

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
1L	Komplettierte Motor/Getriebeeinheit mit Transporthaken am Kran in Nest umsetzen	Kran mit Lasthaken	Reihenfolge im Rack			Sequenz	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante ) Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell			Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
1L	Label picken und in Aufnahme AGV.- Fahrzeug stecken	Hand		richtiges Label		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur
				Lesbarkeit Bauzettel		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Lesbarkeit prüfen ggf. Teil austauschen
1L	Label bei Japan Fahrzeuge zuordnen		Position/Lage (verdreht)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Soll - Ist	Korrektur
				richtiges Label		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur
2L	Motorstützen und Slave Tools auswählen und aufsetzen	- Hand	Richtige Motorstützen			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zur Kennzeichnung	Korrektur
			Position/Lage (verdreht)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (verriegelt); Sichtprüfung	Korrektur
3L	Motor picken und aufsetzen und Motor 2mal scannen	Kran mit Lasthaken AGV - Fzg.		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Label; Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
				Richtige Position	CI	QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Auflage der Stützen; Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur Teil austauschen
			Richtiger Lasthaken			Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	Kran	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur Teil austauschen
		Handscanner		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
3L	Getriebe picken und auf AGV -Fahrzeug legen, nur Getriebe für FNA	Kran mit Lasthaken		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
		Handscanner		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
4L	VIN-Nr. prägen (automatisch)	Roboter		Richtige VIN		PTS - Daten	Roboter Software	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation im PTS (SPS);	QWP.751.010.01
				Position/Lage		vorgegebene Prägefläche	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	QPS.830.200.09; Korrektur, ggf Back up System nutzen
				Lesbarkeit		Referenzbilder	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur, ggf Back up System nutzen
5L	VIN-Nr. prägen (manuell- Backup-System) VIN-Nr. prägen auf Getriebe	Präger	Lichtsignal Präger	Richtige VIN		PTS - Daten	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	QPS.830.200.09; Korrektur
							automatisch (Getriebeprägen)	100%/0	100%	Abgleich der Prägedaten. Bei Auflag von 2 Aufträgen ertönt ein Warnsignal	Info an Teamleiter
				Position/Lage		vorgegebene Prägefläche	visuell Präger	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	QWP.751.010.01
				Lesbarkeit		Referenzbilder	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur, ggf Back up System nutzen
6L	Prägung prüfen (Motor und Getriebe)	Lackstift		Richtige VIN		PTS - Daten	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung - Abgleich Baulabel mit Prägung	QWP.751.010.01
				Position/Lage		vorgegebene Prägefläche	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur gem. QWP.751.010.01
				Lesbarkeit		Referenzbilder	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung; OK - Markierung	Korrektur gem. QWP.751.010.01
				Layout		Leerzeichen zw. Motorcode und	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an TL

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
						VIN					
6L	Montage Schlauch 6B851 an Motor	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
6L	Montiere Staubschutz in Anlasseröffnung	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
6L	Montage Motorkabel 1 Stecker hinter Ölfilter	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Stecker verrastet/gesteck t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
				gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
6L	Clipse Kabel mit Tannenbaumclip an Motor	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
				Richtige Position		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
				gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				)							
6L	Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel kleben	Hand		Richtiger Code		PTS Daten	Scanner Software	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige (Station 8)	Korrektur
				Position		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Handscanner Stat 8L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
6L	Montage 1 Stehbolzen zur Positionierung des Anlasserkabel	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
6R	Entferne Öleinfülldeckel	Hand		Nicht demontiert		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Sammelbehälter			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
6R	Wähle Halter RR und lege auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
6R	Wähle Schlauch * 8C351 * und lege auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 12L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
6R	Handstart 1 Stehbolzen Katyhalter	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			min 3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben/Mutt tern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
6R	Verschraube 1 Stehbolzen Katyhalter	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
7L	Montage Spannrolle mit 2 Schrauben	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
7L	Wähle Lima und lege auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
7R	Montage Öleinfülldeckel	Hand		Teilnummer	SC	Baulabel/QPS; QWP.751.010.34	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
7R	Verschraube 1 Stehbolzen	Schrauber	Drehmoment		SI	1 x 4,1 Nm +/-	Dehmomentaufn	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und	Prozess wiederholen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
	Motorabdeckung					0,7 Nm	ehmer			Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
7R	Montiere Vaporleitung	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Stecker verrastet/gesteckt		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
7R	Montage Stehbolzen und Top Cover an Motor	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			richtige position			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
7R	entferne grünes Tape Motorkabel	Hand		entfernt		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
8L	Getriebe picken und auf AGV -Fahrzeug legen, Getriebe scannen	Kran mit Lasthaken		Teilnummer		WES	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/ Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
		Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
8L	Scanne Motorcodelabel (Siehe St. 06L)										

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
9L	Verschraubung Getriebe	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	4 x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS) Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfol ge		SI	QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zu Teil ( Variante )	Korrektur
				alle Schrauben / Muttern	SI	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
9L	Schrauben Getriebe Motor andrehen	Hand		Anzahl Schrauben		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Richtige Position		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	- Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
9L	GCC Label aufkleben an Getriebe bei GCC Staaten	Hand		Teilenummer/S equenznummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	GCC Label nachkleben
9L	Handstart 1 Stehbolzen Katyhalter	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			min 3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben/Mutt tern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
9L	Montage Lima von Hand mit 3 Schrauben	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
						nderfreigabe					
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
9M	Getriebe fügen	Kran mit Lasthaken		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Richtige Position / Lage (verdreht )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
9M	Montage A/C Bracket mit 1 Schraube und 1 Mutter von Hand	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	QPS.830.200.09 Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
9M	Muttern für Vaporleitung andrehen	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
9R	Verschraubung Getriebe	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	4x47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS) Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfol ge		SI	QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zu Teil ( Variante )	Korrektur
				alle Schrauben / Muttern	SI	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
9R	Schrauben Getriebe Motor	Hand		Anzahl		QPS / visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil	Prozess wiederholen



Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
	andrehen			Schrauben		Hilfe					( QWP.751.200.01)
				Richtige Position		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	- Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
9R	PTU fügen	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Richtige Position / Lage (verdreh )		WES	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
9R	Schrauben PTU andrehen	Hand		Teilenummer		WES	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		WES	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
9R	Montage Halter PTU 2 Schrauben handstart	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante ) Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben / Stehbolzen		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
11L	Montage Kabelhalter an Getriebe	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				Vollständigkeit Schrauben/Mutt ern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
11R	Wähle Stehbolzen und Schrauben Halter Rollrestriktor und lege auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
11R	Schraube Halter PTU in Motorblock andrehen	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			min 3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
11R	Verschraubung PTU	Schrauber	Drehmoment		CC	5 x 80,0 Nm +/- 12 Nm	akustisch	100%/0	100%	Klickgeräusch	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	CC	WES	physikalisch	100%/0	100%	Anzahl, OK - Markierung	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 61,20 Nm Max 110,40 Nm	Messschlüssel, innerhalb von 5 Minuten nach der Verschraubung	5 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12L	Montage Schlauch 8C351 mit C-Clip an Motor	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
12L	Verschraubung Getriebe	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	2 x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS) Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfol		SI	QPS / visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zu Teil ( Variante )	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
			ge			Hilfe					
				alle Schrauben / Muttern	SI	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
12L	Scanne Schlauch 8C351 (Siehe St. 06R)										
12L	Verschraubung 1 Schraube und 1 Mutter A/C Bracket	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 25 Nm +/-3,8 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
12R	Entlüftungsschlauch PTU montieren und clipsen	Hand		Teilnummer		WES	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		WES	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		WES	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
12R	3 Stehbolzen Motorlager auf AGV legen	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
12R	Montage Halter Rollstriktor	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante ) Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit		QPS/visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
				Schrauben / Stehbolzen		Hilfe				(montiert)	
		Kamerasystem Stat 35		Variante / Vorhandensein		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen / montieren
12R	Verschraubung Halter Rollstriktor ( Variante )	Elektroschrauber	Drehmoment		CC	3 x 80 Nm +/- 12 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK-Signal) im PTS ( SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	CC	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 61,20 Nm Max 110,40 Nm	Dehmomentaufn ehmer	5 St/0	1/Schi cht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12R	Verschraubung 1 Schraube Halter PTU	Schrauber	Drehmoment		SC	1 x 62,5 Nm +/- 9,4 Nm	akustisch	100%/0	100%	Klickgeräusch	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	SC	WES	physikalisch	100%/0	100%	Anzahl, OK - Markierung	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	SC	Residual Torque Min 47,79 Nm Max 86,28 Nm	Messschlüssel, innerhalb von 5 Minuten nach der Verschraubung	5 St/0	1/Schi cht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
14L	Montage Anlasser	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
14L	Montage B+ Kabel an Lima	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
14L	Kabelhalter und Muttern auf AGV ablegen	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
14L	Montage Clip an Schlauch und clipse an Motor	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
14L	Montage B- Kabel mit 1 Schraube	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position / Lage ( verdreht )		QPS / visuelle Hilfe	- visuell	100%/0	100%	- Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 15L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
15L	Scanne B- Kabel siehe Station 14L										
15L	Verschraubung Anlasser	Schrauber	Drehmoment		CC	4 x 35 Nm +/- 5,3 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	CC	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 26,73 Nm Max 48,36 Nm	Dehmomentaufn ehmer	5 St/0	1/Schi cht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
15L	Montage Kabelhalter über Anlasser	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
15L	Verschraubung B+ Kabel an Lichtmaschine	Schrauber	Drehmoment		CC	1 x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Dehmomentaufn ehmer	5 St/0	1/Schi cht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
15R	Montiere PTU Hitzeschild mit 3 Schrauben	Hand		Teilnummer		WES	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Position / Lage ( verdreht )		WES	- visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
15R	Verschraube 2 Schrauben Katyhalter	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 25 Nm +/-3,8 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
15R	Montage Katyhalter mit 2 Schrauben	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante ); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
15R	Verschraube 2 Muttern Vapourleitung	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 25 Nm +/-3,8 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
17L	Verschraubung B- Kabel	Elektroschrauber	Drehmoment		CC	1 x 47,5 Nm +/- 7,2	Drehmomentaufnehmer	100%/0	100%	- Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK-Signal) im PTS ( SPS) -Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufnehmer	5 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
17L	Verschraubung Spannrolle	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
17L	Verschraubung Lichtmaschine	Schrauber	Drehmoment		SI	3 x 25 Nm +/-3,8 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubungen	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
17R	Lege Halter Zwischenwelle auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
17R	Montage Halter Schaltseil	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Handscanner	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu	Lesbarkeit prüfen;

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
		Stat 23L								Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen; ggf. Prozessabbruch durch autorisierte Person
17R	Nehme Halter Kupplungsleitung und montiere mit einer Schraube unter Halter Schaltseil an Getriebe	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
17R	Montage Motorkabel 1 Stecker Vapourleitung	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Stecker gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch	Korrektur
17R	Verschraubung Hitzeschild PTU	Knickschlüssel	Drehmoment		SI	3 x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	akustisch	100%/0	100%	Klickgeräusch	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	SI	QPS / visuelle Hilfe	physikalisch	100%/0	100%	Anzahl, OK - Markierung	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
17R	Montage 1 Clip PTU Schläuche an Stehbolzen Halter RR	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
18L	Motorkabel verlegen und stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QPS.830.200.09)
				Richtiges Routing		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur



Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				Stecker gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch physikalisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
19L	Montage 3 Stehbolzen Motorlager	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedrehen			min 3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben/Mutt tern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
19L	Montage Vapourleitung mit 1 x Clip und schließen	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
19L	Motorkabel verlegen und stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QPS.830.200.09)
				Richtiges Routing		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
				Stecker gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch physikalisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
19R	Montage 1 Schlauch 18K582 an Motor und PTU	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
19R	Verschraubung 1 Schraube Motor Getriebe	Schrauber	Drehmoment		SI	1 x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
19R	Montage 1 Clip an Motor (Hegosensor)	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Stecker gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch	Korrektur
19R	Montage 1 doppel C-Clip an Getriebe	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
22L	Montage Motorkabel mit 1 x Clip an Bracket Getriebe	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
				Clipposition		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
22L	Verschraubung 3 Stehbolzen Motorlager	Schrauber	Drehmoment		SI	3 x 30 Nm +/- 4,5 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
22L	Montage Flachriemen und spanne Spannrolle	Hand, Hilfswerkzeug		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
										Sichtprüfung	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
22L	Verschraubung 1 Mutter Kabelhalter MMT6 Getriebe	Schrauber	Drehmoment		SI	1 x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
22R	Montage 2 Stehbolzen Turbo	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
22R	Montage Halter Zwischenwelle	Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	QPS.830.200.09 Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Kamerasystem Stat 35		Variante / Vorhandensein		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen / montieren
22R	Verschraubung 2 Schraube Halter PTU und Schutzkappe wieder montieren	Elektroschrauber	Drehmoment		SC	2x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern		QPS/visuelle Hilfe	PTS	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	SC	Residual Torque	Messschlüssel,	5 St/0	1/Schi	Darstellung in Prozessregelkarte mit	Drehmomentänderung

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
						Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	innerhalb von 5 Minuten nach der Verschraubung		cht	Grenzwerten	nach Absprache mit Kunde.
		Hand		Position/Lage Schutzhülse		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
23L	Montage Schlauch 8260 an Motor	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		Strichmarkierung	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
23L	Scannen Anlasserkabel im richtigen Sequenzfach siehe Station 100										
23L	Montage B+ Kabel mit 1 x Clip an Bracket Getriebe	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
23L	Verschraube Stehbolzen Motorabdeckung	Schrauber	Drehmoment		SI	1 x 8 Nm +/- 1,2 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
23L	Scanne Halter Schaltseil siehe Station 17R										
25L	Handstart Muttern Slave Tools (Motor)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedreht			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit		QPS/visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				Schrauben		Hilfe				(montiert)	
25L	Montage Schlauch 8C351 an Ölfilter	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
25L	Schlauchschelle entriegeln 8260	Entriegelungswer kzeug		Schelle entriegelt	SC	PTS - Daten	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen
25L	Schlauchschelle entriegeln 6B851	Entriegelungswer kzeug		Schelle entriegelt	SC	PTS - Daten	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen
25L	Schlauchschellen entriegeln 8C351	Entriegelungswer kzeug		Schelle entriegelt	SC	PTS - Daten	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen
25L	Montage Schlauch 8286 an Motor	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
25L	Schlauchschellen entriegeln 8286	Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuelle Hilfe	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur
				Position Schlauchschell e		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur
25L	Lege PTU Schlauch	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
	18C266 auf AGV									(Variante); Sichtprüfung	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
25R	Verschraubung 2 Stehbolzen an Turbo	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
25R	Verschraubung Halter Zwischenwelle ( Variante )	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	3 x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK-Signal) im PTS ( SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	SI	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
25R	Verschraubung Halter Schaltseil und Halter Kupplungsleitung	Schrauber	Drehmoment		SI	3 x 25 Nm +/- 3,8 NM	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
26L	Verlege Schlauch - 18K582- und -18C266- und clipse 2 mal in vorhandene Clips	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)
				Richtiges		QPS / visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
				Routing		Hilfe				montiert )	
				Clip gesteckt / verrastet ( Rastgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
26L	Montage Schlauch 18C266 an Motor und PTU	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		Markierung	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
26L	Montage Abdeckkappe B+	Hand		Position		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
26L	Verschraube 1 Stehbolzen für Katyhalter	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	1x 10,5 m +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
26L	Montage 1 Clip von Schlauch 18K582 an Schraubenende	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip;	Korrektur
28L	Montage Motorkabel 1 Stecker AC Kompressor	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Stecker gesteckt/verrast et		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	"Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung"	Korrektur
28L	Löse 1 Froststopfen für Blockheater mit Schlagschrauber (Variante)	Luftschrauber		Stopfen entfernt		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
28L	Handstart Blockheater	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
28L	Montage AC Kompressor mit 3 Schrauben	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	"Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
										Sichtprüfung"	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
			Richtig angedreht			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Richtige Schraube		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Scannen von Hand		Teilenummer		Baulabel / QPS	Scanner Software	100%/0	100%	Vergleich PTS Daten zu Barcodeinhalt Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen ggf. Teil austauschen
28L	Verschraubung AC Kompressor	Elektroschrauber	Drehmoment	Teilenummer	SI	3 x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS) Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Drehwinkel		SI	max 60°	Drehwinkelaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS) Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				alle Schrauben / Muttern	SI	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
30L	Montage Slave Tools (Getriebe)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
30L	Montage Getriebehalter	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	QPS.830.200.09 Korrektur
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur



Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
			Process	Product				Size	Freq.		
30L	Verschraubung Getriebehalter	Elektroschrauber	Drehmoment		CC	3 x 80 Nm +/- 12	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK-Signal) im PTS ( SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
				Anzahl Verschraubung	CC	QPS / visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 61,20 Nm Max 110,40 Nm	Dehmomentaufn ehmer	5 St/0	1/Schi cht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
30L	Verschraubung Blockheater (Variante)	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	1x 40 Nm +/- 6 Nm	Drehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation ( Werte oder OK-Signal) im PTS ( SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen ( QWP.751.200.01)
31L	Montage Anlasserkabel (B+ Kabel) mit 2 x Clip an Anlasserbracket	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
				Clipposition		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
31L	Montage B+ Kabel mit 1 x Studclip auf Stehbolzen über Anlasser	Hand		Routing		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet ( Klickgeräusch )		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
31L	Montage Doppel C-Clip an Motorkabel und B- Kabel	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clip gesteckt / verrastet		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				( Klickgeräusch )							
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
31L	Verschraube Stehbolzen zur Positionierung Anlasserkabel	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
31L	Montage schließbare Clip B+ Kabel an Motorkabel	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
31L	Montage 1x Clip B- Kabel an Motorkabel	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/So nderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
31L	Verschraubung 2 Muttern Kabelhalter über Anlasser	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS/visuelle Hilfe	Signal der Schraubersteuer ung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
31R	2 Schlauchschellen entriegeln 18K582 und 18C266	Entriegelungswer kzeug		Schelle entriegelt	SC	PTS - Daten	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen
31R	Montage Strechy Belt (Riemen auflegen) Handtool	Hand, Hilfswerkzeug		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)

Stat ▲ Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
			Process	Product				Size	Freq.		
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
33L	Motorkabel sichern	Hand	Klettband fest			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Vollständigkeit		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
33L	Schlauchschellen entriegeln 18C266	Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuelle Hilfe	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur
						akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur	
				Position Schlauchschell e		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur
33L	Schlauchschellen entriegeln 8C351	Entriegelungswer kzeug		Schelle entriegelt	SC	PTS - Daten	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen
33L	Verschraubung Slave Tool (Getriebe)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Schrauber	Drehmoment		SI	1 x 9 Nm +/-1,4 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
33L	Verschraubung Slave Tools (Motor)	Schrauber	Drehmoment		SI	2 x 9 Nm +/-1,4 Nm	Dehmomentaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK- Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben	SI	QPS/visuelle	Signal der	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS;	Prozess wiederholen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
				/ Muttern		Hilfe	Schraubersteuerung			Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
35	Kameraüberwachung, siehe div. Stationen										
36L	Prüfung nach Kontrollplan und Anzeige PTS Menü	Hand		Merkmale gemäß Prüfplan CP.824.010.06		Baulabel/QPS/visuelle Hilfen	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) Sichtprüfung	Korrektur Fehleraufschreibung
				Verschraubung durchgeführt und OK		NOK Anzeige im Display	visuell	100%/0	100%	Displayanzeige; Freigabebestätigung	Abknicken der NOK Verschraubung; Fehleraufschreibung
				Teilnummer Öleinfüllstopfen		Baulabel/QPS (länderspezifisch )	visuell	100%/0	100%	- Prüfauftrag im PTS - Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert ) - Ok-Bestätigung im PTS	Korrektur
		Lackstift	OK-Markierung		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur; Fehleraufschreibung	
36R	Prüfung nach Kontrollplan und Anzeige PTS Menü	Hand		Merkmale gemäß Prüfplan CP.824.010.06		Baulabel/QPS/visuelle Hilfen	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) Sichtprüfung	Korrektur Fehleraufschreibung
				Verschraubung durchgeführt und OK		NOK Anzeige im Display	visuell	100%/0	100%	Displayanzeige; Freigabebestätigung	Abknicken der NOK Verschraubung; Fehleraufschreibung
		Lackstift	OK-Markierung		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur; Fehleraufschreibung	
	Dokumentenfreigabe										
	Name / Funktion	Datum	Zeichen								
	H. Schmidt, QMB LMS	21.03.2018									
	A. Knodt, E	21.03.2018									
	M. Rivinius, E	21.03.2018									
	T. Theveranjah, TL	21.03.2018									
	F. Schwarz, PE Ford	21.03.2018									