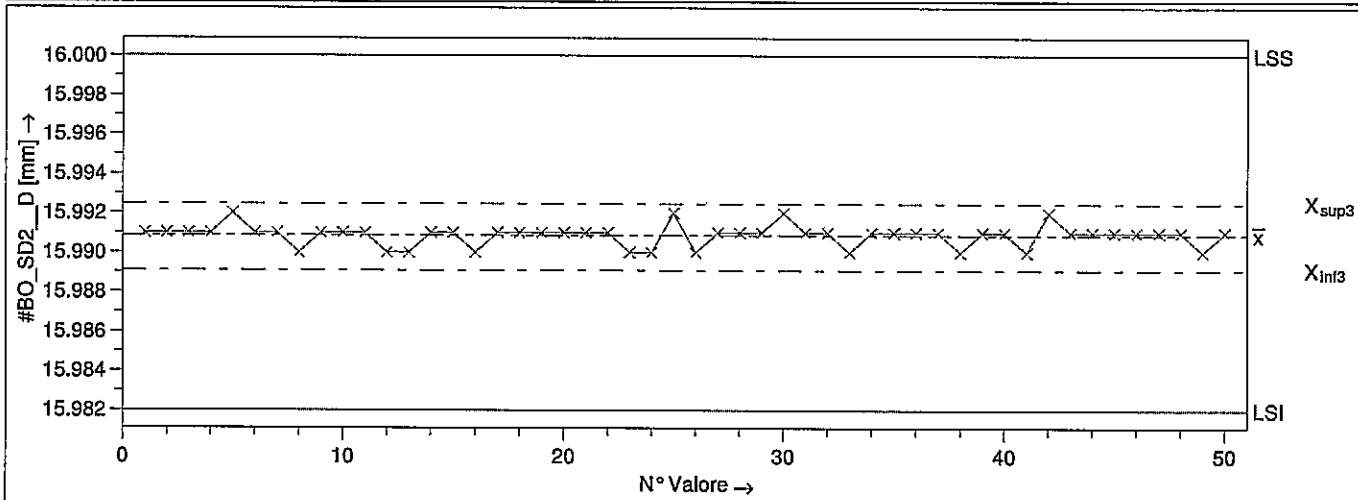
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{X}$	0.017640
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0070	X _{Inf3}	0.007363
LSS	0.0500	X _{max}	0.0280	X _{sup3}	0.029518
T*	0.0500	R	0.0210	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.022155
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{X}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	— 915		
Indice di capacità critico		C _{mk}	2.18 ≤ 2.72 ≤ 3.27		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

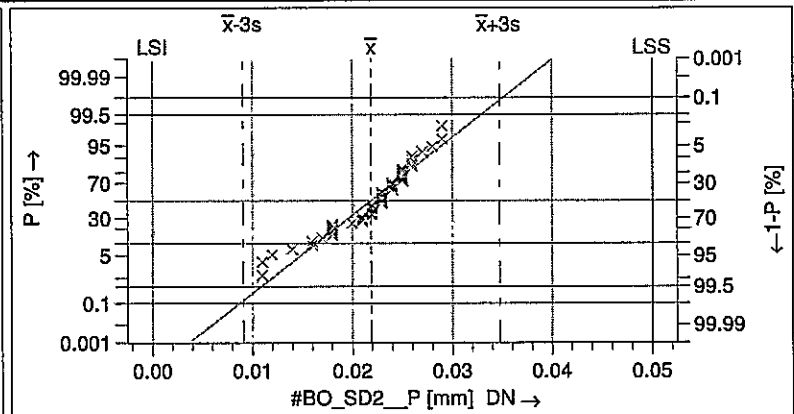
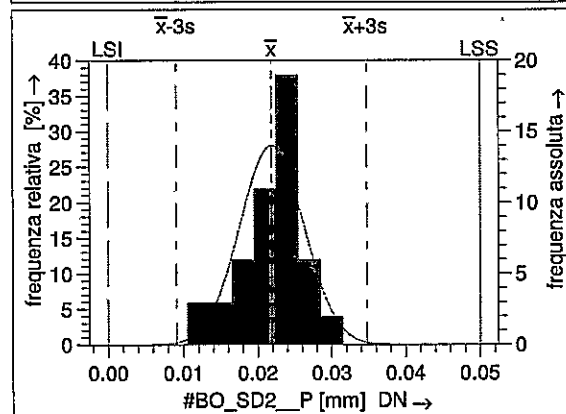
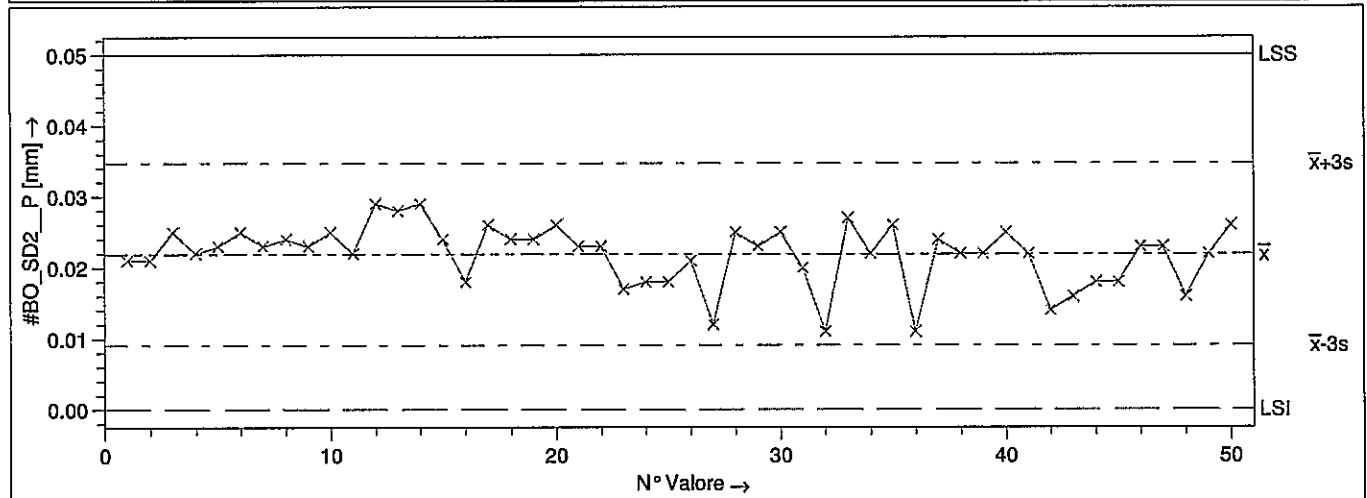
Pagina
54 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SD2_D	Val. Nom. 16.0000	0.0000	LSS 16.0000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5761D	Unità di r mm	-0.0180	LSI 15.9820
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	15.9910			$\bar{x}$	15.990860
LSI	15.9820	X _{min}	15.9900	X _{inf3}	15.989081
LSS	16.0000	X _{max}	15.9920	X _{sup3}	15.992458
T	0.0180	R	0.0020	X _{sup3} -X _{inf3}	0.003377
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.000000%
		n<LSI	0	P<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	4.28 ≤ 5.33 ≤ 6.38			
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.99 ≤ 4.98 ≤ 5.97			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 55 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_SD2_P		Val. Nom. LSS 0.0500	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5762td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



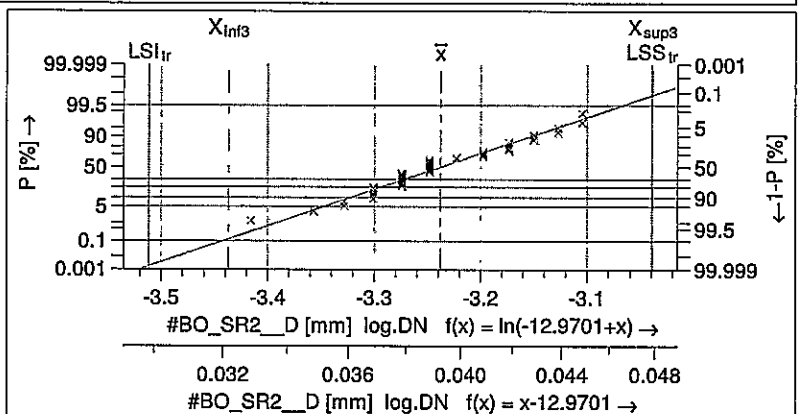
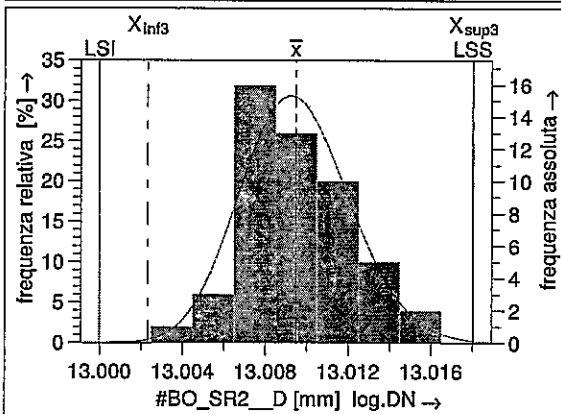
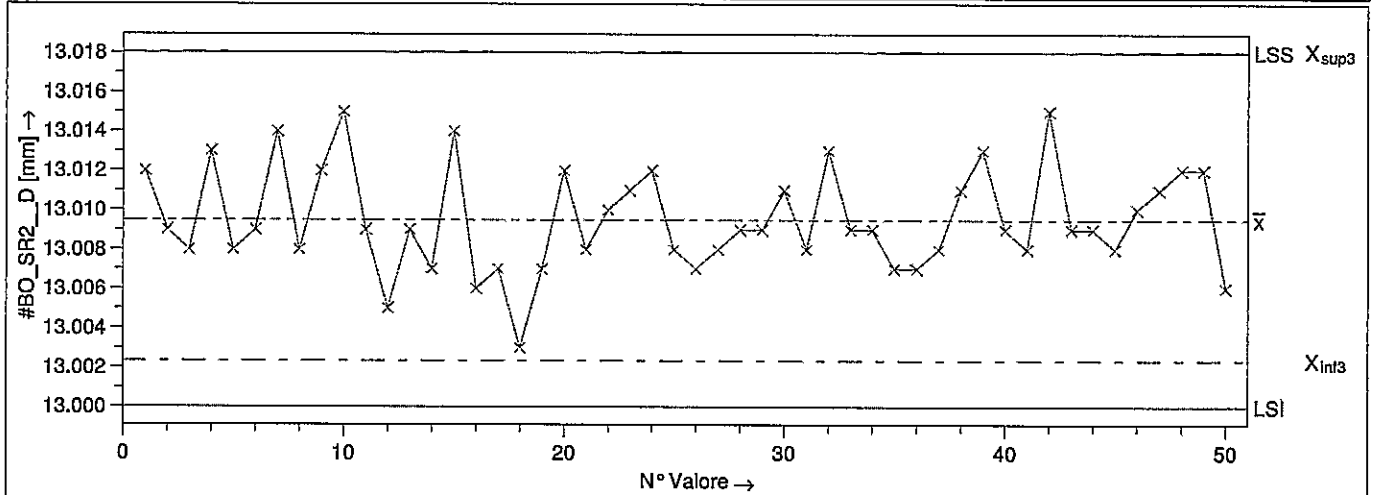
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0250			$\bar{x}$	0.021900
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0110	$\bar{x}$ -3s	0.009082
LSS	0.0500	X _{max}	0.0290	$\bar{x}$ +3s	0.034718
T*	0.0500	R	0.0180	6s	0.025636
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	P>LSS	0.000000 %
		n<LSI	---	P<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo		Distribuzione Normale			
		M4 ₁ Percentile (0.135%-x-99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.75 ≤ 2.19 ≤ 2.64			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

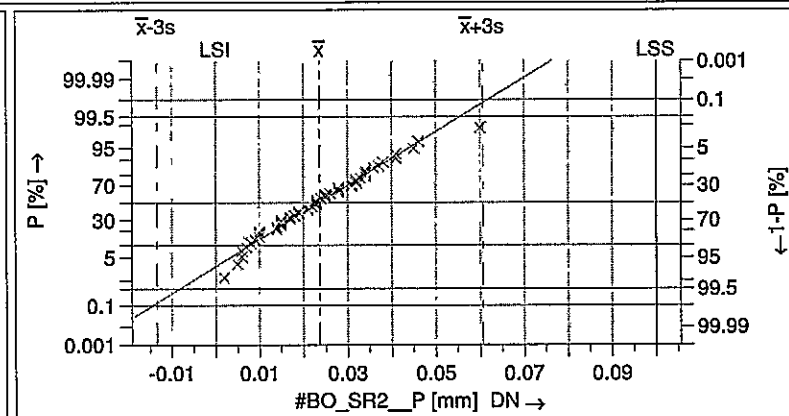
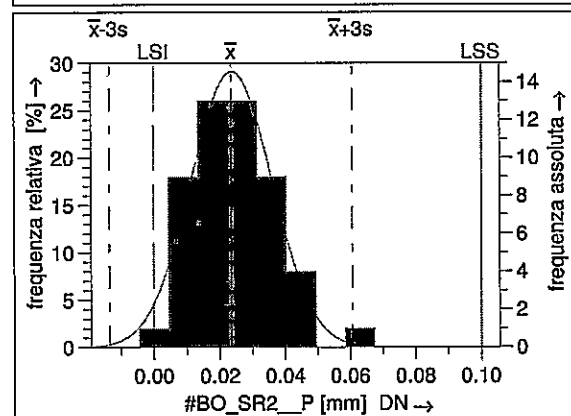
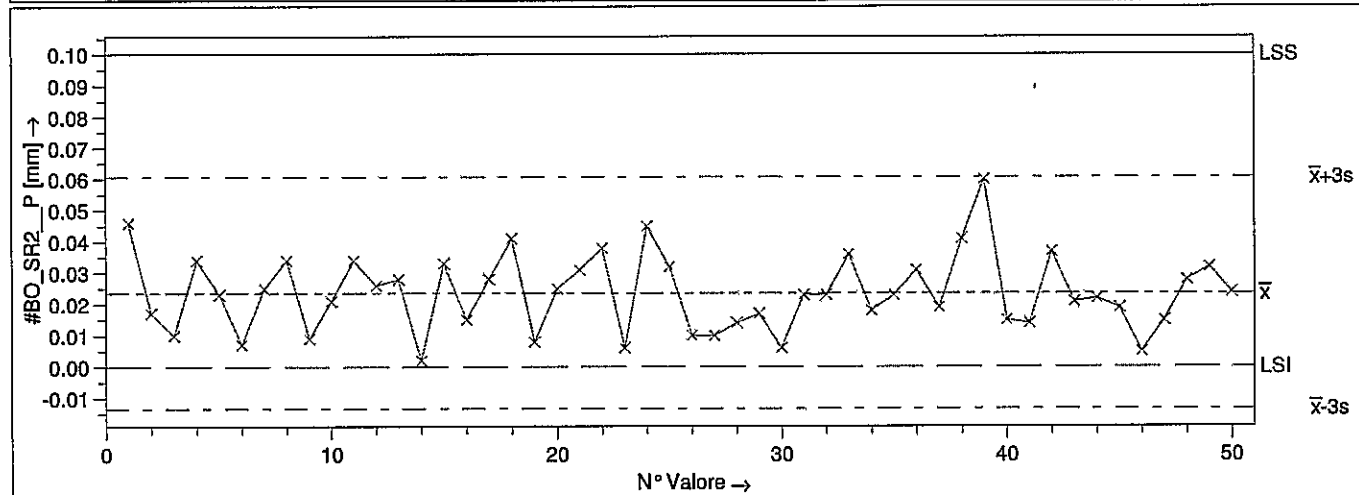
Pagina
56 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR2_D	Val. Nom. 13.0000	0.0180	LSS 13.0180
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5773D	Unità di r mm	0.0000	LSI 13.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.0090			X̄	13.009480
LSI	13.0000	X _{min}	13.0030	X _{inf3}	13.002319 [rt]
LSS	13.0180	X _{max}	13.0150	X _{sup3}	13.018028 [rt]
T	0.0180	R	0.0120	X _{sup3} -X _{inf3}	0.015710 [rt]
		n<T>	50	p<T>	99.85915 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.13903%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00182%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione log-Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	0.92 ≤ 1.15 ≤ 1.37			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.78 ≤ 1.00 ≤ 1.21			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 57 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_SR2_P		Val. Nom. LSS 0.1000	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5774td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. callbri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



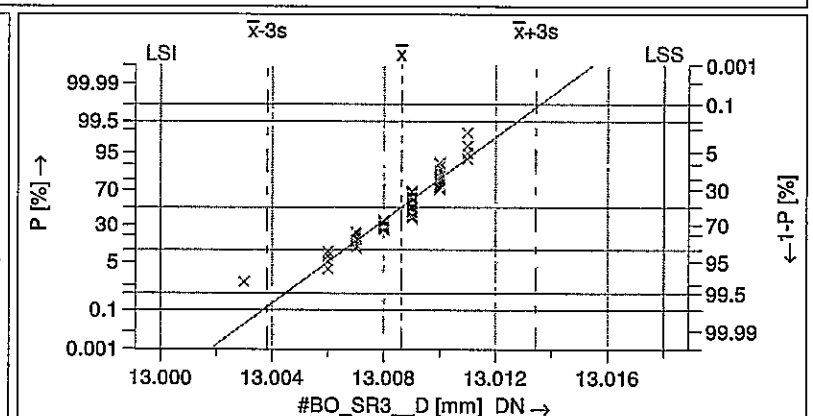
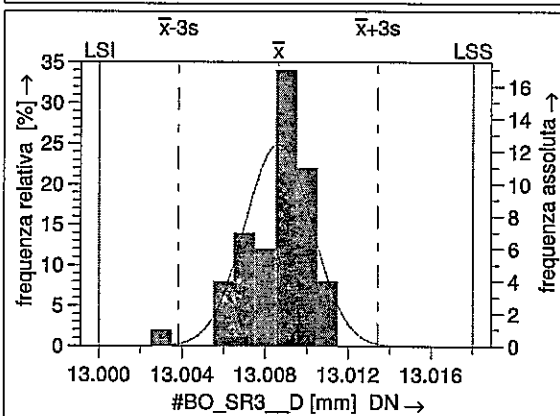
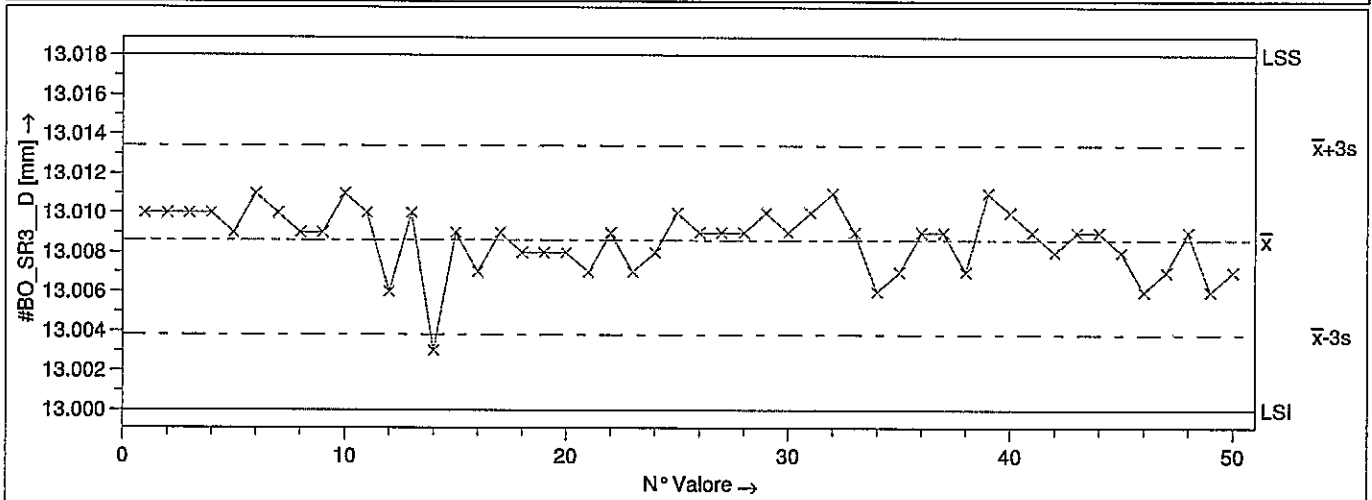
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500	X _{min}	0.0020	X̄	0.023620
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0600	X̄-3s	-0.013411
LSS	0.1000	R	0.0580	X̄+3s	0.060651
T*	0.1000	n<T>	50	6s	0.074061
		n>LSS	0	p<T>	100.00000 %
		n<LSI	---	p>LSS	0.000000 %
		n _{eff}	50	p<LSI	---
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale		C _m	---	915	
Indice di capacità critico		C _{mk}	1.64 ≤ 2.06 ≤ 2.48		
I requisiti sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

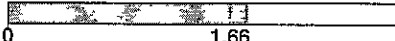


Analisi campionaria

Pagina
58 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR3_D	Val. Nom. 13.0000	0.0180	LSS 13.0180
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5785D	Unità di r mm	0.0000	LSI 13.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



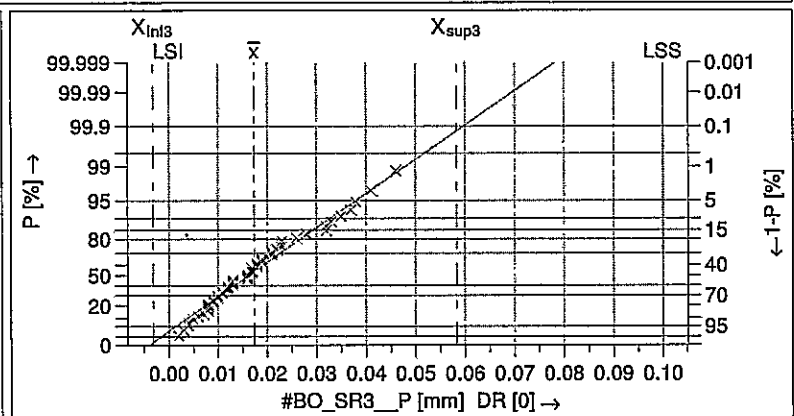
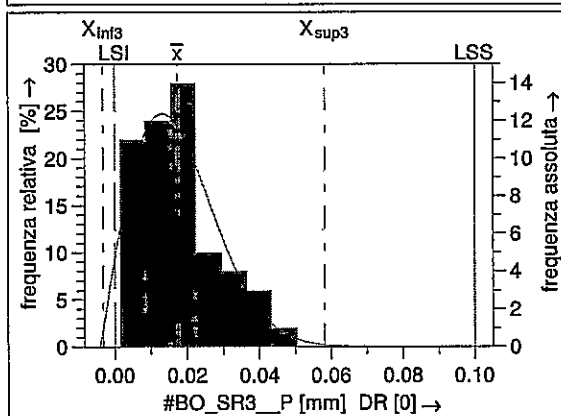
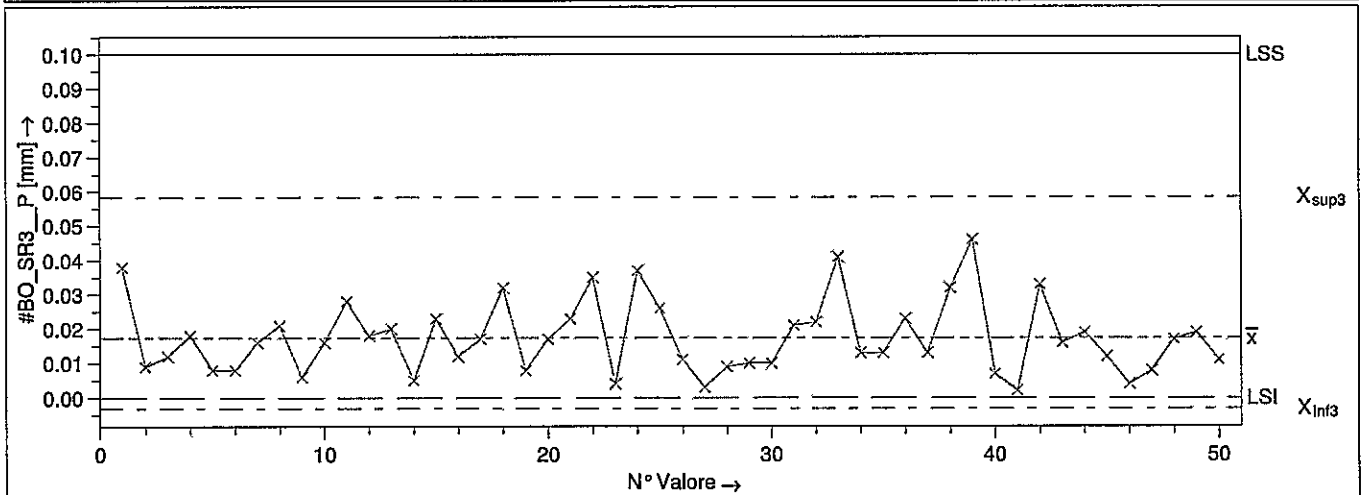
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	13.0090			$\bar{x}$	13.008620
LSI	13.0000	X _{min}	13.0030	$\bar{x}-3s$	13.003813
LSS	13.0180	X _{max}	13.0110	$\bar{x}+3s$	13.013427
T	0.0180	R	0.0080	6s	0.009613
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Distribuzione Normale		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-x̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.50 ≤ 1.87 ≤ 2.24			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.43 ≤ 1.79 ≤ 2.16			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
59 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR3_P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5786td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



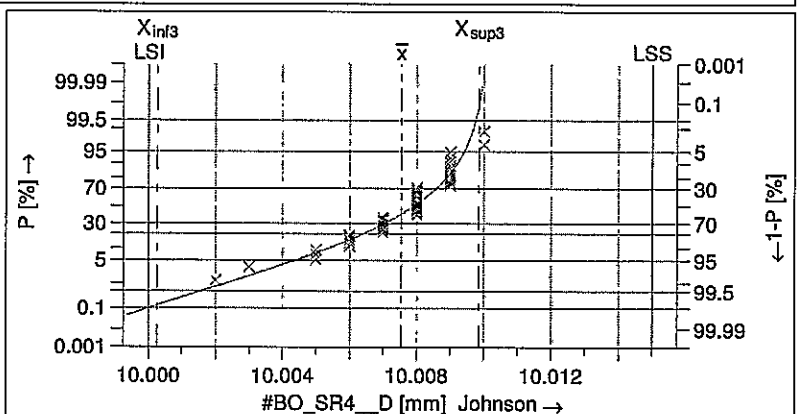
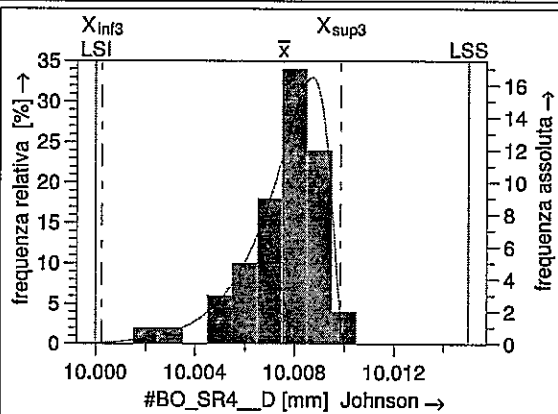
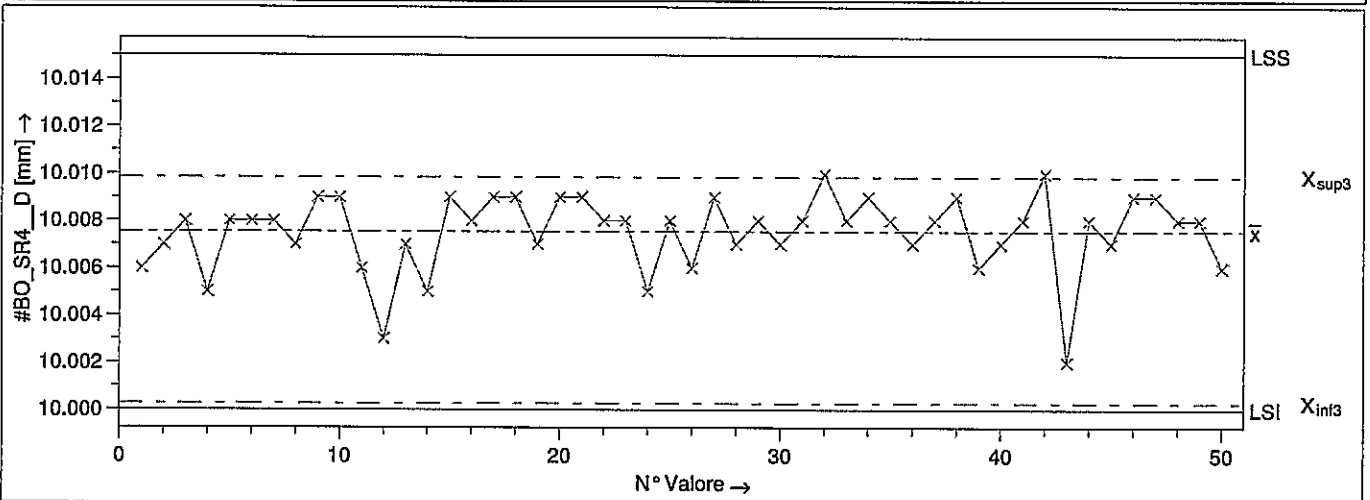
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500	X _{min}	0.0020	$\bar{x}$	0.017440
LSI*	0.0000	X _{max}	0.0460	X _{Int3}	-0.003155 [rt]
LSS	0.1000	R	0.0440	X _{sup3}	0.058275 [rt]
T*	0.1000	n<T>	50	X _{sup3} -X _{Int3}	0.061430 [rt]
		n>LSS	0	p<T>	100.00000 %
		n<LSI	---	p>LSS	0.00000 %
		n _{eff}	50	p<LSI	---
		n _{tot}	50		
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}	1.61	2.02	2.43	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

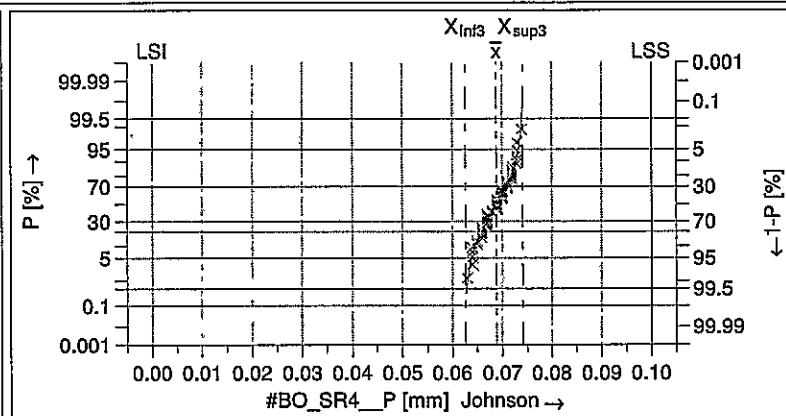
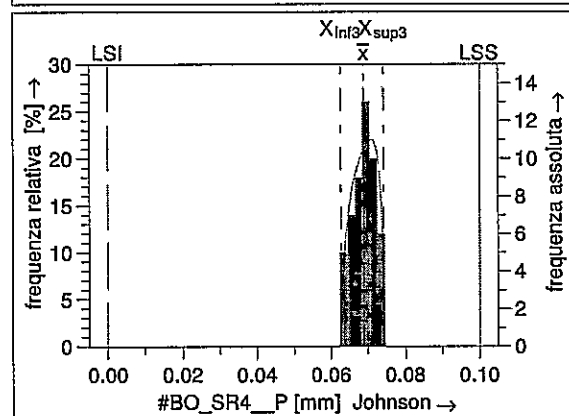
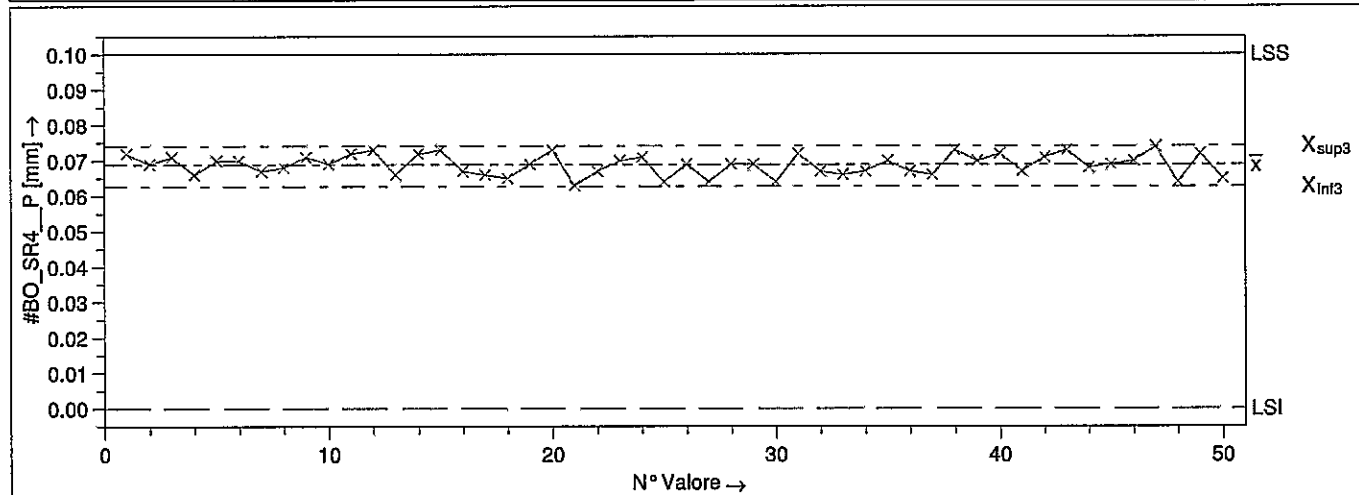
Pagina
60 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR4_D	Val. Nom. 10.0000	0.0150	LSS 10.0150
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5797D	Unità di r mm	0.0000	LSI 10.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T ₀	10.0075	X _{min}	10.0020	x̄	10.007540
LSI	10.0000	X _{max}	10.0100	X _{inf3}	10.000254
LSS	10.0150	R	0.0080	X _{sup3}	10.009849
T	0.0150	n < T >	50	X _{sup3} - X _{inf3}	0.009595
		n > LSS	0	p < T >	99.89865 %
		n < LSI	0	p > LSS	0.000000 %
		n _{eff}	50	p < LSI	0.10135 %
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-x̄-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	1.25 ≤ 1.56 ≤ 1.87			
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.81 ≤ 1.03 ≤ 1.26			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 61 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione]		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_SR4_P		Val. Nom. LSS 0.1000	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5798td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.0500			$\bar{x}$	0.068840
LSI*	0.0000	X_{min}	0.0630	X_{inf3}	0.062608
LSS	0.1000	X_{max}	0.0740	X_{sup3}	0.074175
T^*	0.1000	R	0.0110	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.011566
		$n_{<T>}$	50	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{>LSS}$	0	$p_{>LSS}$	0.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{<LSI}$	---
		n_{eff}	50		
		n_{tot}	50		

Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915
Indice di capacità critico	C_{mk}	4.68 ≤ 5.84 ≤ 7.00	

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

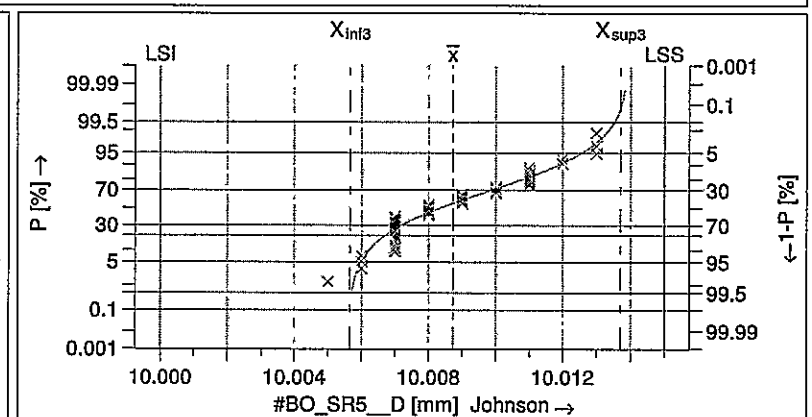
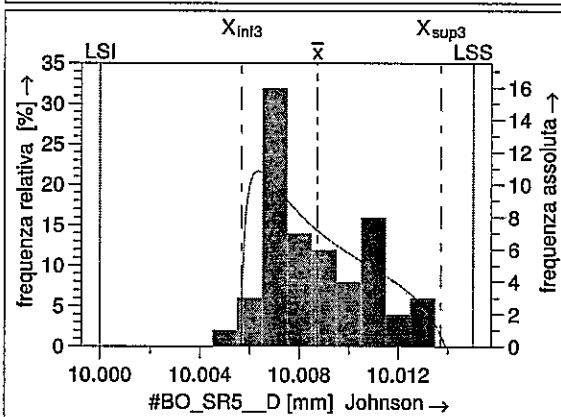
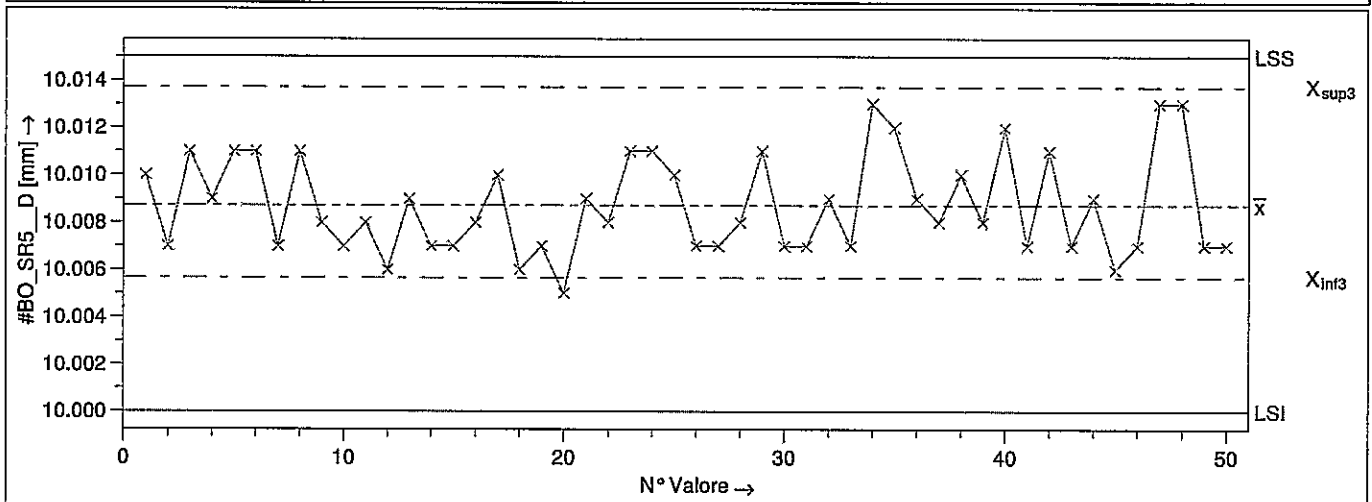
Getrag Corporate Group 2008/11



Analisi campionaria

Pagina
62 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR5_D	Val. Nom. 10.0000	0.0150	LSS 10.0150
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5809D	Unità di r mm	0.0000	LSI 10.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	10.0075			$\bar{x}$	10.008720
LSI	10.0000	X _{min}	10.0050	X _{inf3}	10.005663
LSS	10.0150	X _{max}	10.0130	X _{sup3}	10.013709
T	0.0150	R	0.0080	X _{sup3} -X _{inf3}	0.008046
		n _{<T>}	50	p _{<T>}	100.00000 %
		n _{>LSS}	0	p _{>LSS}	0.00000 %
		n _{<LSI}	0	p _{<LSI}	0.00000 %
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		

Modelli di Distribuzione

Metodo di calcolo

Trasformazione di Johnson

M4₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)

Indice di capacità potenziale

C_m

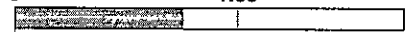
1.50 ≤ 1.86 ≤ 2.23



Indice di capacità critico

C_{mk}

0.99 ≤ 1.26 ≤ 1.52



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

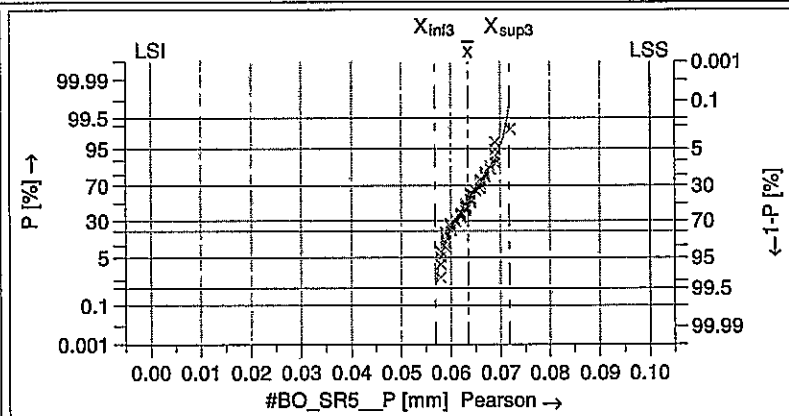
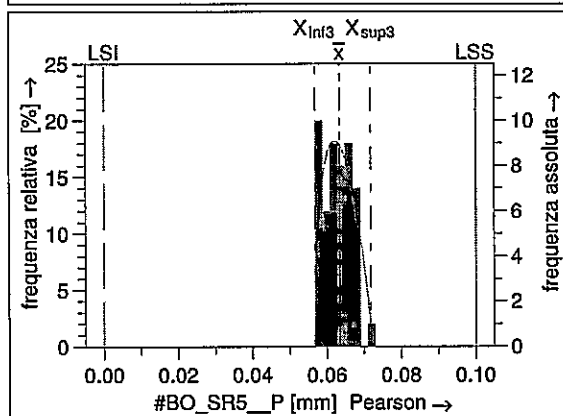
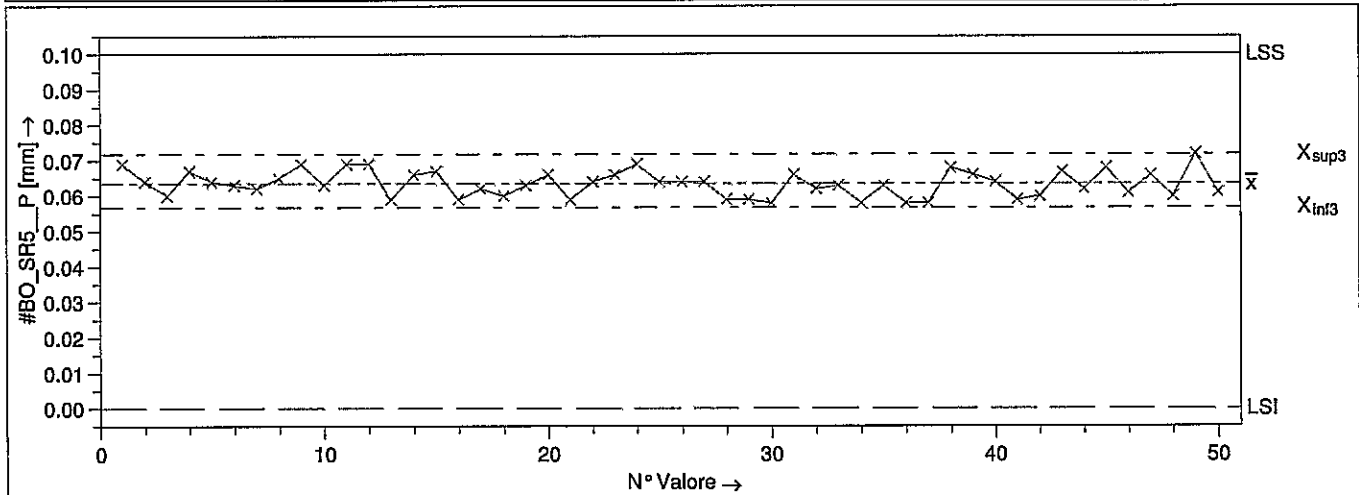
Getrag Corporate Group 2008/11



Analisi campionaria

Pagina
63 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_SR5_P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5810td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variable	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



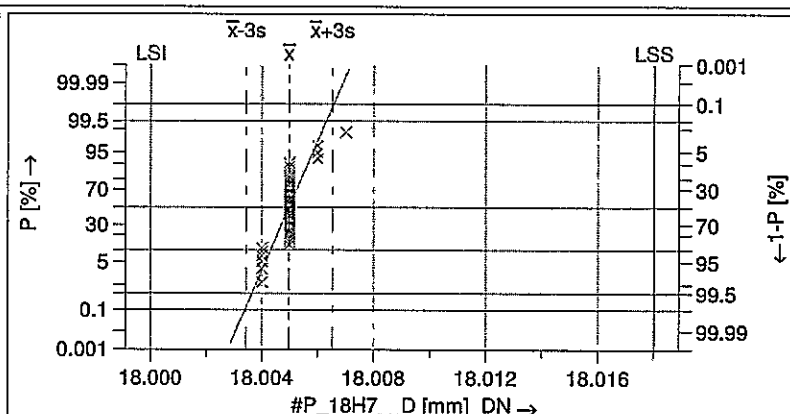
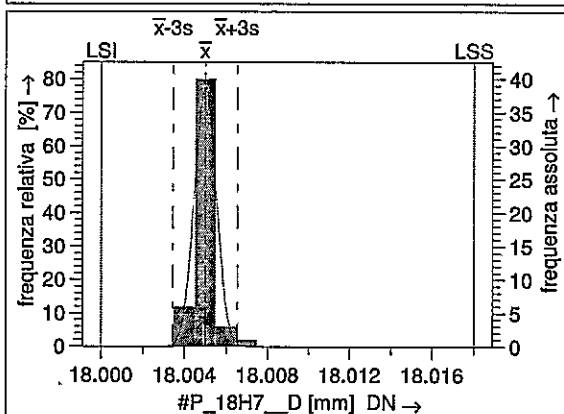
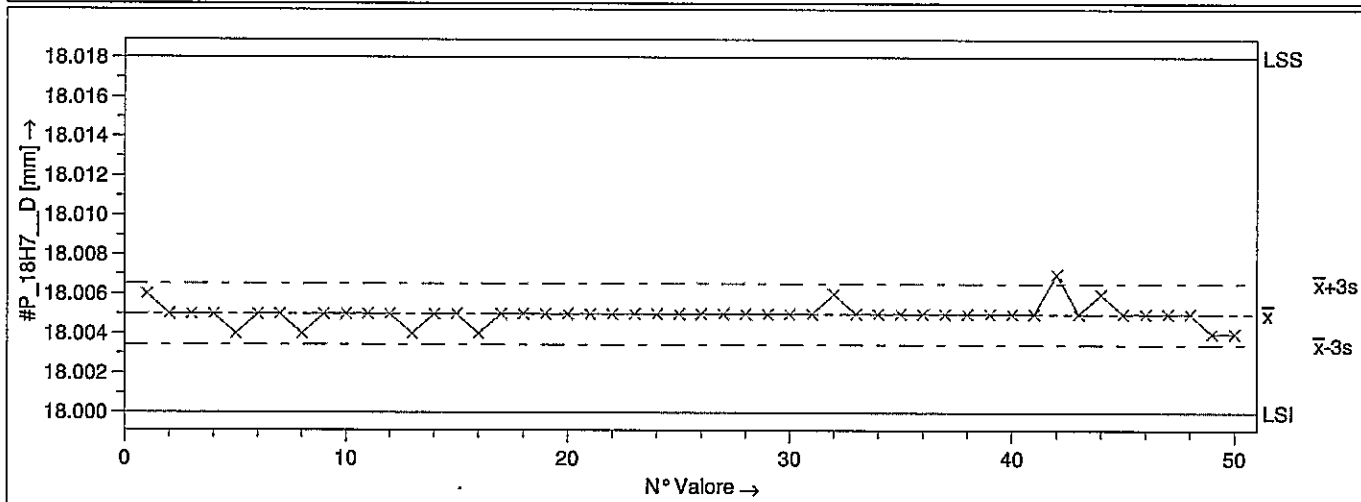
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.063480
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0580	X _{inf3}	0.056827
LSS	0.1000	X _{max}	0.0720	X _{sup3}	0.071807
T*	0.1000	R	0.0140	X _{sup3} -X _{inf3}	0.014981
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	3.51 ≤	4.39 ≤ 5.26		
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

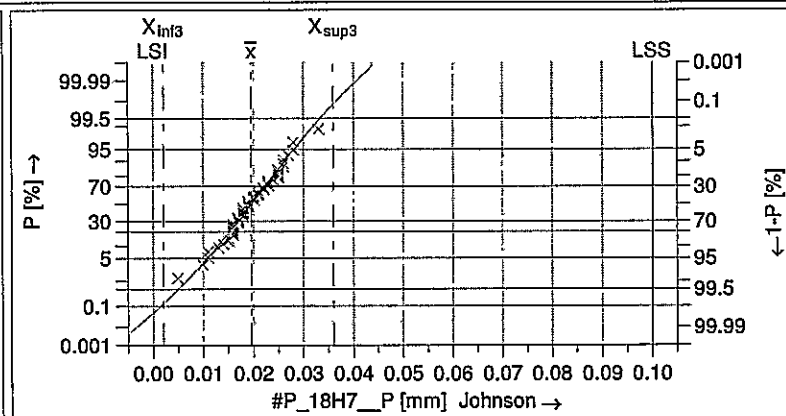
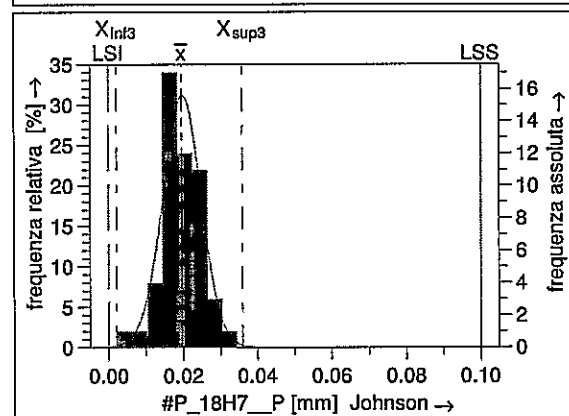
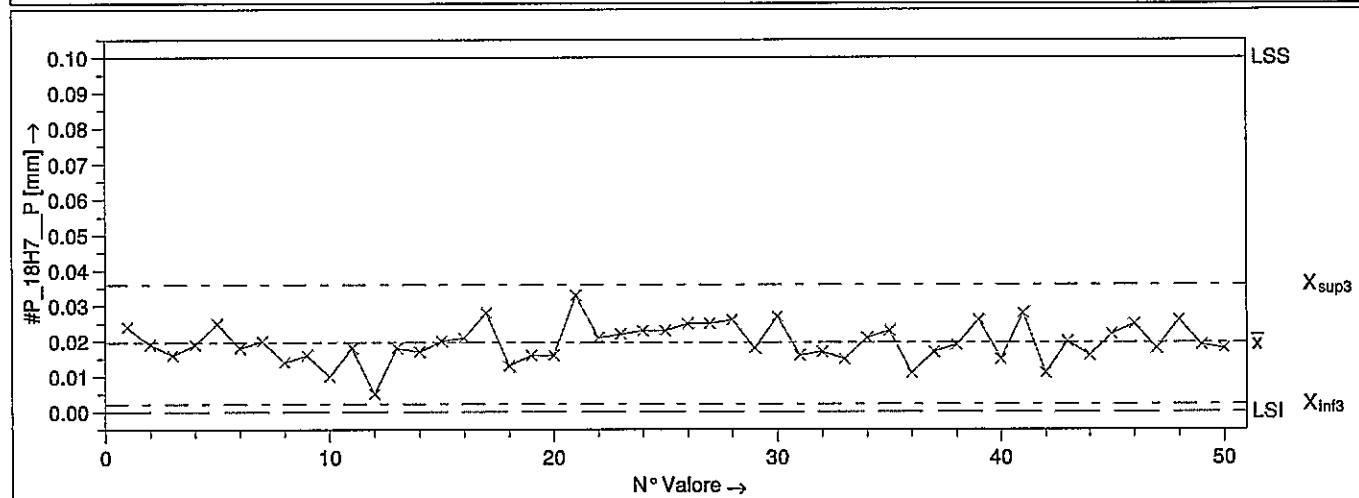
Pagina
64 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#P_18H7_D	Val. Nom. 18.0000	0.0180	LSS 18.0180
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5891D	Unità di π mm	0.0000	LSI 18.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	18.0090			$\bar{x}$	18.004980
LSI	18.0000	X _{min}	18.0040	$\bar{x}-3s$	18.003436
LSS	18.0180	X _{max}	18.0070	$\bar{x}+3s$	18.006524
T	0.0180	R	0.0030	6s	0.003088
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo		Distribuzione Normale			
		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	4.68 ≤ 5.83 ≤ 6.98			
Indice di capacità critico	C _{mk}	2.58 ≤ 3.23 ≤ 3.87			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 65 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #P_18H7__P		Val. Nom. LSS 0.1000	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5892td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



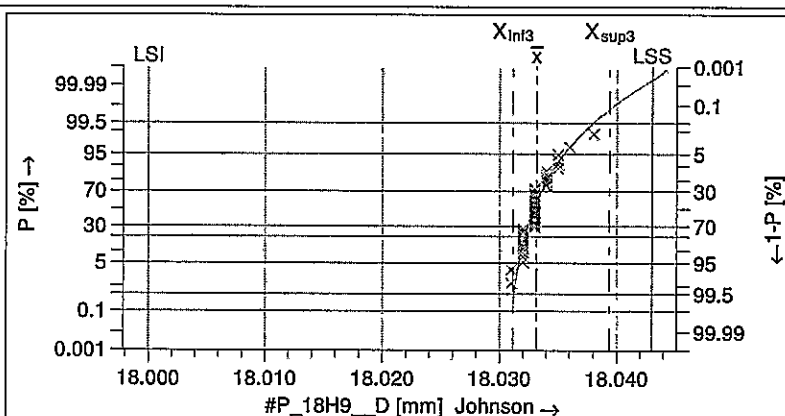
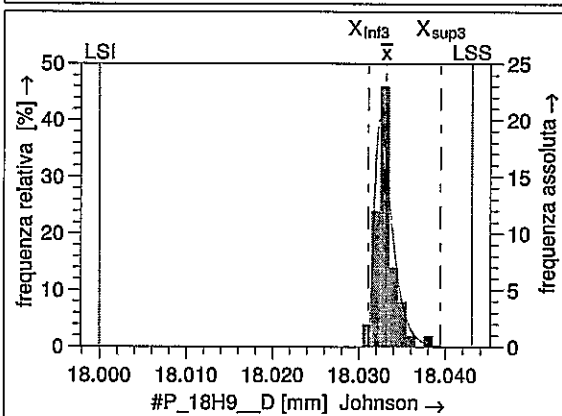
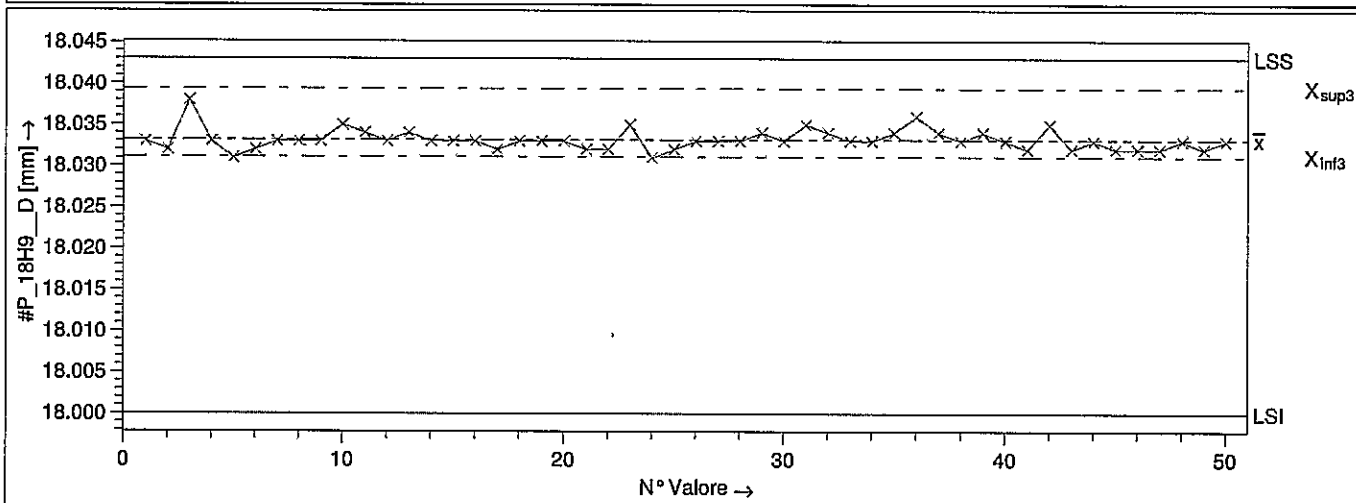
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.019580
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0050	X _{inf3}	0.002148
LSS	0.1000	X _{max}	0.0330	X _{sup3}	0.035981
T*	0.1000	R	0.0280	X _{sup3} -X _{inf3}	0.033833
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale		C _m	--- 915	0	
Indice di capacità critico		C _{mk}	3.93 ≤ 4.90 ≤ 5.88	0 1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

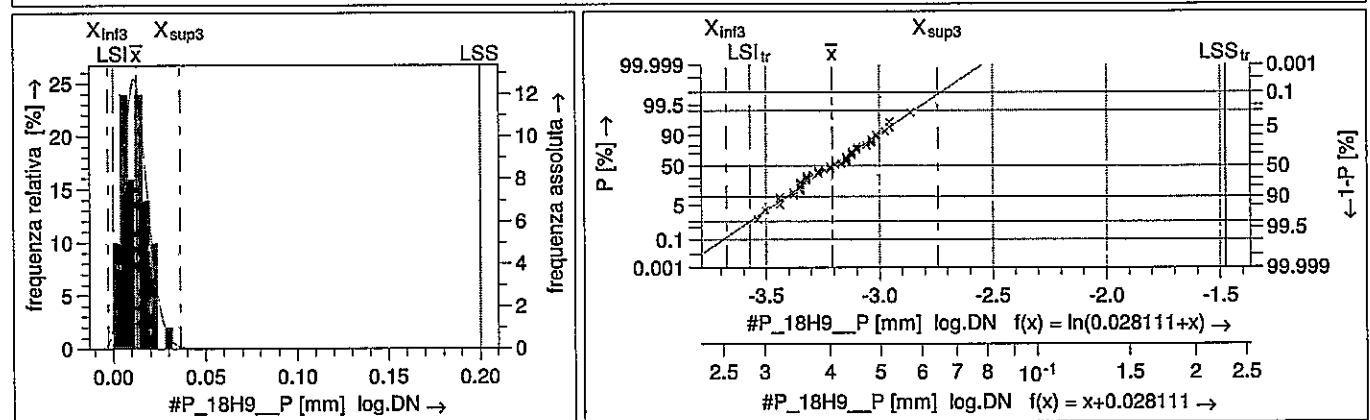
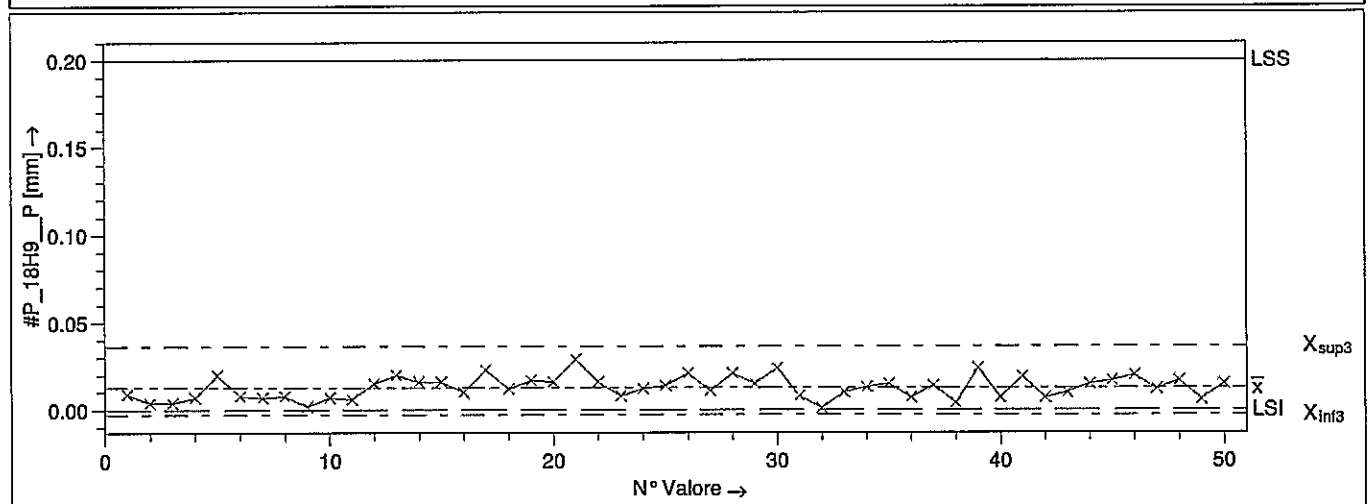
Pagina
66 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#P_18H9_D	Val. Nom. 18.0000	0.0430	LSS 18.0430
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5899D	Unità di r mm	0.0000	LSI 18.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	18.0215			$\bar{X}$	18.033140
LSI	18.0000	X _{min}	18.0310	X _{Inf3}	18.031109
LSS	18.0430	X _{max}	18.0380	X _{sup3}	18.039382
T	0.0430	R	0.0070	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.008273
		n<T>	50	p<T>	99.99475 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.00525%
		n<LSI	0	p<LSI	0.00000%
		Π _{eff}	50		
		Π _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	4.17 ≤ 5.20 ≤ 6.22			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.25 ≤ 1.58 ≤ 1.91			
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 67 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #P_18H9__P		Val. Nom.	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 5900td		Unità di r mm	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	
Posiz. Decima 4					
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



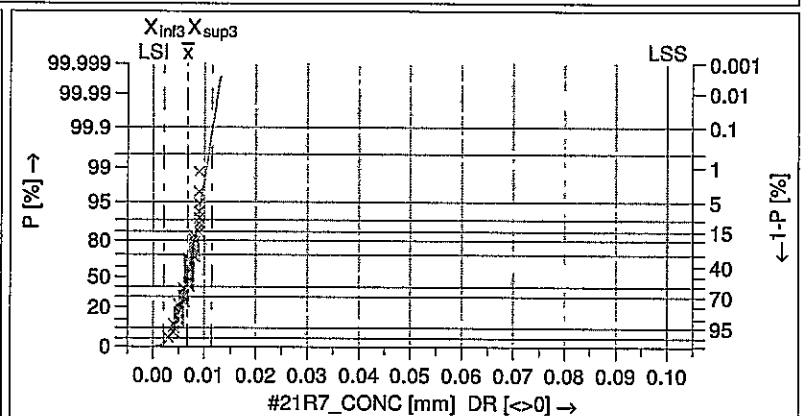
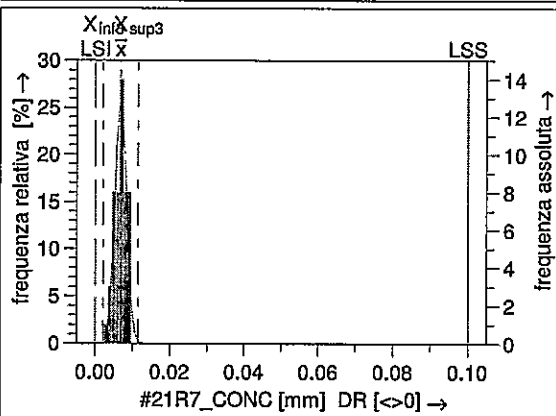
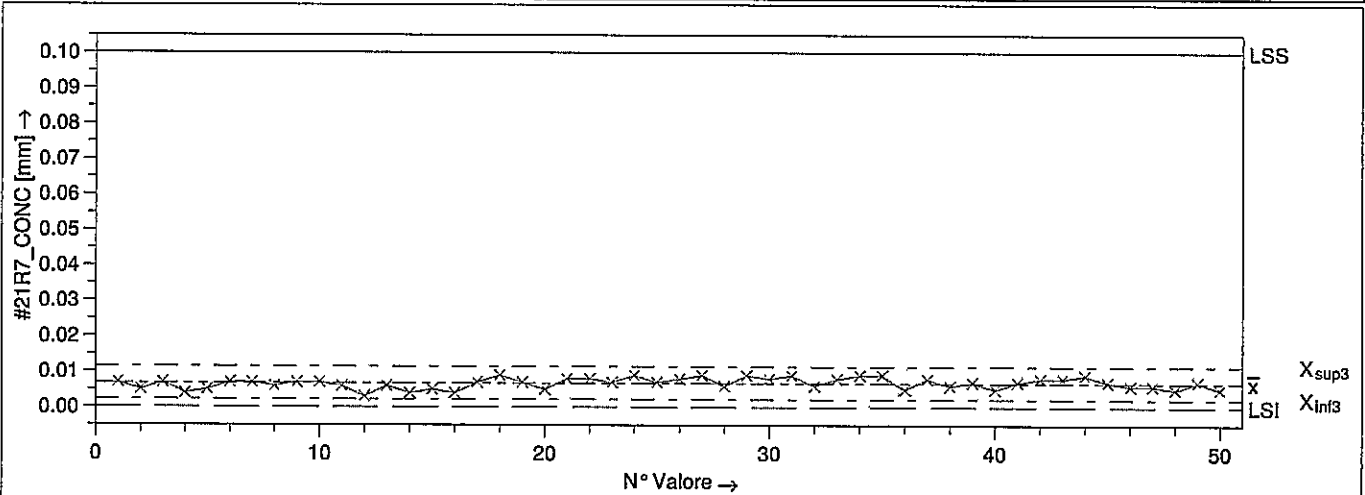
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.1000	X_{min}	0.0010	$\bar{x}$	0.012780
LSI^*	0.0000	X_{max}	0.0290	X_{Inf3}	-0.002766 [rt]
LSS	0.2000	R	0.0280	X_{sup3}	0.036318 [rt]
T^*	0.2000	$n_{<T>}$	50	$X_{sup3}-X_{Inf3}$	0.039083 [rt]
		$n_{>LSS}$	0	$p_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$p_{>LSS}$	0.000000 %
		n_{elf}	50	$p_{<LSI}$	---
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo					
Distribuzione log-Normale					
M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)					
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915	0	
Indice di capacità critico	C_{mk}	6.38	7.95	9.53	1.66
I requisiti sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



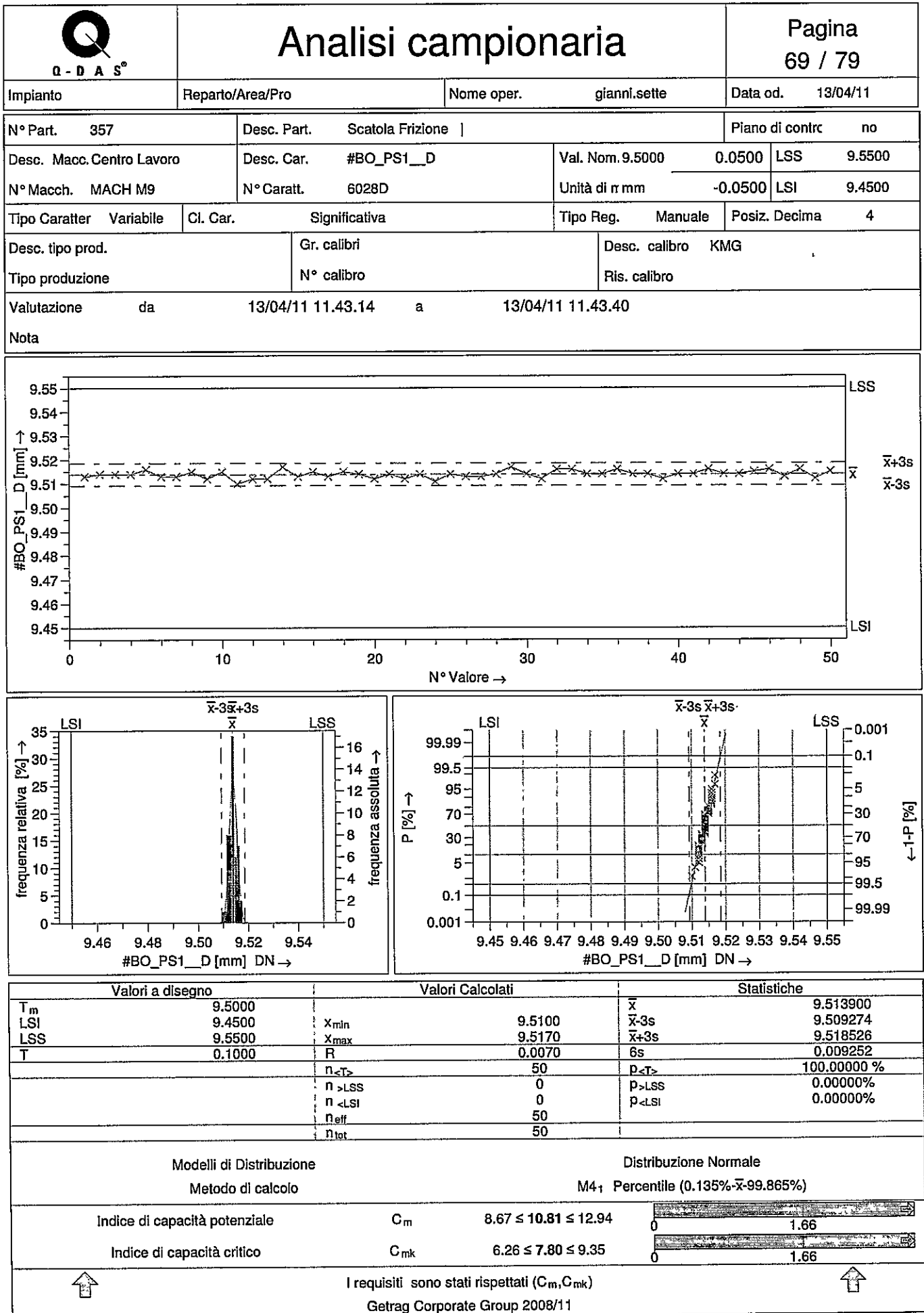
Analisi campionaria

Pagina
68 / 79

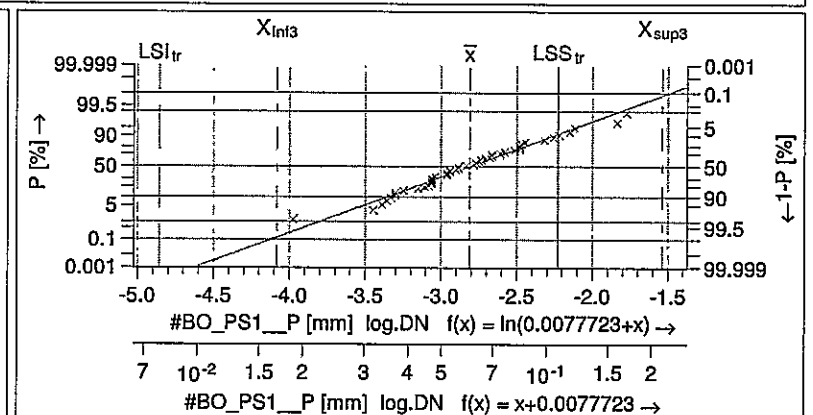
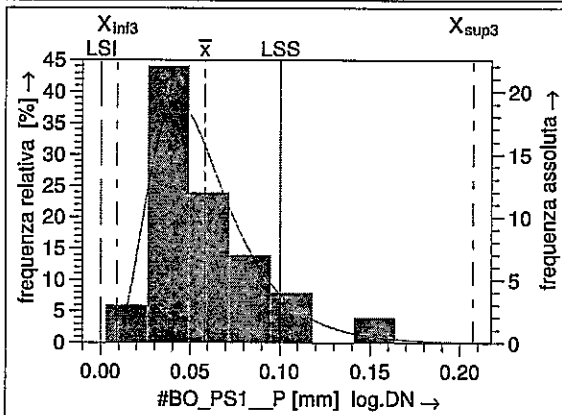
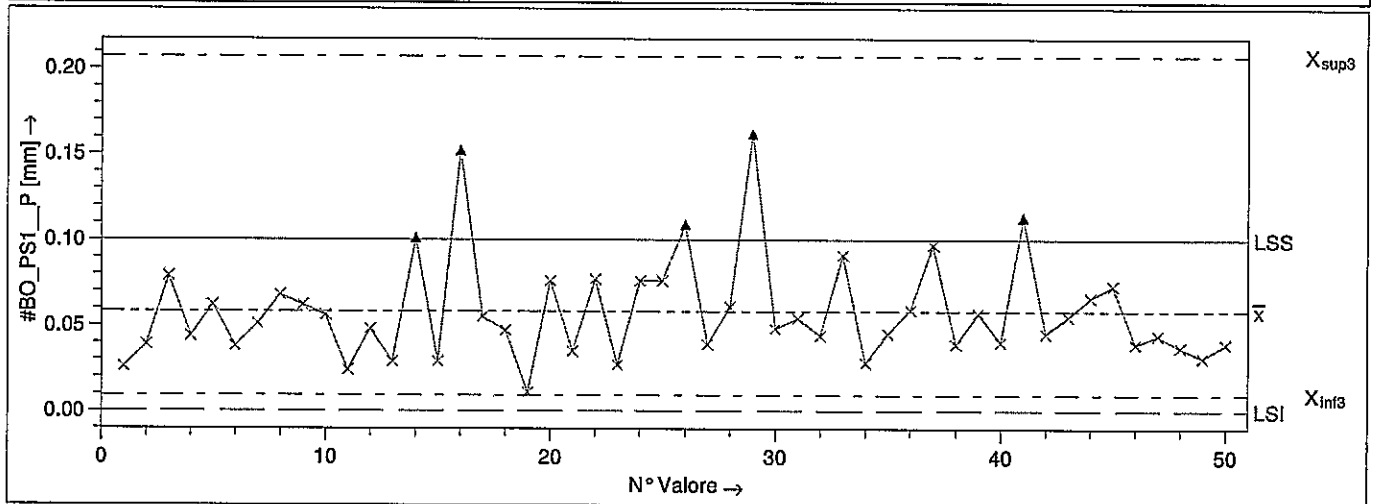
Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#21R7_CONC	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	5909td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					

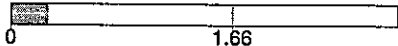


Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.006740
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0030	X _{inf3}	0.002115
LSS	0.1000	X _{max}	0.0090	X _{sup3}	0.011452
T*	0.1000	R	0.0060	X _{sup3} -X _{inf3}	0.009337
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo			Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <>0)		
			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	--- 915			
Indice di capacità critico	C _{mk}	15.87 ≤ 19.79 ≤ 23.71			
				0 1.66	
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



		Analisi campionaria		Pagina 70 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contr. no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_PS1_P		Val. Nom. LSS 0.1000	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 6029td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da		13/04/11 11.43.14 a		13/04/11 11.43.40	
Nota					



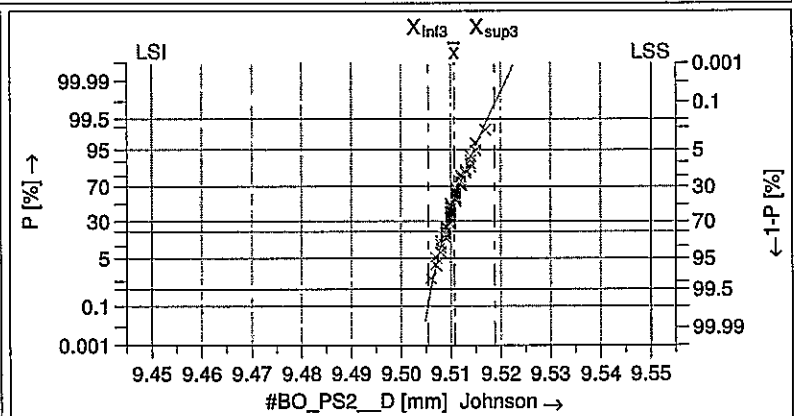
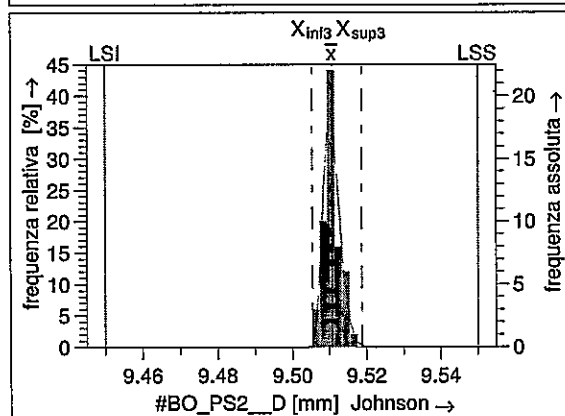
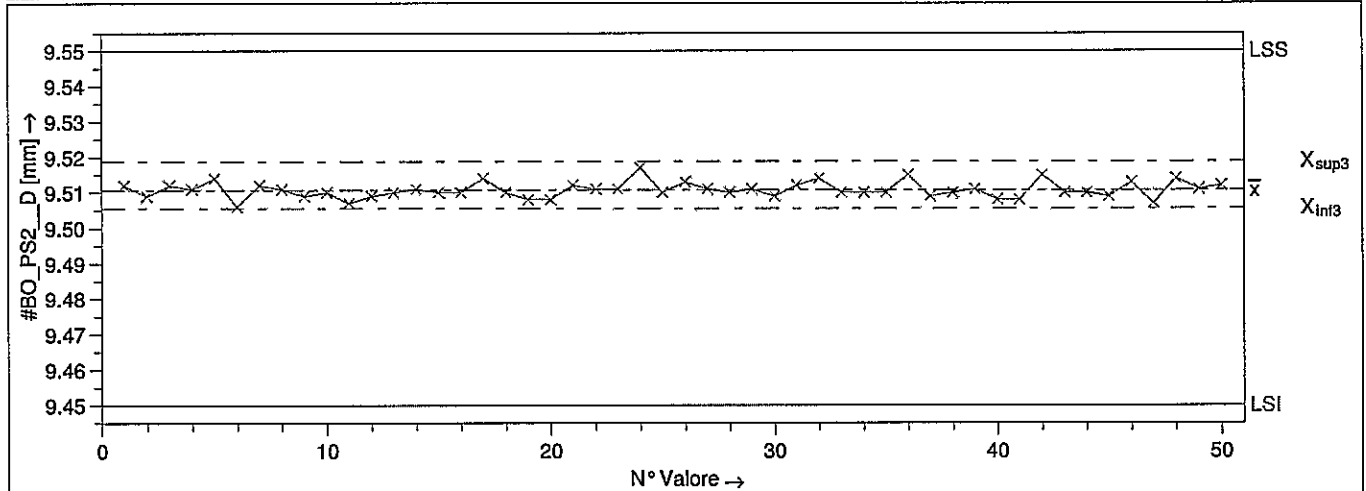
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			$\bar{x}$	0.058060
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0110	X _{Inf3}	0.009061 [rt]
LSS	0.1000	X _{max}	0.1620	X _{sup3}	0.207019 [rt]
T*	0.1000	R	0.1510	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.197958 [rt]
		n<T>	45	p<T>	91.54285 %
		n>LSS	5	p>LSS	8.45715%
		n<LSI	---	p<LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Distribuzione log-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}	0.17	0.28 ≤ 0.39		
I requisiti non sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
71 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	glanni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_PS2_D	Val. Nom. 9.5000	0.0500	LSS 9.5500
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	6030D	Unità di r mm	-0.0500	LSI 9.4500
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



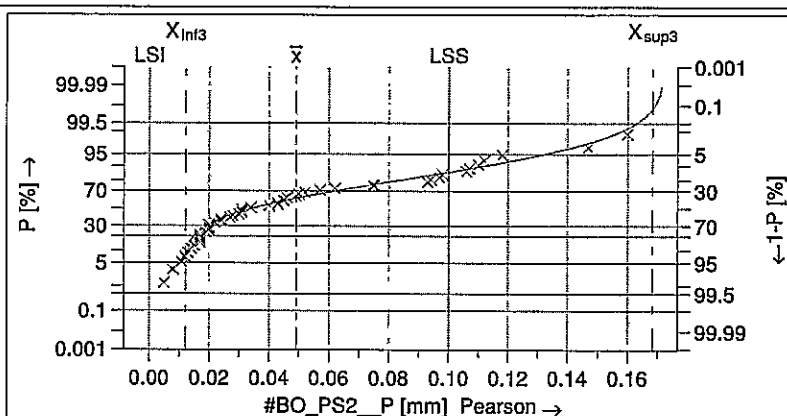
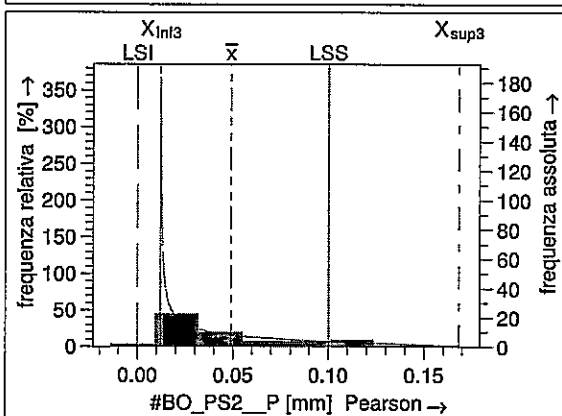
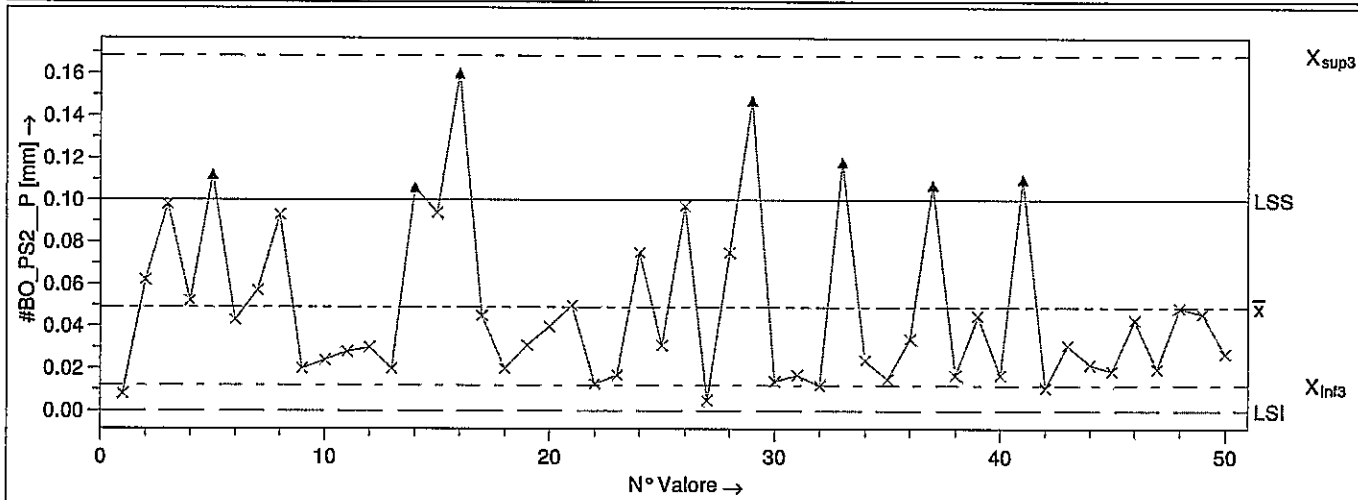
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	9.5000			$\bar{x}$	9.510720
LSI	9.4500	X _{min}	9.5060	X _{inf3}	9.505480
LSS	9.5500	X _{max}	9.5170	X _{sup3}	9.518752
T	0.1000	R	0.0110	X _{sup3} -X _{inf3}	0.013272
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	6.05 ≤ 7.53 ≤ 9.02			
Indice di capacità critico	C _{mk}	3.92 ≤ 4.89 ≤ 5.86			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
72 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_PS2_P	Val. Nom.	LSS	0.1000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	6031td	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
				Posiz. Decima	4
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG		
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



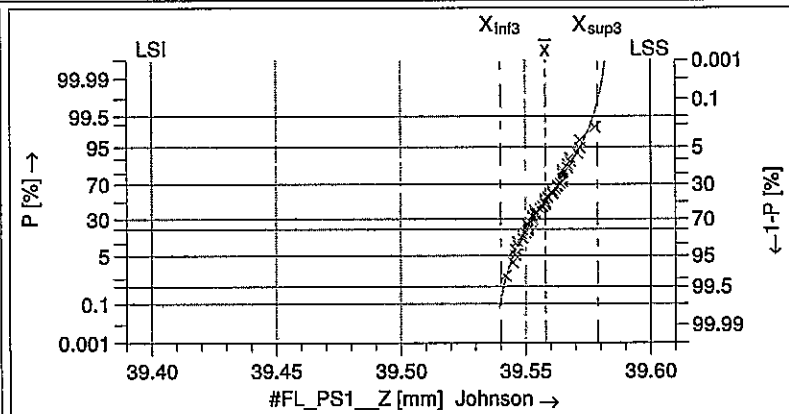
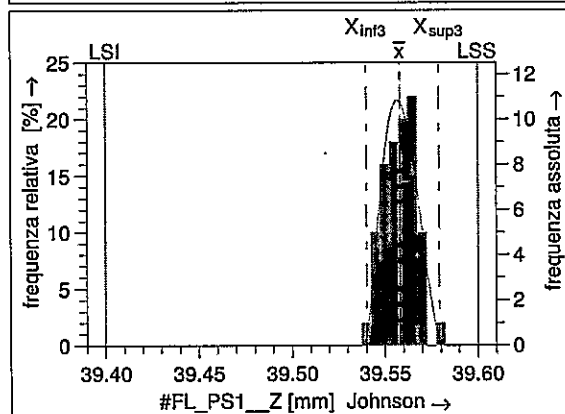
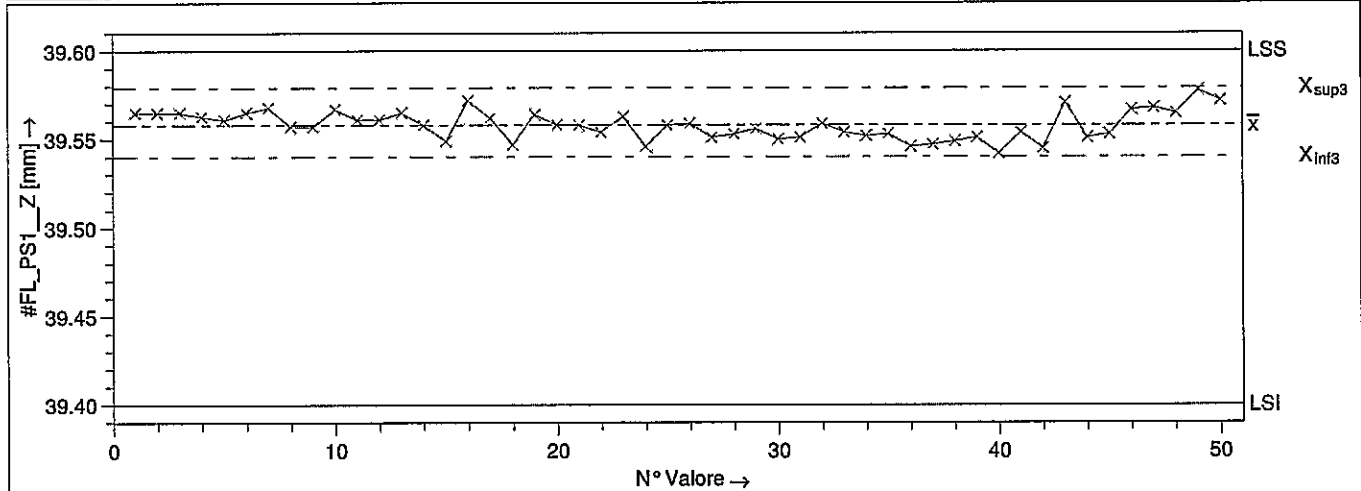
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0500			X̄	0.049020
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0050	X _{inf3}	0.012180
LSS	0.1000	X _{max}	0.1600	X _{sup3}	0.168279
T*	0.1000	R	0.1550	X _{sup3} -X _{inf3}	0.156098
		n < T _{>}	43	p < T _{>}	86.55561 %
		n > LSS	7	p > LSS	13.44439 %
		n < LSI	---	p < LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Sistema di Distribuzioni Pearson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	---	915		
Indice di capacità critico	C _{mk}	0.30 ≤	0.43 ≤	0.55	
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
73 / 79

Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper.		gianni.sette		Data od.		13/04/11	
N° Part. 357		Desc. Part.		Scatola Frizione				Piano di contr		no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car.		#FL_PS1__Z		Val. Nom.39.5000		0.1000		LSS 39.6000	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt.		6039Z		Unità di r mm		-0.1000		LSI 39.4000	
Tipo Caratter Variable		Cl. Car.		Significativa		Tipo Reg.		Manuale		Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.			Gr. calibri			Desc. calibro KMG					
Tipo produzione			N° calibro			Ris. calibro					
Valutazione da		13/04/11 11.43.14		a		13/04/11 11.43.40					
Nota											



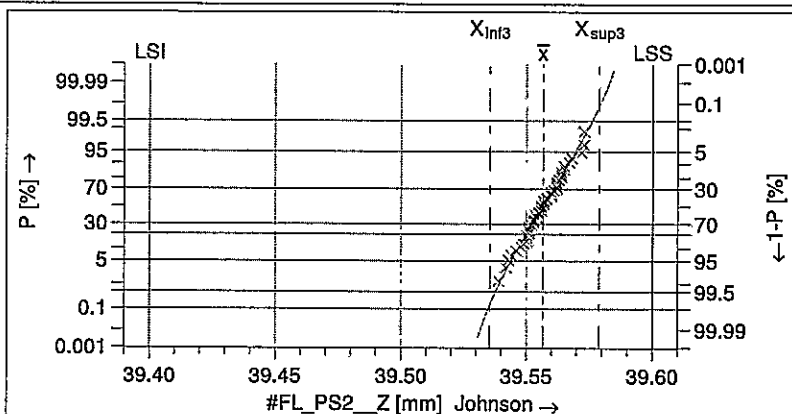
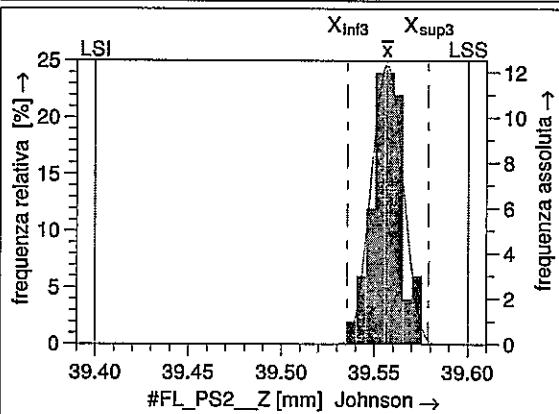
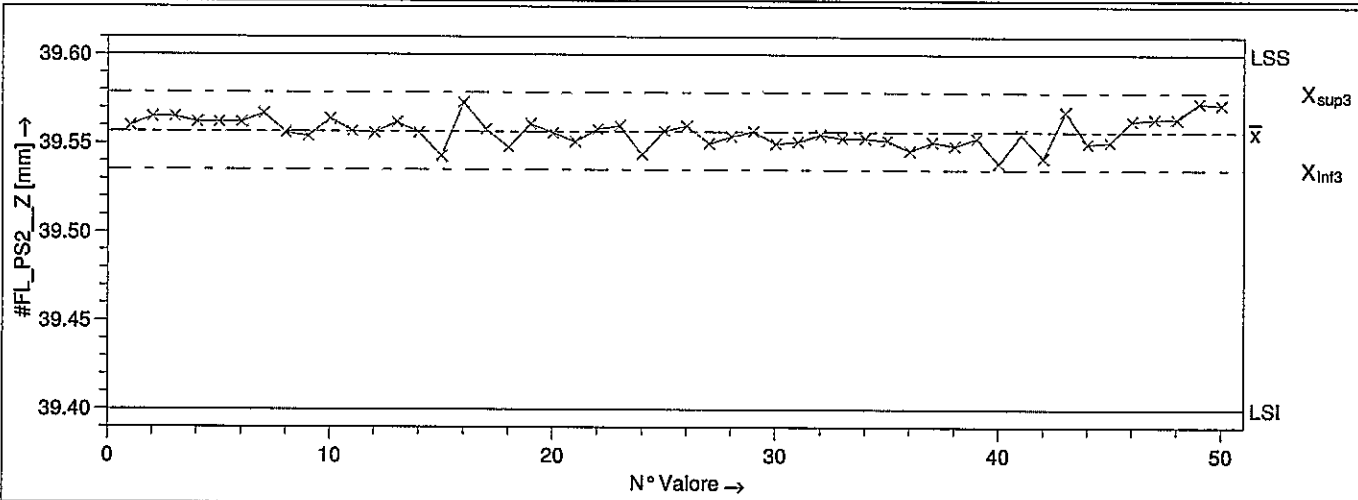
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	39.5000			$\bar{X}$	39.558120
LSI	39.4000	X _{min}	39.5420	X _{inf3}	39.540084
LSS	39.6000	X _{max}	39.5780	X _{sup3}	39.579089
T	0.2000	R	0.0360	X _{sup3} -X _{inf3}	0.039006
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	P>LSS	0.00000%
		n <LSI	0	P<LSI	0.00000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Trasformazione di Johnson			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	4.11 ≤ 5.13 ≤ 6.14			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.59 ≤ 2.00 ≤ 2.40			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
74 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_PS2_Z	Val. Nom. 39.5000	0.1000	LSS 39.6000
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	6043Z	Unità di r mm	-0.1000	LSI 39.4000
Tipo Caratter	Variabile	Ci. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



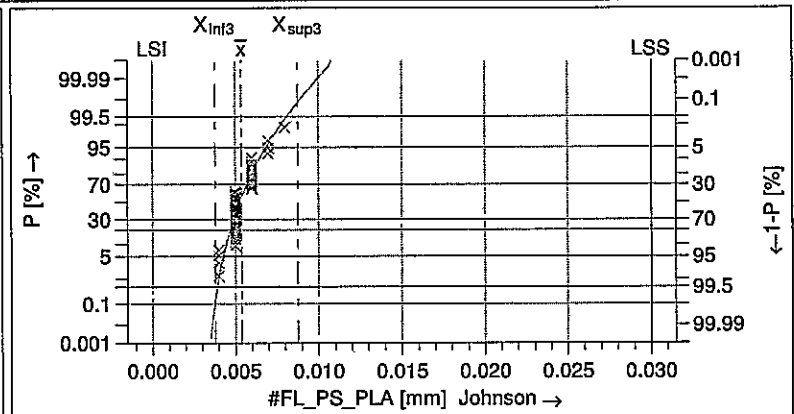
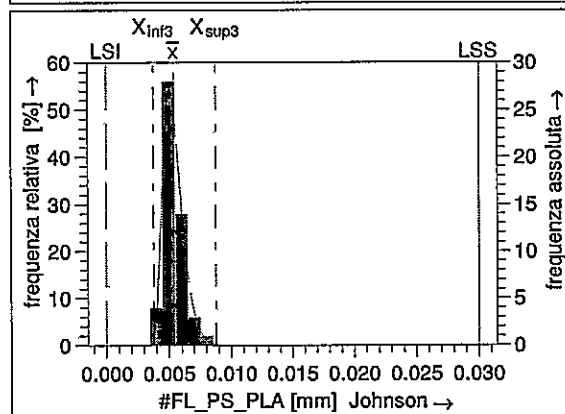
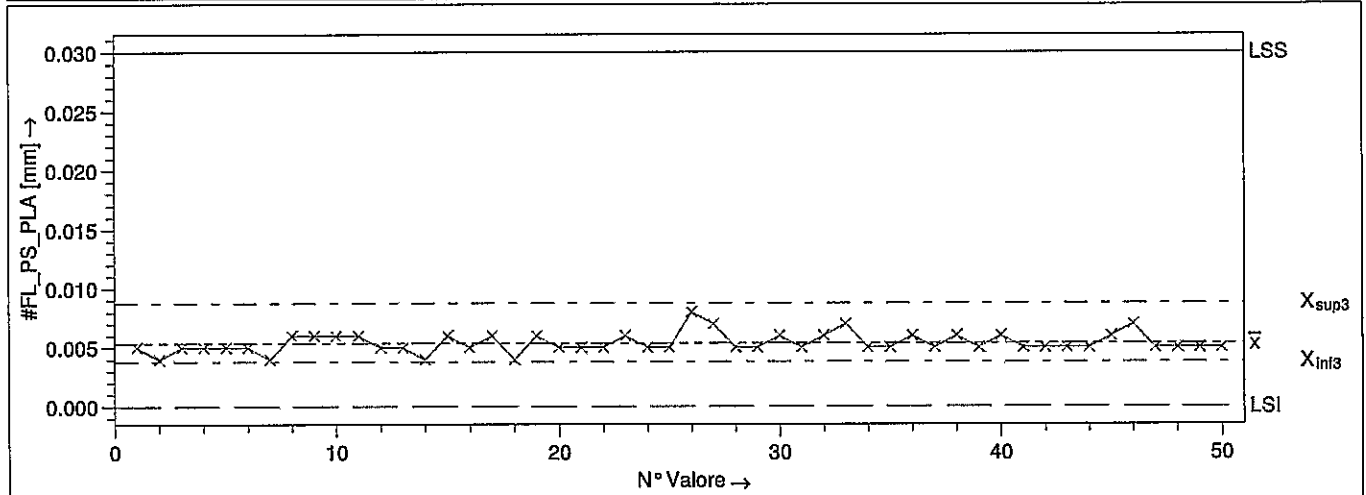
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	39.5000			$\bar{X}$	39.556640
LSI	39.4000	X _{min}	39.5390	X _{inf3}	39.535372
LSS	39.6000	X _{max}	39.5730	X _{sup3}	39.578815
T	0.2000	R	0.0340	X _{sup3} -X _{inf3}	0.043443
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	P>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	P<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{X}$ -99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C _m	3.69 ≤ 4.60 ≤ 5.51			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.56 ≤ 1.96 ≤ 2.35			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					



Analisi campionaria

Pagina
75 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contrc	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#FL_PS_PLA	Val. Nom.	LSS	0.0300
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	6047t	Unità di r mm	LSI	0.0000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



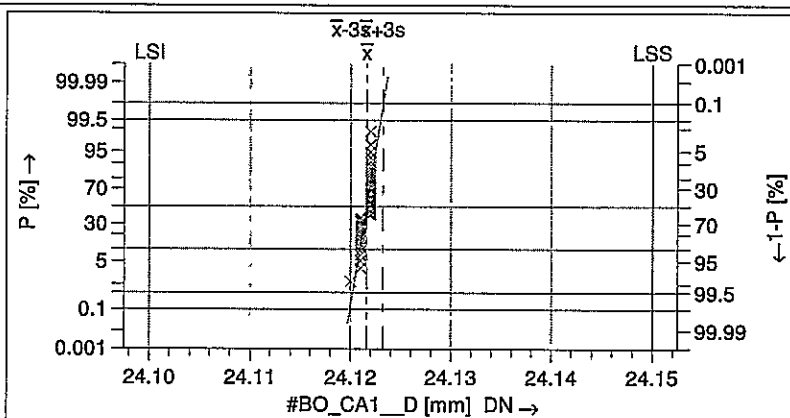
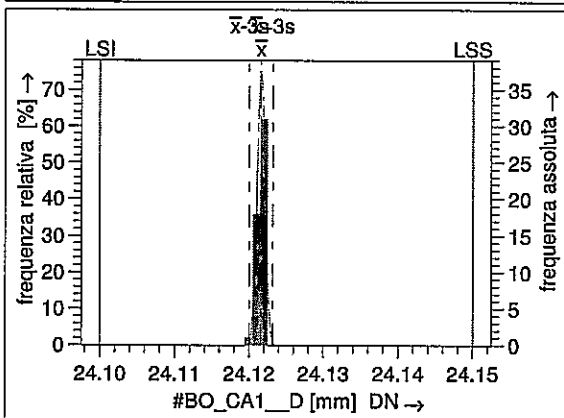
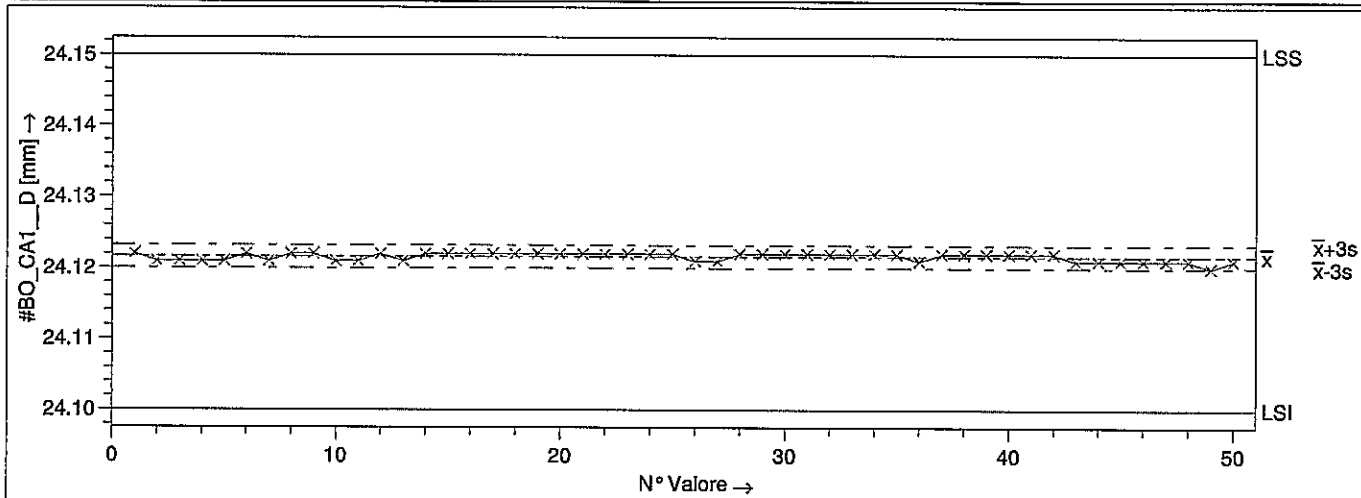
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.0150			$\bar{X}$	0.005380
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0040	X _{inf3}	0.003781
LSS	0.0300	X _{max}	0.0080	X _{sup3}	0.008763
T*	0.0300	R	0.0040	X _{sup3} -X _{inf3}	0.004983
		n <T>	50	p <T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p >LSS	0.00000%
		n <LSI	---	p <LSI	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{X}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	--- 915			
Indice di capacità critico	C _{mk}	5.83 ≤ 7.28 ≤ 8.72			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

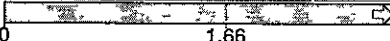


Analisi campionaria

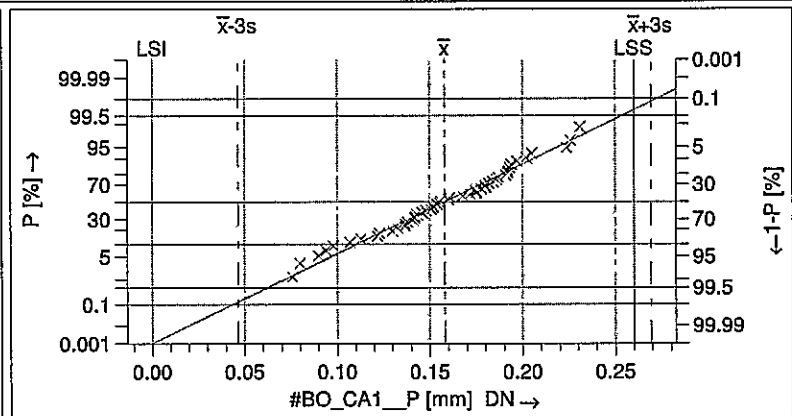
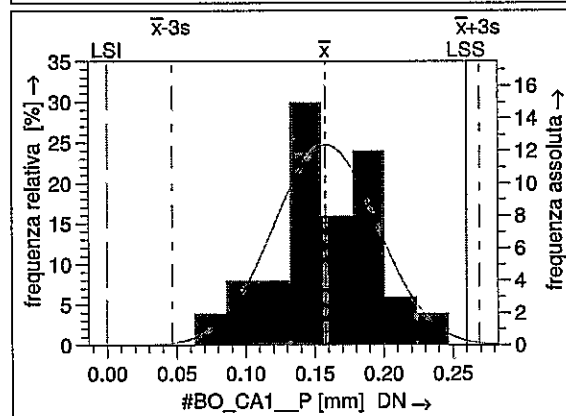
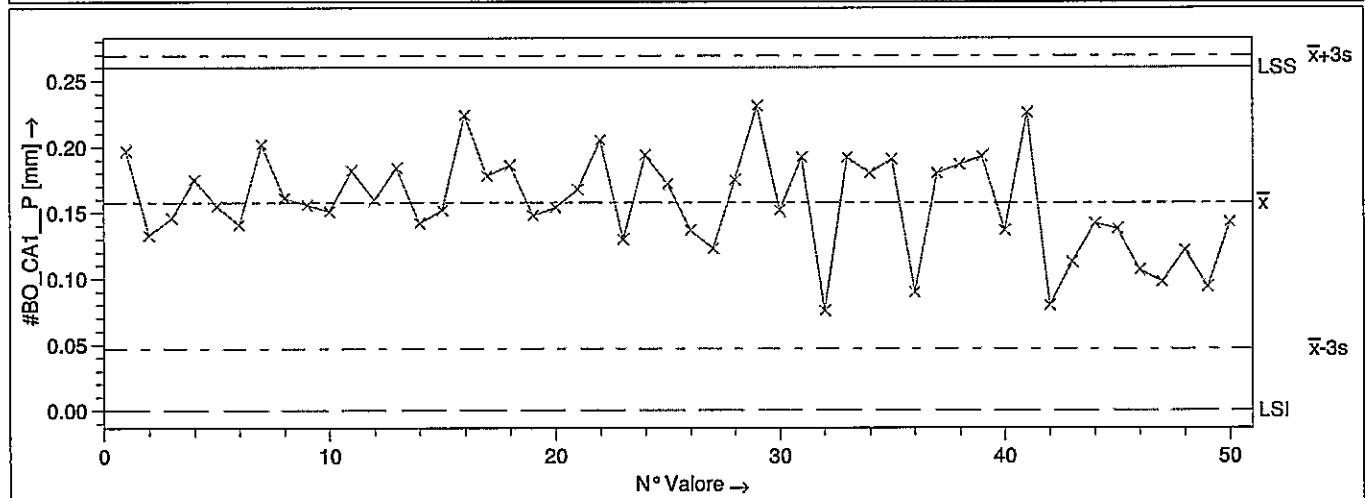
Pagina
76 / 79

Impianto	Reparto/Area/Pro	Nome oper.	gianni.sette	Data od.	13/04/11
N° Part.	357	Desc. Part.	Scatola Frizione	Piano di contr.	no
Desc. Macc. Centro Lavoro	Desc. Car.	#BO_CA1__D	Val. Nom. 24.1000	0.0500	LSS 24.1500
N° Macch. MACH M9	N° Caratt.	6053D	Unità di π mm	0.0000	LSI 24.1000
Tipo Caratter	Variabile	Cl. Car.	Significativa	Tipo Reg.	Manuale
Desc. tipo prod.	Gr. calibri	Desc. calibro	KMG	Posiz. Decima	4
Tipo produzione	N° calibro	Ris. calibro			
Valutazione	da	13/04/11 11.43.14	a	13/04/11 11.43.40	
Nota					



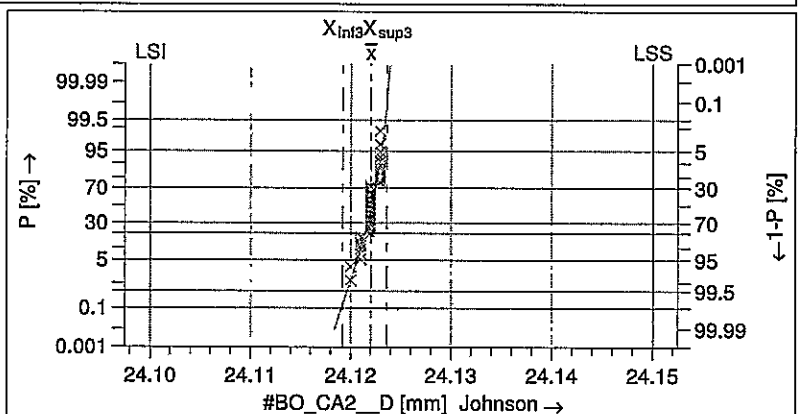
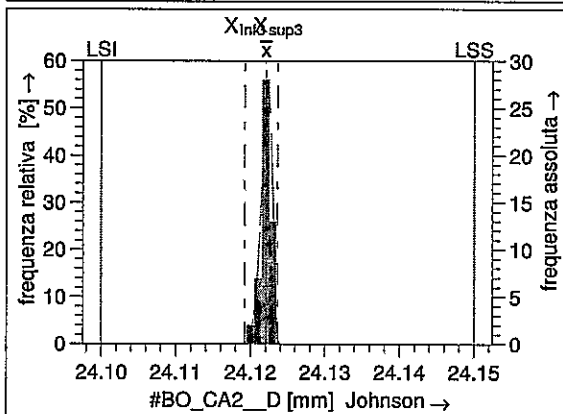
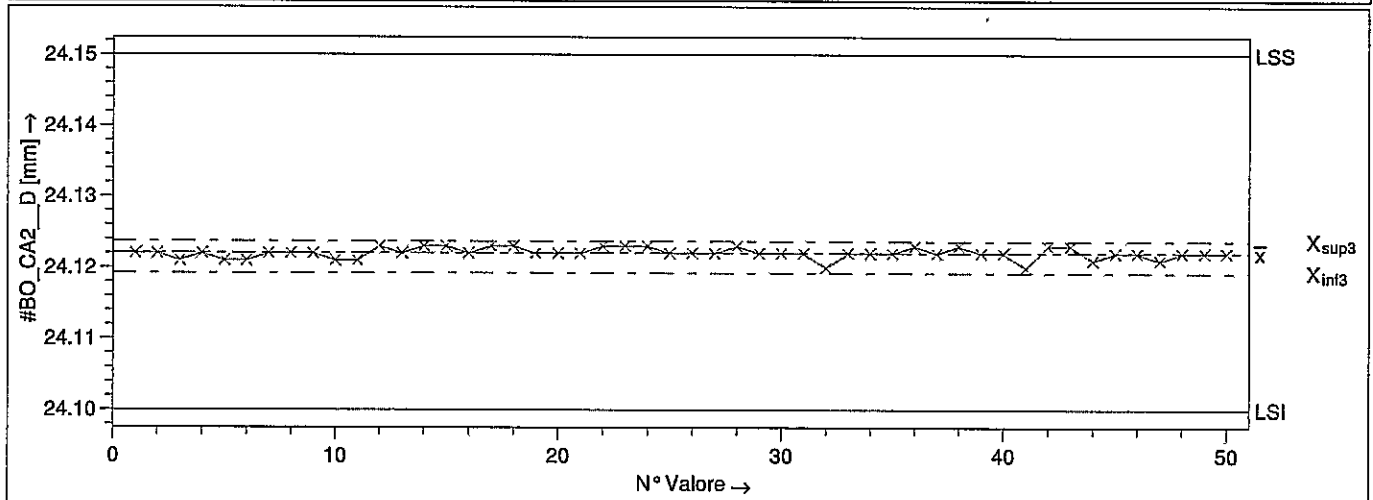
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	24.1250			$\bar{x}$	24.121600
LSI	24.1000	X _{min}	24.1200	$\bar{x}-3s$	24.119996
LSS	24.1500	X _{max}	24.1220	$\bar{x}+3s$	24.123204
T	0.0500	R	0.0020	6s	0.003207
		n<T>	50	P<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	P>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	P<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione					
Metodo di calcolo		Distribuzione Normale			
		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	12.51 ≤ 15.59 ≤ 18.66			
Indice di capacità critico	C _{mk}	10.80 ≤ 13.47 ≤ 16.14			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

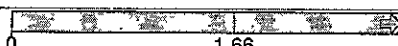
		Analisi campionaria		Pagina 77 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione]		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_CA1__P		Val. Nom. LSS 0.2600	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 6054td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



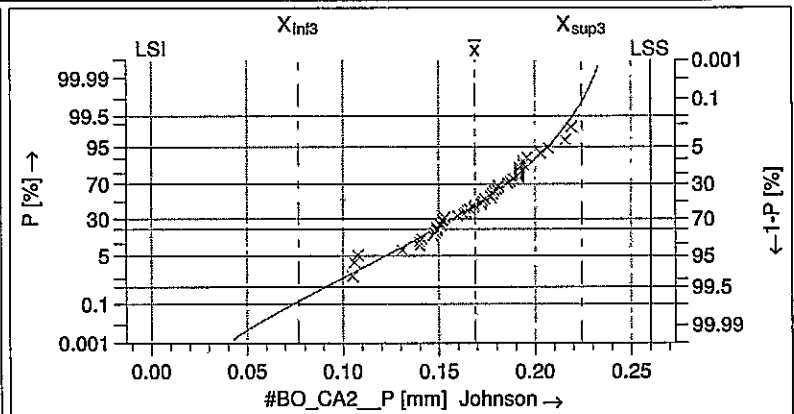
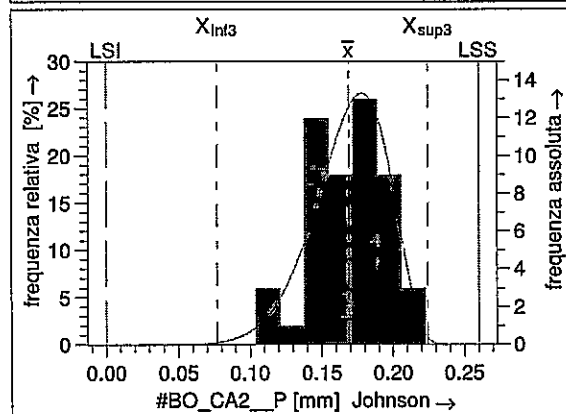
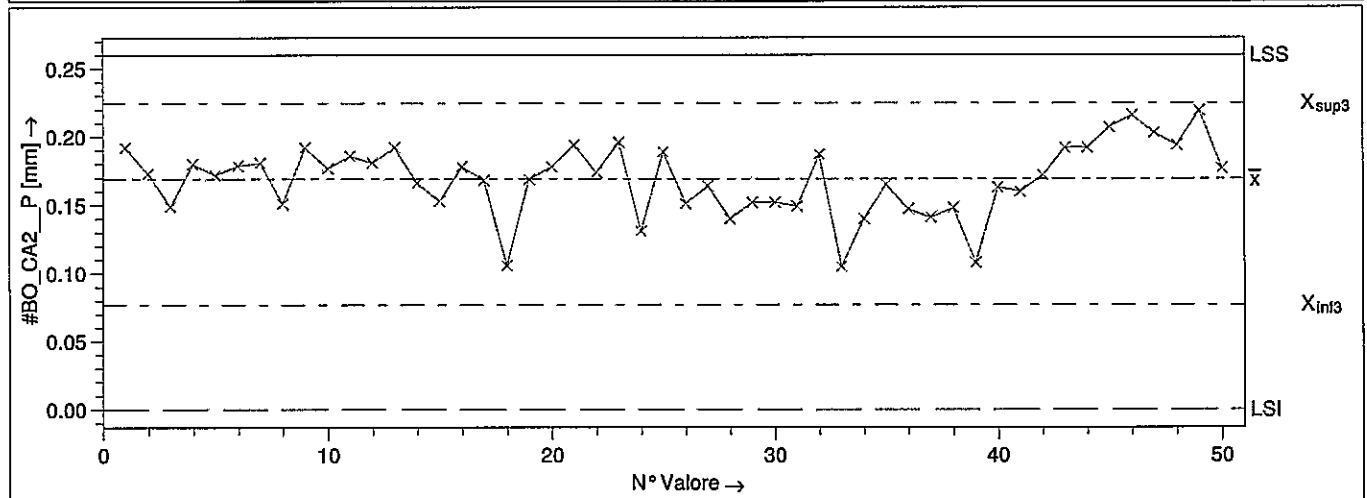
Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	0.1300			$\bar{x}$	0.157900
LSI*	0.0000	X _{min}	0.0760	$\bar{x}$ -3s	0.046624
LSS	0.2600	X _{max}	0.2310	$\bar{x}$ +3s	0.269176
T*	0.2600	R	0.1550	6s	0.222551
		n _{<T>}	50	P _{<T>}	99.70440 %
		n _{>LSS}	0	P _{>LSS}	0.29560%
		n _{<LSI}	---	P _{<LSI}	---
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
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}	0.71 ≤ 0.92 ≤ 1.12		
I requisiti non sono stati rispettati (C _m , C _{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 78 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione			Piano di contr. no
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_CA2_D		Val. Nom. 24.1000	0.0500 LSS 24.1500
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 6119D		Unità di r mm	0.0000 LSI 24.1000
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale	Posiz. Decima 4
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	24.1250			$\bar{x}$	24.122040
LSI	24.1000	X _{min}	24.1200	X _{Inf3}	24.119213
LSS	24.1500	X _{max}	24.1230	X _{sup3}	24.123629
T	0.0500	R	0.0030	X _{sup3} -X _{Inf3}	0.004416
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n >LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n <LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione				Trasformazione di Johnson	
Metodo di calcolo				M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)	
Indice di capacità potenziale	C _m	9.09 ≤ 11.32 ≤ 13.55			
Indice di capacità critico	C _{mk}	6.25 ≤ 7.80 ≤ 9.34			
↑ I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk}) ↑					
Getrag Corporate Group 2008/11					

		Analisi campionaria		Pagina 79 / 79	
Impianto		Reparto/Area/Pro		Nome oper. gianni.sette	
Data od. 13/04/11					
N° Part. 357		Desc. Part. Scatola Frizione		Piano di contrc no	
Desc. Macc. Centro Lavoro		Desc. Car. #BO_CA2_P		Val. Nom. LSS 0.2600	
N° Macch. MACH M9		N° Caratt. 6120td		Unità di r mm LSI 0.0000	
Tipo Caratter Variabile		Cl. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decima 4	
Desc. tipo prod.		Gr. calibri		Desc. calibro KMG	
Tipo produzione		N° calibro		Ris. calibro	
Valutazione da 13/04/11 11.43.14 a 13/04/11 11.43.40					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T_m	0.1300	X_{min}	0.1050	$\bar{X}$	0.169020
LSI^*	0.0000	X_{max}	0.2190	X_{inf3}	0.076967
LSS	0.2600	R	0.1140	X_{sup3}	0.224429
T^*	0.2600	$n_{<T>}$	50	$X_{sup3} - X_{inf3}$	0.147462
		$n_{>LSS}$	0	$P_{<T>}$	100.00000 %
		$n_{<LSI}$	---	$P_{>LSS}$	0.00000 %
		n_{eff}	50	$P_{<LSI}$	---
		n_{tot}	50		
Modelli di Distribuzione			Trasformazione di Johnson		
Metodo di calcolo			M4 ₁ Percentile (0.135%-X-99.865%)		
Indice di capacità potenziale	C_m	---	915		
Indice di capacità critica	C_{mk}	1.30	1.64	1.98	
I requisiti non sono stati rispettati (C_m, C_{mk})					
Getrag Corporate Group 2008/11					