

Rapporto di non conformità

Nome cliente: Codice cliente:

Indirizzo: Paese:

Referente di vendita: Referente presso il cliente:

Reparto: Telefono referente:

E-mail referente:

1 Informazioni sull'ordine

Articolo numero: Lotto di produzione:

Numero fattura, pos.: Quantità reclamata:

Ordine cliente, pos.: Difetto ricorrente? Riferimento:

Quantità resa: Utensile dal Tool-O-Mat

Problema

Descrizione

Informazioni obbligatorie

Performance

Durata utile
Durata prodotto
Rotture

Immagini

Descrizione problema:

Campione

Rapporti

Logistica

Quantità
Prodotto errato
Imballaggio
Etichetta
Marcatura

Dimensioni

Dimensione del componente
fuori tolleranza

Metodi di misurazione usati:

Produzione

Forma dei trucioli
Scheggiature
Rugosità
Qualità della superficie
Lavorazioni mancanti
Prodotti misti
Problema di brasatura

Utensile

Problemi di serraggio pezzo
Parti di collegamento
non adeguate

Altri problemi:

2 Specifiche del materiale

Sigla del materiale Denominazione norma Resistenza alla trazione in N/mm² / durezza (HRC, HB, ecc.)

3 Refrigerante

emulsione Olio aria senza
 Lubrorefrigerazione minima (MQL) Pasta da taglio Pressione refrigerante bar

4 Dati di taglio

RPM (n) = n.di giri (Nella tornitura: diametro tornitura = mm)
 oppure
 Velocità di taglio (v_c) = m/min
 Avanzamento (v_f) = mm/min.
 oppure
 Avanzamento al giro (f) = mm/g. Avanzamento per dente (f_z) = mm
 Profondità di taglio (a_p) = mm
 Larghezza di taglio (a_e) = mm Profondità di foratura/tornitura mm

5 Foro

dal pieno nel foro precedente

6 Maggiori informazioni

Serraggio del pezzo da lavorare (esempio: dispositivo di bloccaggio)
 Fissaggio utensile: (esempio: Weldon BT50)
 Dimensioni (esempio: diametro esterno 25 mm)

7 Tipo di macchina

Produttore di macchine

Trapano Fresatrice Tornio
 Convenzionale CNC
 Prestazione del motore KW
 Posizione in lavorazione orizzontale verticale

8 Descrizione dettagliata di processi di lavoro e problemi

Descrizione