

SETUP APPROVAL AND LAST PART INSPECTION PROTOCOL
PROTOCOL DE APROBARE PROCES SI INSPECTIE ULTIMA PIEASA

SCHAEFFLER

Part name / Denumire piesa:	AU.SL182984-TB-0031	Order / Comanda:	2201877
Article no. / Nr. reper:		Quantity / Cantitate:	36
Drawing no. / Numar desen:	EOS SL 182984-TB-0032-15B	Machine set-up / Reglaj masina cu parametri proces conformi:	Sevãiafa ctio of
Revision and date / Revizia si data:	000/16-01-2013	Measuring devices set-up / Reglat dispozitive de masurare:	
Machine no. / Nr. masina:	P177630	Manufacturing process step / Etapa de lucru:	str.-dura
VALID ALSO FOR ORDER / VALABIL SI PENTRU COMANDA:		Order Mess / Comanda Mess:	
The machine was decontaminated by the scrap / rework parts from the previous order. / Masina a fost decontaminata de piesele rebut / re prelucrate de la comanda anterioara. X			
The documents from the previous order were removed. / Documentele de la comanda anterioara au fost retrase. X			
The supplied parts are identified and conform. / Piesele aprovizionate sunt identificate și conforme. X			
The measuring devices are clean and calibrated. / Dispozitivele de masurare sunt calibrate si curate. X			
The part was inspected according the mentioned drawing (results below). / Piesa a fost inspectata conform desenului mentionat (rezultatele in continuare). X			
... necessary documentation is available at manufacturing place. / Toata documentatia necesara este disponibila la locul de munca. X			
Personnel was trained regarding the usage of machine and measurement devices. / Personalul a fost instruit in ceea ce priveste utilizarea masinii si a dispozitivelor de masurare. X			
Measurement devices are valid as regards to the metrological confirmation and were verified before release regarding correct indication. / Dispozitivele de masurare sunt valide din punct de vedere confirmare metrologica si au fost verificate din punct de vedere al functionarii corecte. X			
The parameter values of the machine are according with the setup plan values. / Valorile parametrilor din masina corespund cu valorile din fisa de parametri. X			

Date of first part approval /
Data aprobare prima piesa: 5.01.2024

Production / Quality /
Productie / Calitate Sevãiafa ctio of

Nr. crt.	Characteristic / Caracteristica:	Measuring device / Mijloc de masurare:	Specified / Specificat:	Measured / Masurat:							
				First part / Prima piesa:		i.O.	n.i. O	Last part / Ultima piesa:		i.O.	n.i. O
				SN /Nr	43			SN/Nr			
4	VERIFICARE IDENT. LA INTRARE	Vizual	i.O.	10		X					
10	Verificare vizuala	Vizual	i.O.	10		X					
60	Diametru exterior	Sina cu ceas	560,33 ^{+0,1}	560,3	1	X					
62	Rugozitate Dext	Rugozimetru	3,2	1,751		X					
64	BATAIE RADIALA / variatie grosime	Dispozitiv ceas comparator	0,03	0,01		X					
66	CIRCULARITATE Dexter	Sina cu ceas	0,1	0,03		X					
68	PARALELISM Dexter	Sina cu ceas	0,020	0,01		X					
70	Diametru CDR	Sina cu ceas	522,94 ^{+0,1}	522,86		X					
72	Rugozitate CDR	Rugozimetru	3,2	1,788		X					
74	CIRCULARITATE CDR	Sina cu ceas	0,1	0,03		X					
76	PARALELISM CDR	Sina cu ceas	0,020	0,01		X					

80	Lățime bord	Micrometru	9,7-0,15	9,61	X			
90	LINIARITATE BORD	Messraum	0,003	0,0003	X			
100	BATAIE PLANABORD(URI)	Dispozitiv ceas comparator	0,000	0,02	X			
110	INCLINATIE BORD	Messraum	0,026±0,004	0,0265	X			
130	RUGOZITA (RA) supraf front bord	Rugozimetru	0,9	0,189	X			
156	CONTUR CRESTATURA	Vizual - ac de trasat	I.O.	10	X			

Piesa de protocol se promoveaza la pas ulterior de proces:

X

Da

Nu

Date of last part inspection /
Data inspectie ultima piesa:

Production / Quality /
Productie / Calitate

Derogare nr.: _____

Nr. piese / perioada: _____ Nr.SAP comenzi: _____

Remarks / Observatii:

In caz de autocontrol, este necesara semnatura operatorului de la masina; in caz contrar, este necesara deasemenea semnatura personalului de Calitate (ex. semnatura personalului din laboratorul de masurari pe protocol de masurare).

Aparatele de masura trebuie etalonate o data pe schimb cu exceptia celor care au prevazuta completare fise de plauzibilitate 1/zi.

In caz de neconformitate raportati-va la IN ISB 72009.

In caz de neconformitate a unui mijloc de masurare se reactioneaza conform IN ISB 20054.

Rubricile ce nu trebuie completate la operatia in curs vor fi marcate: "n.a."(neaplicabil)

Piesa de protocol se va pastra la masa de control, acolo unde este posibil, pe intreaga durata a valabilitatii protocolului. Decizia cu privire la utilizarea ulterioara a piesei de protocol apartine segmentului.

Piesele vor fi blocate pana la finalizarea tuturor masuratorilor si verificarilor solicitate in "Protocolul de aprobare proces si inspectie ultima piese".

Piesele produse sub incidenta regulilor mentionate mai sus, pot fi deblocate doar dupa validarea si semnarea "Protocolului de aprobare proces si inspectie ultima piese".

Marcajul "X" - reprezinta faptul ca acea caracteristica a fost verificata. Coloana in care este pozitionat X-ul reprezinta decizia luata in urma verificarii caracteristicii (i.O / n.i.O)

Protocolul de aprobare este valabil pe toata durata fabricatiei lotului / loturilor cu aceeasi referinta sau prin extindere 1 luna, cu exceptia cazurilor in care exista o schimbare de reper, cand se produce o avarie suficient de grava (dupa indicatiile departamentului de calitate), cand au loc opriri prelungite (mai mult de 48h) sau cand exista schimbari de scule.

Cerut de:	Data:	Ora:	Semnatura:
Prevazut pentru:	Data:	Ora:	Semnatura:
Pregatit de:	Data:		Semnatura:
Verificat de: <i>Goveiala</i>	Data: <i>5.01.24</i>		Semnatura: <i>[Signature]</i>
Verificat de catre pregatitor:	Data:		Semnatura:
Versiunea:A	Data: 14.10.2021	Elaborat: simonino	Validat: Cristea P.

*A.M.C valabil de la
reper F-552648 c/d. 2142736*

[Signature]



PROTOCOL ZEISS
QM - Messraum Hala 3

SCHAEFFLER

Measurement Plan
Param_Zyrola_AR_SL_2020

Date
January 5, 2024

* Comanda *
95953 SN. 42

Temperature workpiece
22.59

Time
2:37:09 PM

* Sap *
2201877 // AC // 2157331




Operator
Oproescu Alin

CMM EQ 12072033
WMM 076372

* Denumire reper *
EDP SL182984-TB-0032-ISB 000

Actual	Nominal	Upper Tol.	Lower Tol.	Deviation
--------	---------	------------	------------	-----------

= Bord =

	Descarcare_bord jos_Z 0.0265	0.0260	0.0090	-0.0090	┆- 0.0005
	INFO_Unghi_bord jos 0.5055 Unghi calculat indirect in functie de cotele de descarcare ale bordului	0.4966	0.1719	-0.1719	┆- 0.0090
	Liniaritate_Bord jos 0.0003	0.0000	0.0030		┆- 0.0003

Masuratoare Finalizata numarul 2023095953

Comanda 2201877 S/N 43-2157331
Productie

Status Demaraj Serie Nr. Piese/ Cda 1

Masina P12-PITTLER 630-2 Reper EDS SL 182984 TB 0032 ISB 000

Identificare familie pe baza -- Va rugam selectati --
instrucțiunii de verificare

Tip piesa Inele Zyrola Piesa prezinta Da Nu
muchii vii

Operatia Strunjire dura

Locatia

Info Caracteristici:

Data Sosire 05/01/2024 13:56:37

Operator productie Anghel, Cristian-Florin

Observatii

IO

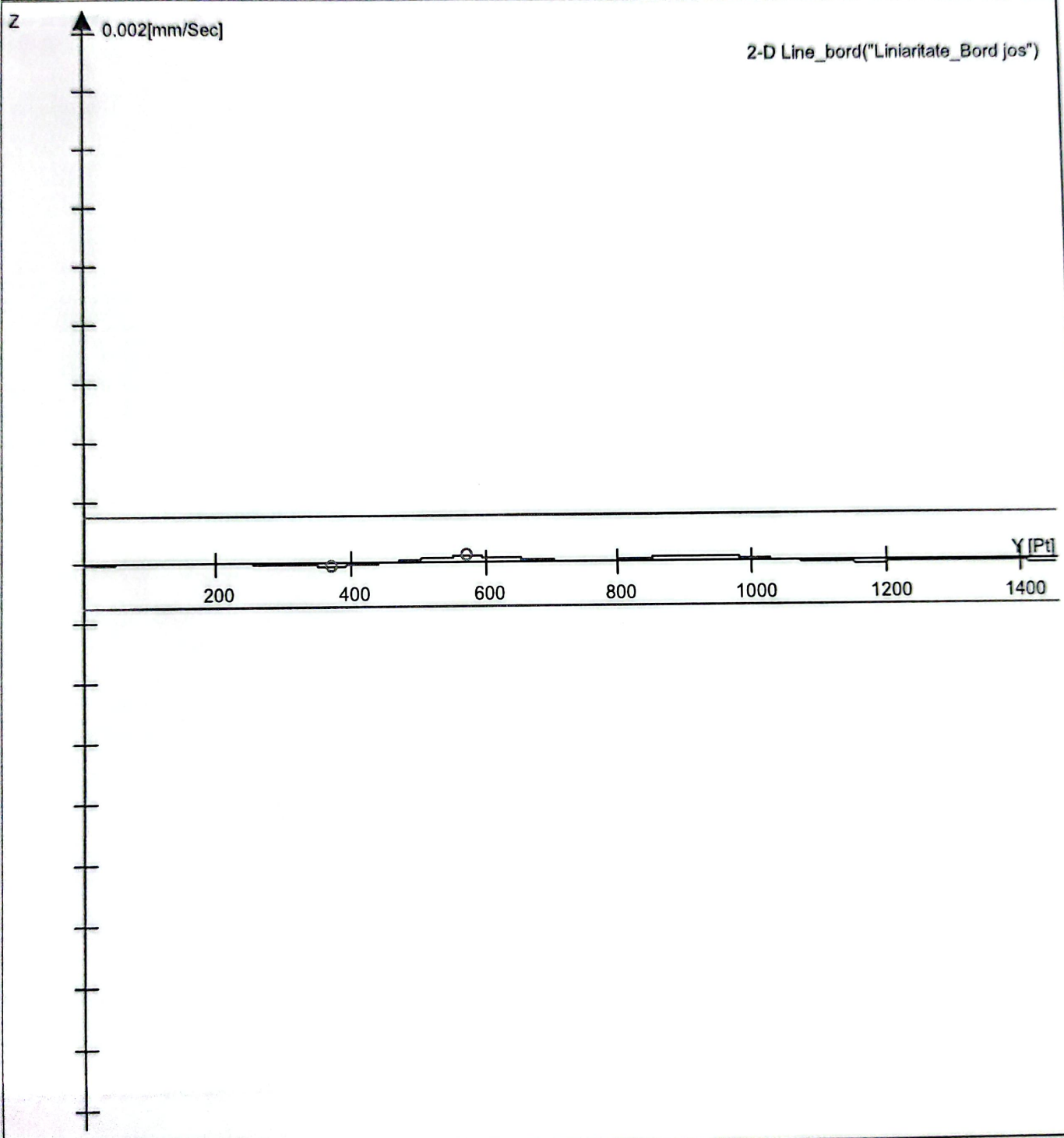
Data Start 05/01/2024 14:28:00
Masurare

Caracteristici de masurare

Caracteristici de masurare	Decizie
Liniaritate bord	IO
Unghi bord	IO

Data 05/01/2024 14:38:44
Finalizare

ZEISS	Calypso 6.6.2801	Carl Zeiss		Date January 5, 2024
				Order 95953 SN. 42
Part Number EDP SL182984-TB-0032-SV DIM	CMM Type SV DIM	Drawing No. * drawingno *	Department: Operator Signature:	Oproescu Alin
Measurement Plan Param_Zyrola_AR_SL_2020			Liniaritate_Bord jos	



Magnification									5000.0
No	Identifier	Actual	Tol.	Number of	Speed	Stylus Radi	F.Typ	L-C	UPR
1	Liniaritate_Bord jos	0.0003	0.0030	1451	1	1.5004	Gauss	0.8	