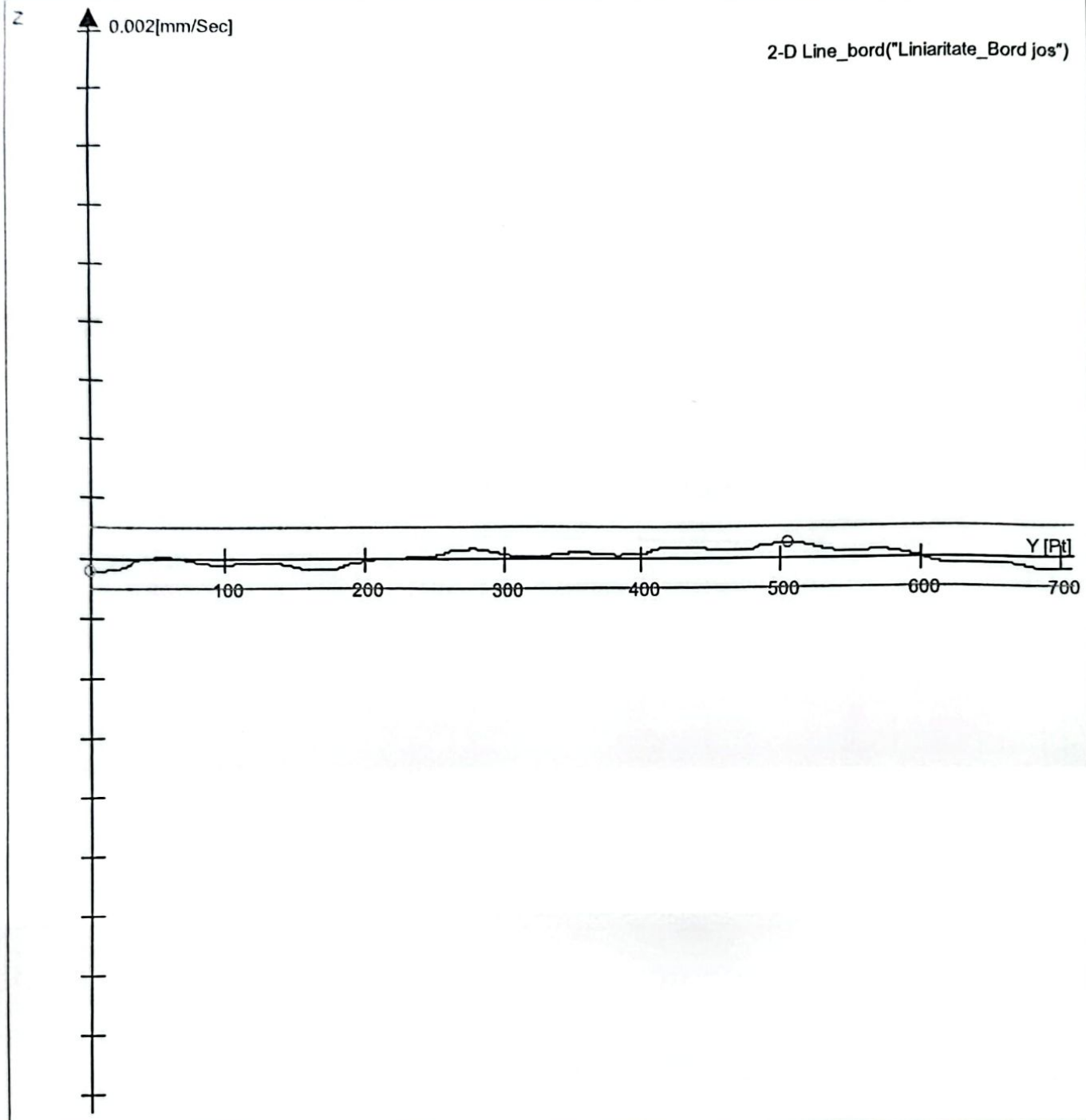
	Calypso 6.6.2801	<h1 style="text-align: center;">Carl Zeiss</h1>	Date May 17, 2024
			Order 28913 SN 21 2743825
Part Number EDS SL181880-E-0032-IS	CMM Type SVM1000	Drawing No. * drawingno *	Department: Operator Signature: Suhan Sergiu
Measurement Plan Param_Zyrola_AR_SL_2020	Liniaritate_Bord jos		



Magnification								5000.0	
No	Identifier	Actual	Tol.	Number of	Speed	Stylus Radi	F.Typ	L-C	UPR
1	Liniaritate_Bord jos	0.0009	0.0020	706	1	1.5008	Gauss	0.25	

Măsurătoare Finalizata numărul 2024028913

Comanda
Producte 2801721

Status Deturaj Serie

Masina P12-PITTLER 630-2

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

Tip piesa Inele Zyrola

Operatia -- Va rugam selectati --

Locatia

N/N 21 2711925

Nr. Piese/ Cda 1

Reper EDS SL 181880 E 0032 ISB 000

Piesa prezinta
muchii vii Da Nu

Info Caracteristici:

Data Sosire 17/05/2024 06:08:53

Operator
productie

Observatii

Data Start 17/05/2024 06:24:00
Masurare

Caracteristici de masurare

Caracteristici de masurare	Decizie
Liniaritate bord	IO
Descarcare bord	IO

Data 17/05/2024 06:34:21
Finalizare



PROTOCOL ZEISS
QM - Messraum Hala 3

SCHAEFFLER

Measurement Plan
Param_Zyrola_AR_SL_2020

Temperature workpiece
24.30

Operator
Suhan Sergiu

Date
May 17, 2024

Time
6:34:05 AM

CMM EQ 12072033
WMM 076372

* Comanda *
28913 SN 21 2743825

* Sap *
2693723//AB//

* Denumire reper *
EDS SL181880-E-0032-ISB 000 1

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

= Bord =

	Descarcare_bord jos_Z 0.0128	0.0130	0.0060	-0.0040	- - -0.0002
	INFO_Unghi_bord jos 0.4885 Unghi calculat indirect in functie de cotele de descarcare ale bordului	0.4966	0.2292	-0.1528	- - -0.0081
	Liniaritate_Bord jos 0.0009	0.0000	0.0020		- - 0.0009

80	Latime bord	Micrometru	9,8 - 0,15	9,71	<				
90	LINIARITATE BORD	Messraum	0,002	0,0007	>				
100	BATAIE PLANABORD(URI)	Dispozitiv comparator	0,160	0,101	>				
110	INCLINATIE BORD	Messraum	0,013 ^{+0,006} -0,003	0,0128	>				
130	RUGOZITA (RA) supraf front bord	Rugozimetru	0,9	0,163	>				
156	CONTUR CRESTATURA	Vizual - ac de trasat	i.O.	c-	>				
Piesa de protocol se promoveaza la pas ulterior de proces:						<input checked="" type="checkbox"/>	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>Sovigala</i>	Data: <i>17.05.21</i>	Semnatura: <i>[Signature]</i>							
Verificat de catre pregatitor:	Data:	Semnatura:							
Versiunea:A	Data:	14.10.2021	Elaborat:	simonino	Validat: Cristea P.				

Nr. Inel:

Comanda prelucrare moale:

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

SCHAEFFLER

Part name / Denumire piesa:	AU.SL101000-E-0031	Order / Comanda:	2693723								
Article no. / Nr. reper:		Quantity / Cantitate:	9 / 83								
Drawing no. / Numar desen:	BOS SL 101000 E 0031	Machine set-up / Reglaj masina cu parametrii proces conformi:	TAPORNA 10AK1 GB 0202								
Revision and date / Revizia si data:	AB. 2022.05.22	Measuring devices set-up / Reglaj dispozitivelor de masurare:									
Machine no. / Nr. masina:	P. 77620/2	Manufacturing process step / Etapa de lucru:	str.-dura								
VALID ALSO FOR ORDER / VALABIL SI PENTRU COMANDA:	2567025	Order Mess / Comanda Mess:									
The machine was decontaminated by the scrap / rework parts from the previous order. / Masina a fost decontaminata de piesele rebut / reprelucrate de la comanda anterioara.						✓					
The documents from the previous order were removed. / Documentele de la comanda anterioara au fost retrase.						✓					
The supplied parts are identified and conform. / Piesele aprovizionate sunt identificate si conforme.						✓					
The measuring devices are clean and calibrated. / Dispozitivele de masurare sunt calibrate si curate.						✓					
The part was inspected according the mentioned drawing (results below). / Piesa a fost inspectata conform desenului mentionat (rezultatele in continuare).						✓					
All necessary documentation is available at manufacturing place. / Toata documentatia necesara este disponibila la locul de munca.						✓					
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.						✓					
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.						✓					
The parameter values of the machine are according with the setup plan values. / Valorile parametrilor din masina corespund cu valorile din fisa de parametri.						✓					
Date of first part approval / Data aprobare prima piesa: (6.05.2025)			Production / Quality / Productie / Calitate			Jury					
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	21			SN/Nr			
4	VERIFICARE IDENT. LA INTRARE	Vizual	i.O.	10	✓						
10	Verificare vizuala	Vizual	i.O.	10	✓						
60	Diametru exterior	Sina cu ceas	500,23 -0,06	500,21	✓						
62	Rugozitate Dext	Rugozimetru	63	1,935	✓						
64	BATAIE RADIALA / variatie grosime	Dispozitiv ceas comparator	0,03	0,01	✓						
66	CIRCULARITATE Dexterior	Sina cu ceas	0,06	0,03	✓						
68	PARALELISM Dexterior	Sina cu ceas	0,015	0,01	✓						
70	Diametru CDR	Sina cu ceas	47,72 -0,01	47,7	✓						
72	Rugozitate CDR	Rugozimetru	63	1,409	✓						
74	CIRCULARITATE CDR	Sina cu ceas	0,06	0,03	✓						
76	PARALELISM CDR	Sina cu ceas	0,015	0,01	✓						