

312295

GETRAG			FMEA Processo				Numero: 1.1.1.1.1 Pagina: 1/293	
Tipo/Modello/Produzione/Lotto: 6DCT_250 - EDISON			Numero disegno: 250.1.5188.76 (SR1) - 250.1.3642.37 (SR4) - 250.1.3648.05 (SRRW) Stato modifica:		Responsabile: GPS 1 Data:		Emesso: 24/07/2006	
FMEA/ Elemento: Status_SR1/SR4/SRRW - EDISON			Codice dell'operazione: - Stato modifica:		Responsabile: 250 PFMEA Team Data:		Emesso: 24/06/2013 Modificato: 28/07/2014	
El-fet-ti / Effects	S	C	Mo-di di gua-sto / Failure Modes	Cau-se / Causes	Pro-we-di-men-to pre-ven-ti-vo / Preventive Action	O	Pro-we-di-men-to di ri-le-va-men-to / Detection Action	D IPR / RPN R/T / R/D
Elemento : Tornitura foro e distanze (Weisser univer c-2)								
Funzione: ☒ tornitura foro/distanze SR1/SR4/SRRW								
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in alimentatore camera 2 tornio soft	6		☒ diametro foro minorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza della serie Studio preliminare della capacità di processo Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5 60 Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in dentatura	6			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 31/05/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4 72 Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile nell'operazione di callettamento	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione "ciclo grasso" (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 20/07/2012	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4 72 Papagna, WLP 31/05/2012 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in saldatura	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 25/06/2013	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4 72 Papagna, WLP 20/07/2012 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ collisione utensile in tornitura hard	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione diametro esterno grezzo + misurazione smussi CAM 1+2 (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 14/04/2014	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4 72 Papagna, WLP 14/04/2014 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in rettificazione (SR1)	6			<Operatore> ☒ Inserto errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Stato modifica: 20/07/2012	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4 48 Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in levigatura (SR4)	6				Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 25/06/2013	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4 48 Papagna, WLP 20/07/2012 compiuto
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante EDISON (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo Stato modifica: 14/04/2014	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4 48 Papagna, WLP 01/09/2013 compiuto
				<Utensili> ☒ Usura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza della serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5 60 Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
				<Utensili> ☒ Rottura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza della serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-process rottura utensile (Brankamp)	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5 60 Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto

Prima pagina della PFMEA EDISON SG1-SG4-SGRv.

Per la versione completa consultare la directory

\\Itb-s0011\BPM\+BPM Public\PFMEA\Progetto DCT250\Gearset

GETRAG			FMEA Processo				Numero: 1.1.1.1.1 Pagina: 1/293			
Tipo/Modello/Produzione/Lotto: 6DCT_250 - EDISON			Numero disegno: 250.1.5188.76 (SR1) Stato modifica:		Responsabile: GPS 1 Data:		Emesso : 24/07/2006			
FMEA/ Elemento: Status_SR1/SR4/SRRw - EDISON			Codice dell'operazione: - Stato modifica:		Responsabile: 250 PFMEA Team Data:		Emesso : 24/06/2013 Modificato: 05/05/2014			
Effetti / Effects	S	C	Modi di guasto / Failure Modes	Cause / Causes	Preventive Action	O	Prova di rilevamento / Detection Action	D IPR / RPN		
Elemento : Tornitura foro e distanze (Wolsor univerter c-2)										
Funzione: ☒ tornitura foro/distanze SR1/SR4/SRRw										
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in alimentatore camera 2 tornio soft	6		☒ diametro foro minorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008					
					Esperienza dalla serie	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
					Studio preliminare della capacità di processo					
					Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)					
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in dentatura	6			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008					
					Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
					Approvazione primo pezzo					
					Stato modifica: 31/05/2012					
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione "ciclo grasso" (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 31/05/2012 compiuto
					Approvazione primo pezzo					
					Stato modifica: 20/07/2012					
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 20/07/2012 compiuto
					Approvazione primo pezzo					
					Stato modifica: 25/06/2013					
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in saldatura	6			<Operatore> ☒ inserto errato	Stato iniziale: 27/10/2008					
					Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
					Stato modifica: 20/07/2012					
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante FOX (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 20/07/2012 compiuto
					Approvazione primo pezzo					
					Stato modifica: 25/06/2013					
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante EDISON (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	48	Papagna, WLP 01/09/2013 compiuto
					Approvazione primo pezzo					
					Stato modifica: 14/04/2014					
					Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione diametro esterno grezzo + misurazione smussi CAM 1+2 (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...)	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 14/04/2014 compiuto
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in levigatura (SR4)	6			<Utensili> ☒ Usura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008					
					Esperienza dalla serie	2	Misurazione a campione con Marposs in macchina	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
					Determinazione della durata utile					
					Contatore cicli utensile					
					Correzione automatica utensile tramite misura a campione in macchina (Marposs)					
<Effetti della tornitura soft errata sulle lavorazioni successive> ☒ serraggio ruota non possibile in levigatura (SR4)	6			<Utensili> ☒ Rottura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008					
					Esperienza dalla serie	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
					Determinazione della durata utile					
					Contatore cicli utensile					
					Monitoraggio in-process rottura utensile (Brankamp)					

Prima pagina della PFMEA EDISON SG1.

Per la versione completa consultare la directory

\\itb-s0011\BPM\+BPM Public\PFMEA\Progetto DCT250\Gearset