

312557

GETRAG		FMEA				Numero: 1.1.2.1.1					
		Processo				Pagina: 1/205					
Tipo/Modello/Produzione/Lotto: 6 DCT 250_Ronault_M5MT+ H5Ft ed EDISON solo DG		Numero disegno: 250.1.3692.76 250.1.4297.76 (DR2-RW) Stato modifica:		Responsabile: GPS1 Data: Getrag SpA		Emesso: 24/07/2008					
FMEA/ Elemento: Status_DR2/Rw - RENAULT_M5MT+ H5Ft ed EDISON solo DG		Codice d'operazione: - Stato modifica:		Responsabile: 250 PFMEA Team Data: Getrag SpA		Emesso: 10/02/2012 Modificato: 13/05/2014					
El-fet-ti / Effects	S	C	Mo-di di gua-sto / Failure Modes	Cau-se / Causes	Pro-ve-di-men-to pre-ven-ti-vo / Preventive Action	O	Pro-ve-di-men-to di ri-le-va-men-to / Detection Action				
Elemento : Tornitura foro a distanza (Wolsser univerior c-2)											
Funzione: ☒ tornitura foro/distanza ZR2											
<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 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	
	6			<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
	6			<Operatore> ☒ Inserto errato	Stato iniziale: 03/02/2012 Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante M5MT (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	72	Papagna, WLP 01/08/2012 compiuto	
				<Utensili> ☒ Usura utensile	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla 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 dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-processo rottura utensile (Brankamp)	2	Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
					Stato modifica: 27/10/2008 Esperienza dalla serie Determinazione della durata utile Contatore cicli utensile Monitoraggio in-processo rottura utensile (Brankamp)	2	Misurazione indiretta a campione (sodo ZR2 - stesso utensile) con Marposs in macchina Campionamento secondo Piano di Controllo	5	60	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
	6			☒ diametro foro maggiorato	<Macchina> ☒ Deriva della Capacità Macchina	Stato iniziale: 27/10/2008 Esperienza dalla 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	80	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto
				<Operatore> ☒ Setup errato	Stato iniziale: 27/10/2008 Istruzioni di lavoro (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	96	Papagna, WLP 11/03/2009 compiuto	
		8			<Operatore> ☒ Inserto errato	Stato iniziale: 03/02/2012 Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante M5MT (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo	3	Verifica dimensionale Primo Pezzo prodotto	4	96	Papagna, WLP 01/08/2012 compiuto
		8				Stato iniziale: 03/02/2012 Istruzioni di lavoro aggiornate per introduzione variante M5MT (ciclo di lavoro, piano utensili, ecc...) Approvazione primo pezzo	2	Controllo primo pezzo dopo cambio inserto	4	64	Papagna, WLP 01/08/2012 compiuto

Prima pagina della PFMEA DG.

Per la versione completa consultare la directory

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