

ITALIAN VERSION

ESEMPIO DI STAMPO DI PRESSOFUSIONE

GEWISS		PROTOCOLLO DI MISURA / Measurement Report																																																																				
Ricerca e Sviluppo Research and Development		SERIE / Range	NUMERO / Report No.	VERSIONE / Rep. Revision	DATA / Date																																																																	
RIFERIMENTI / References		ORIGINE / Origin	NUMERO / Number		UFFICIO / Office																																																																	
CAMPIONATURA DATA / Sampling date		N° CAMPIONI / Samples no.	N° EQUIPAGGIO / Equipment	N° IMPI / Cavity no.	FORNITORE / Supplier																																																																	
20.06.2016		3	85MF0021	1																																																																		
CODICE / Item code		TABELLA DISEGNO / Drawing	DESCRIZIONE CODICE / Item description		PESO MEDIO / Weight																																																																	
56215353			CORPO DIS.MOTORE PROIET.A.P.SA		1,685kg																																																																	
MATERIALE / Material code		DESCRIZIONE MATERIALE / Material description			STRUMENTI UTILIZZATI (COD.) Used instruments (code)																																																																	
		LEGA ALLUMINIO EN AB 44300																																																																				
					COMPILATORE / Filled by																																																																	
N° RAPPORTO DI PROVA / Test Rep. No.		IMPATTO DEI MARCHI DI QUALITÀ - ARTICOLO SPECIALE / EC/Quality Marks impacts - Special Articles																																																																				
		Se l'Assessment di Qualità è stato fatto con l'Impatto dei Marchi di Qualità/Alternative di Fornitura sottoposto alla firma di Prop. Ind.le e Cert. Q.M. (Decreto) in tal caso per l'Impatto dei Marchi di Qualità/Alternative di Fornitura, deve essere firmato dal Prop. Ind.le e Cert. Q.M.																																																																				
NOTE / Notes																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">DISEGNO / Drawing</th> <th colspan="3">RISCONTRI / Notes</th> <th rowspan="2">NOTE / Notes</th> <th rowspan="2">F. TOL. Q. Tol.</th> <th rowspan="2">DECISIONE* Decision*</th> <th rowspan="2">MODIFICA Change</th> </tr> <tr> <th>RIF. Ref.</th> <th>POS. Pos.</th> <th>QUOTA Dimension</th> <th>TOL. SUP. Up Tol.</th> <th>TOL. INF. D. Tol.</th> <th>Q.TA. Q. ty</th> <th>TIPO Type</th> <th>VALORE Value</th> <th>MIN Min</th> <th>MAX Max</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>C-6</td> <td>0,75°</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>PER MIGLIORARE L'ESTRAZIONE DEL SEMILAVORATO, SI AUMENTA LO SFORZO DELLE 2 COLONNINE PER IL CENTRAGGIO DELLA SCHEDA LED</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>B-14</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INSERITO RIFERIMENTO RUGOSITÀ SABBIAATURA</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>B-5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INSERITO TOLLERANZE SU FORI FISSAGGIO OTTICHE</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						DISEGNO / Drawing			RISCONTRI / Notes			NOTE / Notes	F. TOL. Q. Tol.	DECISIONE* Decision*	MODIFICA Change	RIF. Ref.	POS. Pos.	QUOTA Dimension	TOL. SUP. Up Tol.	TOL. INF. D. Tol.	Q.TA. Q. ty	TIPO Type	VALORE Value	MIN Min	MAX Max	1	C-6	0,75°									PER MIGLIORARE L'ESTRAZIONE DEL SEMILAVORATO, SI AUMENTA LO SFORZO DELLE 2 COLONNINE PER IL CENTRAGGIO DELLA SCHEDA LED		2		2	B-14										INSERITO RIFERIMENTO RUGOSITÀ SABBIAATURA		2		3	B-5										INSERITO TOLLERANZE SU FORI FISSAGGIO OTTICHE		2	
DISEGNO / Drawing			RISCONTRI / Notes			NOTE / Notes	F. TOL. Q. Tol.	DECISIONE* Decision*	MODIFICA Change																																																													
RIF. Ref.	POS. Pos.	QUOTA Dimension	TOL. SUP. Up Tol.	TOL. INF. D. Tol.	Q.TA. Q. ty					TIPO Type	VALORE Value	MIN Min	MAX Max																																																									
1	C-6	0,75°									PER MIGLIORARE L'ESTRAZIONE DEL SEMILAVORATO, SI AUMENTA LO SFORZO DELLE 2 COLONNINE PER IL CENTRAGGIO DELLA SCHEDA LED		2																																																									
2	B-14										INSERITO RIFERIMENTO RUGOSITÀ SABBIAATURA		2																																																									
3	B-5										INSERITO TOLLERANZE SU FORI FISSAGGIO OTTICHE		2																																																									
CONFORMITÀ A DISEGNO / SPECIFICHE / Accordance to drawing / specification																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Scegliere tra NP / * NP Choose among</th> <th colspan="2">OK / OK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>OK / OK</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>KO - SI ACCETTA. SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted. Drawing updated</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>KO - SI ACCETTA. SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted. Adjust for next batch</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>						Scegliere tra NP / * NP Choose among		OK / OK		1	OK / OK			2	KO - SI ACCETTA. SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted. Drawing updated			3	KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted			4	KO - SI ACCETTA. SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted. Adjust for next batch			5	KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed																																											
Scegliere tra NP / * NP Choose among		OK / OK																																																																				
1	OK / OK																																																																					
2	KO - SI ACCETTA. SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted. Drawing updated																																																																					
3	KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted																																																																					
4	KO - SI ACCETTA. SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted. Adjust for next batch																																																																					
5	KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed																																																																					
ACCETTAZIONE LOTTO Batch accepted		INTRODUZIONE MODIFICHE Change to be introduced		PROSSIMO LOTTO Next batch																																																																		
PROSSIMO CONTROLLO Next Check		BENESTARE GENERALE Main Approval		CAMBIO DI STATO Status Change																																																																		
MOTIVO Reason																																																																						
ALLEGATI Enclosures																																																																						
QUALITÀ PRODOTTO / LABORATORIO Product Quality / Laboratory DATA / Date		RESP. QUALITÀ PRODOTTO CORPORATE Corporate Product Quality Manager DATA / Date		PROGETTISTA Designer DATA / Date																																																																		
FIRMA / Signature		FIRMA / Signature		FIRMA / Signature																																																																		
		RESP. NORME E MARCHI E CERTIFICAZIONE Industrial Property and Certification Manager DATA / Date		RESP. PROGETTAZIONE Design Manager SET / Area DATA / Date																																																																		
		FIRMA / Signature		FIRMA / Signature																																																																		

ESEMPIO DI STAMPO DI TRANCIATURA

Ricerca e Sviluppo Research and Development		SERIE / Range	NUMERO / Report No.	VERSIONE / Rep. Revision	DATA / Date
RIFERIMENTI / References		ORIGINE / Origin	NUMERO / Number		UFFICIO / Office
CAMPIONATURA DATA / Sampling date		N° CAMPIONI / Samples no.	N° EQUIPMENT / Equipment	N° IMP. / Cavity no.	FORNITORE / Supplier
1° CAMPIONATURA 07/12/2016		50	90MP0070		
CODICE / Item code	IND. / Rev. ind.	TABELLA-DISEGNO / Drawing	DESCRIZIONE CODICE / Item description		PESO MEDIO / Weight
54245154	0		ANCORA MOD. CTO 1-2P		3,39g
MATERIALE / Material code		DESCRIZIONE MATERIALE / Material description			STRUMENTI UTILIZZATI (COD.) / Used instruments (code)
		DC03 UNI EN10139 ISO 4954			
		RAMATURA sp. 3 ÷ 5µm			COMPILATORE / Filled by
N° RAPPORTO DI PROVA / Test Rep. No.		IMPATTO CE/MARCHI DI QUALITÀ - ARTICOLO SPECIALE / EC/Quality Marks impacts - Special Articles			
Se il documento di Testare ed il S.M. (con rispetto CE/Marchi di Qualità) è l'ultima di Fornitura, sottoposto a Test ed al Prop. ind. in Cert. If the document is for a special article/Engineering Change Order with Impact Markers/Supply change, it must be signed by Test Prop. and Cert.					
NOTE / Notes					

DISEGNO / Drawing							RISCONTRI / Notes					F. TOL. Q. Tol.	DECISIONE* Decision*	MODIFICA Change
RF. Ref.	POS. Pos.	QUOTA Dimension	TOL SUP. Up Tol.	TOL INF. D. Tol.	Q.TA. Q. ty	TIPO Type	VALORE Value	MIN Min	MAX Max	NOTE Notes				
1	A2	sp	1,2	0,03	-0,03	10			1,25	1,27		X		
2	A3		37,5	0,3	-0,3	10			37,51	37,53			1	
3	C1		9,6	0,2	-0,2	10			9,75	9,78			1	
	C1		1,6	0,1	-0,1	10			1,71	1,77	Profilo	X		
4	C1		1,6	0,1	-0,1	10			1,80	1,85	Rigonfiamento di piega	X		
	B4		2,1	DX	0,03	0	10		2,05	2,06		X		
5	B4		2,1	SV	0,03	0	10		2,04	2,06		X		
	B4		3	DX	0,1	-0,1	10		3,03	3,04			1	
6	B4		3	SV	0,1	-0,1	10		3,00	3,02			1	
	C3		0	DX	0	0	10		1,75	1,78	Quota =	X	1	
7	C3		0	SV	0	0	10		1,65	1,68	Quota =			
8	C2		6,2		0,05	-0,05	20	C	6,24	6,28		X		
9	C4		3,4		0,1	-0,1	10		3,31	3,39			1	
10	C4		0,5		0,1	-0,1	10		0,50	0,52			1	
	C4	II	0,5	DX	0,1	-0,1	10		0,47	0,51			1	
	C4	R	0,5	SV	0,1	-0,1	10		0,51	0,52			1	
	C4	DX	25	*	1	-1	10		24,97	25,68			1	
12	C4	SV	25	*	1	-1	10		25,42	26,00			1	
	D3	plan	0		0,1	-0,1	10		0,08	0,13		X		
13	D3		0		0,1	-0,1	10		0,34	0,41	Deformazione linearità V allegato	X		
14	D4		45	*	10	-10	10		44,00	45,75			1	
	D4		1,5		0,1	-0,1	10		1,23	1,27	Misurato dal centro R0,3	X		
15	D4		1,5		0,1	-0,1	10		1,37	1,41	Misurato su intersezione profili	X		
16	D4	R	0,3		0,1	-0,1	10		0,11	0,16		X		
17	E6	Cu	4	µm	1	-1	10		8,80	12,10	Ramatura 3 ÷ 5µm	X		
	C5		0,03		0	-0,03		0,05			Bava max ammessa	X		

18	C5	Bava						Presenza di bave e/o eccessi di ramatura V allegato	X		
19	C5	Sgranatura						Conforme		1	
20	C5	Seno di lamina con						Non visibile causa ramatura	X		
21	A2	Seno di tranciata						Conforme		1	
22	C2	ID piatto e lavatore						Non presenti	X		
23		Profili						Presenza di deformazioni V allegato	X		
24		Superfici						Presenza di un segno di lavorazione V allegato	X		
25		DC04						Vedere certificato fornitore e analisi Niton in allegato		1	


CONFORMITA' A DISEGNO / SPECIFICHE / Accordance to drawing / specification

Scegliere tra M1, * M1 Choose among	
1	OK / OK
2	KO - SI ACCETTA. SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted. Drawing updated
3	KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted
4	KO - SI ACCETTA. SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted. Adjust for next batch
5	KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed

ACCETTAZIONE LOTTO Batch accepted	INTRODUZIONE MODIFICHE Change to be introduced	PROSSIMO LOTTO Next batch
PROSSIMO CONTROLLO Next Check	BENESTARE GENERALE Main Approval	CAMBIO DI STATO Status Change


MOTIVO Reason	ALLEGATI Enclosures
------------------	------------------------

QUALITA' PRODOTTO / LABORATORIO Product Quality / Laboratory DATA / Date	RESP. QUALITA' PRODOTTO CORPORATE Corporate Product Quality Manager DATA / Date	RESP. NORME E MARCHI E CERTIFICAZIONE Industrial Property and Certification Manager DATA / Date	PROGETTISTA Designer DATA / Date	RESP. PROGETTAZIONE Design Manager SET / Area DATA / Date
FIRMA / Signature	FIRMA / Signature	FIRMA / Signature	FIRMA / Signature	FIRMA / Signature

	COMPILAZIONE PROTOCOLLO DI MISURA EXAMPLES OF COMPILATION OF MEASUREMENTS REPORT		Ediz. N° 2 of 30/06/17
	Allegato 2/Annex 2		Rev. N° 0 of 30/06/17
I501			Page 4/7

ENGLISH VERSION

EXAMPLE OF CASTING DIE

		PROTOCOLLO DI MISURA / Measurement Report			
Ricerca e Sviluppo Research and Development		SERIE / Range SMART	NUMERO / Report No. 10000350416	VERSIONE / Rsp. Revision 00	DATA / Date 21.11.2016
RIFERIMENTI / References RES.IL/pr 10000351231		ORIGINE / Origin ALTERNATIVA DI FORNITURA		NUMERO / Number	UFFICIO / Office QLP/qp
CAMPIONATURA-DATA / Sampling data 1ST. SAMPLING 17/11/16		N° CAMPIONI / Samples no. 1	N° EQUIPMENT / Equipment	N° IMP / Cavity no.	FORNITORE / Supplier
CODICE / Item code 56342629	IND. / Rev. ind. D	TABELLA-DISEGNO / Drawing	DESCRIZIONE CODICE / Item description DISSIPATORE SMART[4] 2 OT SABB		PESO MEDIO / Weight 742gr.
MATERIALE / Material code		DESCRIZIONE MATERIALE / Material description LEGA ALLUMINIO EN AB 44300			STRUMENTI UTILIZZATI (COD.) (Used instruments (code)) QPSG0023 - QPSG0001
N° RAPPORTO DI PROVA / Test Rep. No. 10000351231		IMPATTO CE/MARCHI DI QUALITÀ - ARTICOLO SPECIALE / EC/Quality Marks impacts - Special Articles <small>Se il documento AB è sostituito ad A.S./M.T con Impatto CE/Marchi di Qualità/Obiettivo di Fornitura, sottoposto alla firma di Resp. Ind. e Cert. If the document is for a special article/Engineering Change Note with Impact Mark/CE/Supply change, it must be signed by Ind. Resp. and Cert.</small>			
NOTE / Notes See also attached supplier's report and material certificate					


RIF. Ref.	POS. Pos.	DISEGNO / Drawing				RISCONTRI / Notes				NOTE Notes	F. TOL. O. Tol.	DECISIONE* Decision*	MODIFICA Change	
		QUOTA Dimension	TOL SUP. Up Tol.	TOL INF. D. Tol.	Q.TA' Q.ty	TIPO Type	VALORE Value	MIN Min	MAX Max					
VIEW FROM ABOVE														
1	D2	Ø	3,8	0,02	-0,03			3,76					1	
2	E3	Ø	3,8	0,02	-0,03			3,76					1	
3	D5	Ø	3,8	0,02	-0,03			3,76					1	
4	F1	Ø	3,8	0,02	-0,03			3,75					1	
5	F4	Ø	3,8	0,02	-0,03			3,76					1	
6	D1	Ø	3	0,025	-0,025			4,96				X	1	
7	D1	Ø	5,3	UP 0,025	-0,025			5,60		Hole conic		X	1	
8				DOWN 0,025	-0,025			5,44		BURRS		X	1	
9	D4	Ø	3	0,025	-0,025			4,96		BURRS		X	1	
10	D4	Ø	5,3	UP 0,025	-0,025			5,58		Hole conic		X	1	
11				DOWN 0,025	-0,025			5,43		BURRS		X	1	
12	G1	Ø	3	0,025	-0,025			4,99		BURRS			1	
13	G2	Ø	5,3	UP 0,025	-0,025			5,58		Hole conic		X	1	
14				DOWN 0,025	-0,025			5,47		BURRS		X	1	
15	G4	Ø	3	0,025	-0,025			5,00		BURRS			1	
16	G4	Ø	5,3	UP 0,025	-0,025			5,58		Hole conic		X	1	
17				DOWN 0,025	-0,025			5,43		BURRS		X	1	
18	C3		124	0,25	-0,25			124,00					1	
19	G3		123	0,25	-0,25			123,96				X	1	
20	E1	Ø	218	0,35	-0,35			218,00					1	
21				0,35	-0,35			217,75					1	
22	F2		62,8	0,1	-0,1			62,80					1	
23	E2		62,8	0,1	-0,1			62,85					1	
24	E3	Ø	125,6	0,1	-0,1			125,63					1	
25				0,1	-0,1			125,66					1	
26	E3	Ø	172,3	0,1	-0,1			172,27					1	
27				0,1	-0,1			172,33					1	
28	E3	Ø	195,6	0,1	-0,1			195,66					1	
29				0,1	-0,1			195,61					1	
30	G3	Ø	16,1	UP 0,03	-0,03			16,07					1	
31				DOWN 0,03	-0,03			16,15				X	1	
32	G3	Ø	16,1	UP 0,03	-0,03			16,16				X	1	
33				DOWN 0,03	-0,03			16,07					1	
34	D3	Ø	78,6	UP 0,1	-0,1			78,69					1	
35				DOWN 0,1	-0,1			78,66					1	

36			101,9	UP	0,1	-0,1			102,08				X	1
37	D3		101,9	DOWN	0,1	-0,1			102,03				X	1
38	E4		17,8		0,03	-0,03			17,98				X	1
SIDE VIEW														
39	G6		63,2		0,1	-0,1			63,13					1
40	G6		51,3		0,1	-0,1			51,60					1
41	G6		17,3		0,03	-0,03			17,60				X	1
42	D6		22		0,1	-0,1			21,97					1
VIEW FROM LOW														
43	C9		18	X2	0,03	-0,03			18,00					1
44			5,7	UP	0,025	-0,025			5,77				X	1
45	D10		5,7	DOWN	0,025	-0,025			5,88				X	1
46	H9		136,3		0,1	-0,1			136,15				X	1
47	D8	Ø	4,8		0,025	-0,025			4,70				X	1
48	D10	Ø	4,8		0,025	-0,025			4,70				X	1
49	E8	Ø	4,8		0,025	-0,025			4,70				X	1
50	E10	Ø	4,8		0,025	-0,025			4,70				X	1
51	E10	M	6		P	NP						CONFORME		1
52	F10	M	6		P	NP						CONFORME		1
SECTION A-A														
53			35,7	UP	0,1	-0,1			35,94				X	
54	E13		36,7	DOWN	0,1	-0,1			36,05				X	
55	C10	Planarity			MAX: 0,1				0,05					1
SECTION F-F														
56	D14		8		0,025	-0,025			8,02					1
57	F14		10		0,03	-0,03			10,03					1
58	L15	Material with sandblastic		EN AB 44300		The verification of the material it was executed with the sandblasting treatment, results: Al: 84,42% - Si: 13,24% - Fe: 1,24% - Cr: 0,12% - Zn: 0,09% - Cu: 0,073% - Mn: 0,047% (See data sheet in attached, and supplier's material certificate)						X	1	
59	L15	Material without sandblastic		EN AB 44300		The verification of the material it was executed without the sandblasting treatment, results: Al: 81,15% - Si: 17,71% - Fe: 0,90% - Cr: 0% - Zn: 0,05% - Cu: 0,073% - Mn: 0,05% (See data sheet in attached, and supplier's material certificate)						X	1	
60	H13	Burrs				Presence burrs inside the holes Ø 3mm and Ø 5,3mm. (See photo in attached)						X	1	
CONFORMITA' A DISEGNO / SPECIFICHE / Accordance to drawing / specification										SI				


*Scegliere tra NR / *NR Choose among:	
1	OK / OK
2	KO - SI ACCETTA. SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted. Drawing updated
3	KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted
4	KO - SI ACCETTA. SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted. Adjust for next batch
5	KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed

ACCETTAZIONE LOTTO Batch accepted	SI	INTRODUZIONE MODIFICHE Change to be introduced	NO	PROSSIMO LOTTO Next batch	PROD.
PROSSIMO CONTROLLO Next Check	PROD.	BENESTARE GENERALE Main Approval	SI	CAMBIO DI STATO Status Change	SI
MOTIVO Reason					
ALLEGATI Enclosures					


QUALITA' PRODOTTO / LABORATORIO Product Quality / Laboratory DATA / Date 19.12.16 FIRMA / Signature L. Pellegrinelli	RESP. QUALITA' PRODOTTO CORPORATE Corporate Product Quality Manager DATA / Date FIRMA / Signature	RESP. NORME E MARCHE E CERTIFICAZIONE Industrial Property and Certification Manager DATA / Date FIRMA / Signature	PROGETTISTA Designer DATA / Date 20.12.16 FIRMA / Signature M. Legrenzi	RESP. PROGETTAZIONE Design Manager SET / Area IL/pr DATA / Date 20.12.16 FIRMA / Signature M. Legrenzi
---	--	--	--	---

 1501	COMPILAZIONE PROTOCOLLO DI MISURA EXAMPLES OF COMPILATION OF MEASUREMENTS REPORT		Ediz. N° 2 of 30/06/17
	Allegato 2/Annex 2		Rev. N° 0 of 30/06/17
			Page 6/7

EXAMPLE OF BLANKING DIE

		PROTOCOLLO DI MISURA / Measurement Report			
Ricerca e Sviluppo Research and Development		SERIE / Range MT	NUMERO / Report No. 10000362292	VERSIONE / Rep. Revision 00	DATA / Date 27.06.2017
RIFERIMENTI / References RES.PW/pr		ORIGINE / Origin ALTER. FORN./ALTERN. SUPPLIER		NUMERO / Number	UFFICIO / Office QLP/qp
CAMPIONATURA-DATA / Sampling date 2ND. SAMPLING 27/06/17		N° CAMPIONI / Samples no. 500	N° EQUIPMENT / Equipment	N° IMP / Cavity no.	FORNITORE / Supplier
CODICE / Item code 54229257	IND. / Rev. ind. H	TABELLA-DISEGNO / Drawing 54213574	DESCRIZIONE CODICE / Item description CONTATTO MOBILE X FASE MT RV.H		PESO MEDIO / Weight 1,94gr.
MATERIALE / Material code		DESCRIZIONE MATERIALE / Material description Cu DHP UNI EN 12125-1652 COPPER			STRUMENTI UTILIZZATI (COD.) Used instruments (code) QPSG0001 - QPSG0004 - QPSG0023
					COMPILATORE / Filled by BENAMT
N° RAPPORTO DI PROVA / Test Rep. No.		IMPATTO CE/MARCHE DI QUALITA' - ARTICOLO SPECIALE / EC/Quality Marks impacts - Special Articles <small>Se il documento del fornitore al R.S./M.T. non riporta CE/Marche di Qualità/Other marks di Fornitura, sottoporlo alla Prova di Prova. Ind. e Cert. If the Document is for a special article/Engineering Change Note with Impact Mark/ES/Supply change, it must be signed by Inst. Prog. and Cert.</small>			
		NO			
NOTE / Notes Adjustment from PM n°: 10000354801 See supplier's report and certificate material in attached Checking executed by QCP n° 2023542033 in attached					

RIF.		POS.		DISEGNO / Drawing		TOL SUP.		TOL INF.		Q.TA' / Q. ty		TIPO / Type		VALORE / Value		RISCONTRI / Notes		NOTE / Notes		F. TOL. / O. Tol.		DECISIONE* / Decision*		MODIFICA / Change	
Ref.	Pos.	Dimension		Up Tol	D. Tol.									MIN / Min	MAX / Max										
1	B3	2		0,1	-0,1	30								1,95	2,00							1			
2	C3	2		0,1	-0,1	30								1,91	2,06							1			
3	C3	6		0,1	-0,1	30								5,83	6,04			See keyence report in attached	X			3			
4	C2	5		0,1	-0,1	30								4,94	5,01							1			
5	B2	1,6		0,1	-0,1	30	F							1,56	1,63							1			
6	C2	R	1	0,1	-0,1	30								1,00	1,10							1			
7	B1	68	°	1	-1	30	F							66,40	69,30			Actual production: 67,5° ÷ 68,3°	X			5			
8	A2	5	°	1	-1	30	F							4,30	5,09							1			
9	B4	9,3		0	-0,2	30	F							9,12	9,27			Radius Actual production: R 9,12 ÷ R 9,23				1			
10	B4	Letter type		L		30								ABSENT					X			5			
11	E2	2				10								1,97	1,98							1			
12	E2	Ø 2,05		0,3	0	30								2,05	2,07							1			
13	D4	Planarity 0,1		MAX: 0,1		10								0,005	0,04							1			
14	D3	Perpendicularity 0,1		MAX: 0,1		10								0,013	0,067			See keyence report in attached				1			
15	E6	Silver coating		3 ÷ 5 µm		10								3,60	4,00							1			
16	E2	Material		COPPER UNI EN 12125-1652										In conformity (See certificate material in attached)								1			
17		Burrs				30								Absent								1			
18		Imperfection												In conformity. Adjustment imperfection contact surface present in the first sampling								1			
19		Profile deformation												Persist presence crushing along the profile (See photo in attached)					X			5			
CONFORMITA' A DISEGNO / SPECIFICHE / Accordance to drawing / specification																		NO							

	COMPILAZIONE PROTOCOLLO DI MISURA EXAMPLES OF COMPILATION OF MEASUREMENTS REPORT		Ediz. N° 2 of 30/06/17 Rev. N° 0 of 30/06/17
1501	Allegato 2/Annex 2		Page 7/7

Scegliere tra NR / * NR Choose among:					
1	OK / OK				
2	KO - SI ACCETTA: SI AGGIORNA DISEGNO / KO - Accepted, Drawing updated				
3	KO (NON PENALIZZANTE) - SI ACCETTA / KO - Accepted				
4	KO - SI ACCETTA: SISTEMARE PER PROSSIMO LOTTO / KO - Accepted, Adjust for next batch				
5	KO - SISTEMARE / KO - Adjust needed				
ACCETTAZIONE LOTTO Batch accepted	NO	INTRODUZIONE MODIFICHE Change to be introduced	NO	PROSSIMO LOTTO Next batch	CAMP.
PROSSIMO CONTROLLO Next Check	CQ	BENESTARE GENERALE Main Approval	NO	CAMBIO DI STATO Status Change	
MOTIVO Reason					
ALLEGATI Enclosures					
QUALITA' PRODOTTO / LABORATORIO Product Quality / Laboratory	RESP. NORME E MARCHI E CERTIFICAZ. Industrial Property & Certification Manager	PROGETTISTA Designer	RESP. PROGETTAZIONE Design Manager		
DATA / Date 29.06.2017 FIRMA / Signature Pellegrinelli L.	DATA / Date FIRMA / Signature Non prevista	SET / Area RES.PW FIRMA / Signature Patelli G.	DATA / Date 05.07.2017	DATA / Date 06.07.2017 FIRMA / Signature Austoni G.	