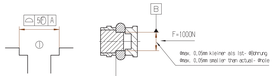
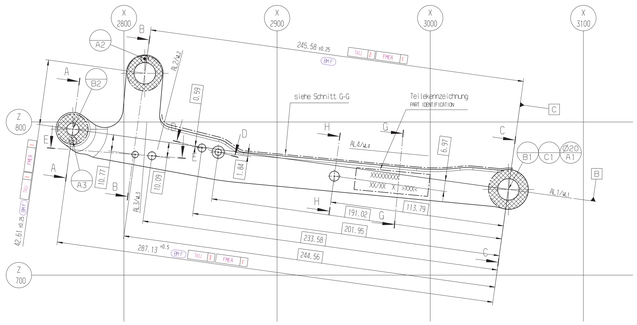
Schematische Darstellung der Bauteilpruefung:

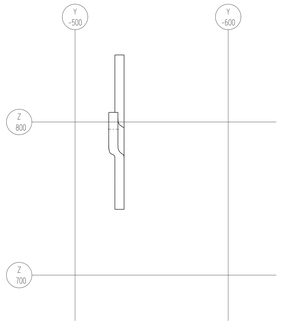
1. Aufnahme Bauteil im Bereich A1, B1, C1: Messtechnisch oder mittels Vorrichtung ist mit Valmet-Automotive abzustimmen
2. Pruefung Messbaendigkeit (freies Mass) im Bereich B2 (Lage ①)
3. Bauteil wird spannungsfrei in RPS aufgenommen.
4. Vermessung Bauteil nach Zeichnung.

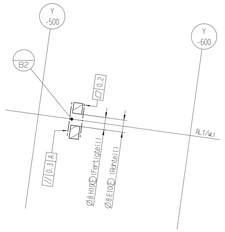
SCHEMATIC DEPICTION OF PART TESTING:

1. FIX PART IN SECTION A1, B1, C1: BY HOLDER/MEMBER OR WITH GAUGE SHOULD BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE
2. MEASURABILITY (FREE DIMENSION) IN SECTION B2 (POSITION ①)
3. THE PART IS ACCOMMODATED IN THE RPS WITHOUT TENSION.
4. MEASURE PART ACCORDING TO DRAWING

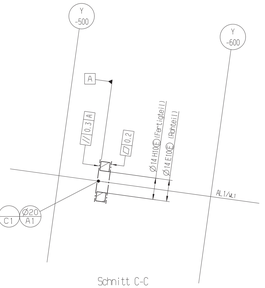




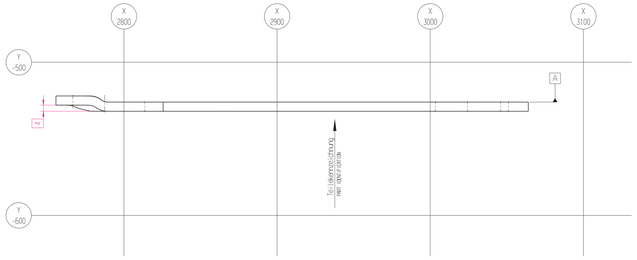


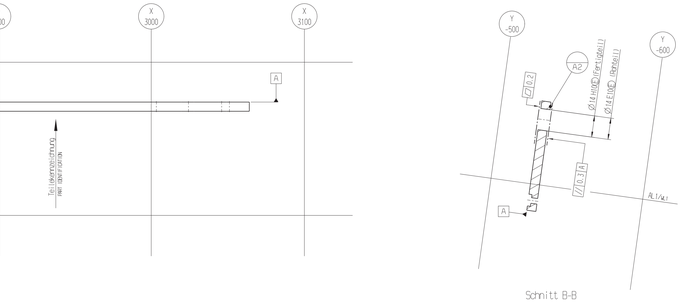


Schnitt A-A
SECTION CUT A-A

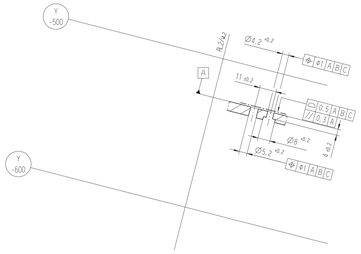


Schnitt C-C
SECTION CUT C-C

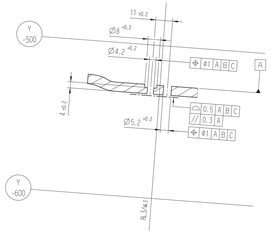




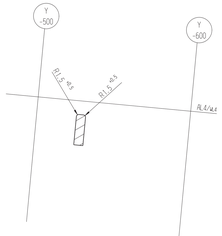
Schnitt B-B
SECTION CUT B-B



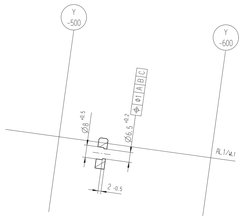
Schnitt D-D
SECTION CUT D-D



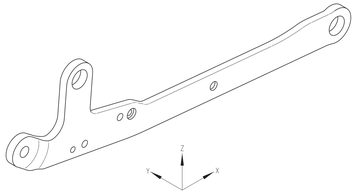
Schnitt E-E
SECTION CUT E-E



Schnitt G-G
SECTION G-G



Schnitt H-H
SECTION H-H



ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW

Werkstuck muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE CAPABLE OF E-COATING

Angeforste Radien:
Nicht-tangentiale Radieneinlaeufe sowie gratfreie Materialauftrag/-verformungen an der Bauteilkante insgesamt zul. auf max. 2/3 der theoretischen Radienkrummung.
MOLDED PARTS:
NON-TANGENTIAL RADII ENTRIES AND BURR-FREE MATERIAL BULGINGS AT THE CUTTING EDGE ARE PERMISSIBLE ALTOGETHER ON 2/3 OF THE THEORETICAL RADIUS CURVATURE.

Nicht bemasste Beschnitt- und Biegeradien sind dem Datensatz zu entnehmen.
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

An Biegekanten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulaessig.
AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.

Ueberschnittausklinkungen und Trennschnitte mit max. 0,5x5 gratfreien Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig.
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX. 0.5x5 CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Fuer Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist max. 50% Stanzausriss zulaessig.
MAX. 50% STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H10 AND MARKED CUTTING EDGES.

Stanzrichtung und -beschnitt muessen mit Valmet Automotive abgestimmt werden.
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Unbemasste Werkstuckkanten nach DIN ISO 13715: $L^{+0.5}_{-0.5}$ L^{+}_{-}
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Alle Masse gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechenbehandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Ebenheit fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und in 4ØS um die Drehpunkte.
FLATNESS FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR ØSS AROUND PIVOT POINTS.

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen:
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen.
Erfordernis einer fortlaufenden Teilenummerierung, z.B. fuer Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen,
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:
CHANGEABLE SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED.
REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH PHASE HAS TO BE COORDINATED.
PART IDENTIFICATION MUST BE REGRABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.: PART NO.:	XXXXXXXXX
Freigabestand: RELEASE:	-
Herstelldatum (KW/Jahr): MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):	XX/XX
Seite (L/R): SIDE (L/R):	X
Lieferanteninformation: MANUFACTURER INFORMATION:	-
Material nach VDA 260: MATERIAL ACC. VDA 260:	>XXX<

Umweltvertraeglichkeit:
Umweltrichtlinien gemaesz 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der jeweils gueltigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EWG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Messunfang und Messplan werden von QM Valmet Automotive definiert, Prueffrequenzen nach abgestimmten Pruefplan und SC-Matrix.
QUALITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY QM VALMET AUTOMOTIVE.
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

Mitgeltendes Dokument: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der QM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durchgefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
Cpk1.67 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%
ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF QM-VALMET AUTOMOTIVE:
IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:
CPK1.67 -> 65% CPK1.33 -> 75% CPK1.00 -> 85%

Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

Maszgeblich ist der deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

Anzahl QTY.	Merkmaleinstellung nach HP-02.01-A-01 FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01	
-	(SM S)	Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR SAFETY REASONS
-	(SM F)	Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL REASONS
3	(SM D)	Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach VW-Verfahrensanweisung gekennzeichnet sind, gelten als Nebenmerkmale
ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH ARE NOT SIGNED WITH SYMBOLS ABOUT VW PROCEDURE COUNT AS AUXILIARY FEATURE

Darstellung RPS-Auflageflaechen: (○) oder (◎)
ILLUSTRATION OF DATUM SURFACES:

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

H.. Hauptzuhalter / MAIN DATUM
U.. Unterstuetzung / SECONDARY DATUM

Ursprung-Bezugspunkt / DESIGN REFERENCE POINT: X: 000.000; Y: 000.000; Z: 000.000

Bezug / DATUM				Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Bezug DATUM	Bezugsstelle TARGET	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H		3051.037		-526.000		755.995		DO2me nur zur Pruefung Messwerdigkeit D-2me ONLY FOR MEASURABILITY
	A2		H		2813.598		-526.000		841.278		Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
	A3		H		2766.610		-522.000		787.759		Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
B	B1			H	3051.037		-526.000		755.995		-
	B2			H	2766.610		-522.000		795.259		-
C	C1	H			3051.037		-526.000		755.995		-

Unterlagen/ REFERENCES

DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DBL 8466
DIN ISO 965
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2
DIN EN 10048

Freigabe RELEASE	NR. NO.	Field Serv. Serv.	Datum DATE	Benennung/ name	Aen.-nr. REVISION NO.	No.	Beschreibung der Aenderung DESCRIPTION OF REVISION
	NB	1	-	08.12.2021	MSS	8/26/2021/0402	01	Werkstoffe WORKPIECES
	MB	2	DIV	05.12.2022	MSS	8/26/2022/0600	02	Elastik muss verschieben, Elastik muss nur 2x bis MIN MARS, MAXIMUM WELDING
		3	NVT	-	-	-	-	Schnitt, Ansicht neu BEZUG ZU ANDERE
	MS	4	CS	19.06.2023	VDA	8/26/2023/0403	03	Schnitt, Ansicht neu, Bezug zu andere Ansicht
		5	PB					Schnitt F-F entfernt SECTION F-F REMOVED

APPROVED
UNICKA
07/07/2023

Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten
NOTICE TO PROTECTION NOTICE DIN ISO 16016

VALMET AUTOMOTIVE

Werkstoffsorte: 6.0.0. 15
MATERIAL:

Werkstoff: MATERIAL: S420MC 1.0980/DIN EN 10149-2
Halbzeug nach DIN EN 10048

Gewichtsgl. WEIGHT: | Methode der Gewichtsermittlung METHOD OF WEIGHT CALCULATION

354 | errechnet CALCULATED

Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT: DBL 8466.01

DATUM/DATE	Profstatus/INSP. DATE	Freigabestatus/APPR. DATE	N./FIF. Nr. / FIN NR.
14.02.2020			-
gez./DRAWN	geprüft von/INSP. BY:	Freig. von/APPR. BY:	Erst.-Nr./FIRST NO.:
MSS			-

Benennung/TITLE:
ZB TOTPUNKTSTANGE LN L1/AE

Projektionsmethode: I PROJECTION METHOD: I
DIN ISO 128

links gezeichnet
LH AS SHOWN
rechts spiegelbildlich
RH MIRROR INVERTED

Massstab/SCALE: 1 : 1 / 2 : 1

Teil-Nr./PART NO.: 1016035MC / 1016036MC

Format: DIN A1
Blatt/SHEET: 1
von/OF: 1

TKU-Unterlagen
TKU-REFERENCES

Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
1-3	-	TKU-3D-Simulation

PMEA-Unterlagen
PMEA-REFERENCES

Nr. No.	Feld GRID	PMEA-Titel PMEA-TITLE
1	C6	A236 D-PMEA
2	B11	
3	E9	A236 D-PMEA

Wenn nicht anders angegeben gelten folgende allgemeine Form- und Lagetoleranzen nach DIN EN ISO 1101
Geometrische Produktspezifikation (GPS) - Geometrische Tolerierung
WHEN NOT DEFINED FOLLOWING FORM AND POSITIONAL TOLERANCES ARE VALID ACC. DIN EN ISO 1101:
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATION (GPS) - GEOMETRICAL TOLERANCING

Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometrieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
⏥	0.6	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	1.0	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	0.6	Rechtwinkligkeit PERPENDICULARITY	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⌓	2.0	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
⌔	2.0	Flaechenprofil SURFACE PROFILE	Flaechen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
⌖	1.0	Position POSITION	Achsenelemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
◎	-	Konzentrizitaet / Koaxialitaet CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
⌯	-	Symmetrie SYMMETRY	-