


DOSSIER DI
PRODUZIONE



Documento: SCHEDA METODI DI COLLAUDO

Prodotto: Support commutateur - Stampo a fig. 2

RIFERIMENTI: VALEO

Area produttiva Mista

Reparto appartenenza: Stampaggio

Prodotti: Nuovi

Vettura di destinazione: J92

Disegni cliente: E1064284

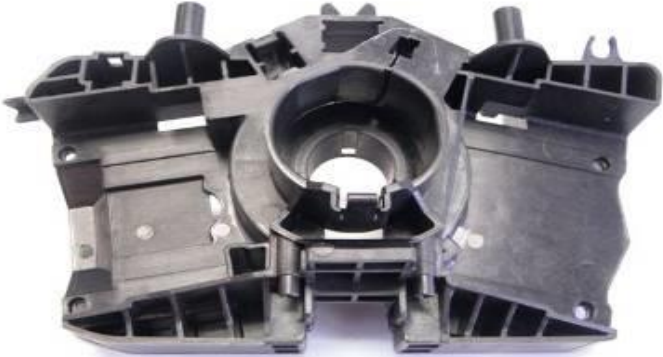
Esp. Mod: J del 07/01/2015

Modificati

SCHEDA METODI DI COLLAUDO

N°	CARATTERISTICHE DA CONTROLLARE	CLASSE Q	RIFERIMENTI	DESCRIZIONE MEZZO	FREQ.	ENTE	CARTA REGISTR.	PIANO DI REAZIONE
1	Quota (F-12) Ø 39,4 mm +0,2/-0	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMP. P/NP M.879	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
2	Quota (J-8) Ø 64,1 mm +0,25/-0	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMP. P/NP M.880	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
3	Quota (J-7) 27,3 mm ± 0,1 (Misurata su L2=0)	IFF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMP. P/NP M.881	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
4	Quota (I-15) 11,8 mm +0,2/-0,05	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	DIMA M.901NP M.902 P	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
5	Quota (F-12\I-10) x2 15,35 mm +0,15/-0,05	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	DIMA M.901NP M.902 P	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
6	Quota (H-5\D-6\E-12) x3 Ø 8 mm +0/-0,1	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	M.898 P/NP	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
7	Quota (D\G-5) x2 Ø 9 mm ± 0,1	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	DIMA M.899	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
8	Quota (J-15) x3 3,3 mm +0/-0,1	FF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMP. P/NP M.882	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
9	Quota (K-11) x2 Ø 5 mm + 0,05	IFF	ISTRUZIONE OPER. 020/17	DIMA M.900	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
10	Quota (H-13) 16,1 mm +0,25/-0	IFF	E1064284	CALIBRO	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
11	Qota (K-7) 10,6 mm ± 0,1	SPC	E1064284	COMPARATORE	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
12	Quota (C-10) 85,5 mm ± 0,2	SPC	E1064284	CALIBRO	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
13	Quota (F-5) 95 mm ± 0,2	SPC	E1064284	CALIBRO	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
14	Quota (K -11) 2,4 mm ± 0,09	-	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMPONE P/NP M.1165	BIL \ BCL	Q	081	AEFL
15	Quota (D-4) ø5 mm + 0,05	-	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMPONE P M. 1428	3 st \ 8 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
					BIL \ BCL	Q	081	AEFL
16	Quota (K -14) ø3,8 ±0,1 mm e 18 ±0,3 mm	-	ISTRUZIONE OPER. 020/17	TAMPONE P M.1429	3 st \ 8 ore	Q	101	ADEFL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
					BIL \ BCL	Q	081	AEFL
17	Assenza deformazione, bave e incompletezze (vedi istr. Operativa dedicata)	-	ATLANTE DIF.	VISIVO PER COMPARAZ.	BIL \ BCL	Q	081	AEFIL
					1 st \ 24 ore	Q	101	ABDEFIL
					1 st \ 2 ore	L	101	ABDEFIL
18	Verifica corretto utilizzo materiale : PP FV30% STAMAX 30YM240 Cod. 680290	-	E1064284	visivo	BIL \ BCL	Q	081	AE
19	Peso	-	TABELLA PESI	BILANCIA	BIL	Q	081	AEF
20	Verifica corretta registrazione sk ok demarrage	-	081	visivo	BIL	Q	081	AEFL

Istruzioni - Bozze:



Nel caso di non conformità segnalare il problema al Supervisore e/o alla Qualità

Piano di reazione : A-Blocco materiale; B-Verifica dello stampo; C-ANC al fornitore; D-Selezione pz; E-Avvisare capo turno; F-Regolazione macchina; G-Avviso cliente; I-Manutenzione stampo; L-Scarto
Ente: Q= Qualità; L=Produzione

Responsabile Emissione

Responsabile Verifica

Responsabile Approvazione

Data emissione : rev 1 I del 10/03/2017
Mod. 054