

| 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. | | |
| 900.01 | Wähle WCAC und positioniere in Montagevorrichtung | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | WCAC austauschen |
| 900.02 | Montage Drosselklappe mit 3 Schrauben und untergelegtem Bracket an WCAC (handstart) | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Drosselklappe tauschen |
| | | | | Vollständigkeit Schraube | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | fehlende Schraube andrehen |
| | | | Richtig angedrehen | | | 3 Umdrehungen | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schraube nachdrehen |
| | | | | Vorhandensein | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | Bracket unterlegen |
| 900.03 | Montage 1 Schraube Drosselklappe an untergelegtes Bracket (handstart) | Hand | | Teilnummer | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Schraube tauschen |
| | | | | Vollständigkeit Schraube | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | fehlende Schraube andrehen |
| | | | Richtig angedrehen | | | 3 Umdrehungen | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schraube nachdrehen |
| 900.04 | Montage MAF Sensor mit 1 Schraube an WCAC (handstart) | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | MAF Sensor tauschen |
| | | | | Vollständigkeit Schraube | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | fehlende Schraube andrehen |
| | | | Richtig angedrehen | | | 3 Umdrehungen | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schraube nachdrehen |
| 900.05 | Positioniere Führungsdorn zur Ausrichtung der Drosselklappe zum WCAC und entferne nach Verschraubung | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | MAF Sensor tauschen |
| | | | | Vollständigkeit Schraube | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | fehlende Schraube andrehen |
| | | | Richtig angedrehen | | | 3 Umdrehungen | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schraube nachdrehen |
| 900.06 | Verschraubung 3 Schrauben Drosselklappe mit untergelegtem Bracket an | Schrauber | Drehmoment | | SI | 3x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm | Dehmomentaufn ehmer (SR-Nr. siehe | 100%/0 | 100% | Ergebnisanzeige | Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen" |

| 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. | | |
| | WCAC | | | | | | Schrauberdatenbank) | | | | |
| | | | | Alle Schrauben / Muttern | SI | QPS | Signal der Schraubersteuerung | 100%/0 | 100% | Ergebnisanzeige | Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen" |
| 900.07 | Verschraubung 1 Schraube Drosselklappe an untergelegtes Bracket | Schrauber | Drehmoment | | SI | 1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm | Dehmomentaufnahme rmer (SR-Nr. siehe Schrauberdatenbank) | 100%/0 | 100% | Ergebnisanzeige | Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen" |
| | | | | Alle Schrauben / Muttern | SI | QPS | Signal der Schraubersteuerung | 100%/0 | 100% | Ergebnisanzeige | Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen" |
| 900.08 | Schlauch -6F072- picken und stecken | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Schlauch austauschen |
| | | | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" |
| | | | | Position (Anschlag, Markierung) | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren |
| 900.09 | Bereitstellung vormontierter WCAC in Chep | Hand | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" |
| | | | | Vorhandensein | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Korrektur |
| 900.30 | Vorsequenzierung Teile -AC (FOX) | | | | | | | | | | |
| 900.31 | Picke Halter Umlenkrolle | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Teil austauschen |
| 900.32 | Picke Schrauben zur Montage des Halters Umlenkrolle | Hand | | Teilnummer | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Teil austauschen |
| 900.33 | Bereitstellung der gepickten | Hand | | Unversehrtheit | | Keine | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | 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. | | |
| | Teile in einem KLT | | | | | Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt | | | | | PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" |
| | | | | Vorhandensein | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Korrektur |
| 900.40 | Ventilvormontage ST | | | | | | | | | | |
| 900.41 | Picke Ventil | Hand | | Teilnummer | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Ventil austauschen |
| | | | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung/Sond erfreigabe | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen (PB "Lenkung fehlerhafter Produkte") |
| | | Handscanne r an Station 25R | | Teilnummer | | PTS-Daten | Scanner | 100%/0 | 100% | Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige | Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen |
| 900.42 | Schlauch -7G071- picken und stecken (links) | Hand | | Teilnummer | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Schlauch austauschen |
| | | | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen (PB "Lenkung fehlerhafter Produkte") |
| | | | | Position (Anschlag, Markierung) | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren |
| | | Handscanne r an Station 25R | | Teilnummer | | PTS-Daten | Scanner | 100%/0 | 100% | Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige | Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen |
| 900.43 | Schlauch -7F120- picken und stecken (links) | Hand | | Teilnummer | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Schlauch austauschen |
| | | | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen (PB "Lenkung fehlerhafter Produkte") |
| | | | | Position (Anschlag, Markierung) | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren |

| 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. | | |
| 900.44 | Schlauch -18D476- picken und stecken (rechts oben) und an Schlauch -7F120- clipsen | Hand | | Teilnummer | | Baulabel/QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Schlauch austauschen |
| | | | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen (PB "Lenkung fehlerhafter Produkte") |
| | | | | Position (Anschlag, Markierung) | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren |
| | | | | Position/Lage der Clipse (verdreht) | | QPS | visuell | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert) | Clipposition oder Lage korrigieren |
| | | | | Clip gesteckt/verrastet | | Fester Sitz | visuell akustisch | 100%/0 | 100% | Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest | Clip Stecken/verrasten |
| 900.45 | Bereitstellung vormontierter Ventile in Chep | Hand | | Unversehrtheit | | Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt | visuell | 100%/0 | 100% | Sichtprüfung | Teil austauschen (PB "Lenkung fehlerhafter Produkte") |
| | | | | Vorhandensein | | Baulabel/QPS | visuell mit OK - Bestätigung UCB | 100%/0 | 100% | Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung | Korrektur |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |