

| Stat. ▲<br>- Nr. | Process Functions /<br>Requirements  | Machine,<br>Device, Jig,<br>Tools for<br>Mfg. | Characteristics       |                             | Special<br>Char.<br>Class. | Methods  |   |        |       | Reaction Plan  |  |
|------------------|--|---|-----------------------|-----------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|--|
|                  |  |   | Process               | Product                     |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique | Sample |       |  | Control Method                           |
|                  |  |   |                       |                             |                            |  |   | Size   | Freq. |  |  |
| 900.00           | WCAC Vormontage  |   |                       |                             |                            |  |   |        |       |  |  |
| 900.01           | Wähle WCAC und<br>positioniere in<br>Montagevorrichtung  | Hand  |                       | Teilnummer                  |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | WCAC austauschen                         |
| 900.02           | Montage Drosselklappe mit 3<br>Schrauben und<br>untergelegtem Bracket an<br>WCAC (handstart)                     | Hand  |                       | Teilnummer                  |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Drosselklappe tauschen                   |
|                  |  |   |                       | Vollständigkeit<br>Schraube |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu<br>Bauteil (montiert)               | fehlende Schraube<br>andrehen            |
|                  |  |   | Richtig<br>angedrehen |                             |                            | 3 Umdrehungen                                  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schraube nachdrehen                      |
|                  |  |   |                       | Vorhandensein               |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu<br>Bauteil (montiert)               | Bracket unterlegen                       |
| 900.03           | Montage 1 Schraube<br>Drosselklappe an<br>untergelegtes Bracket<br>(handstart)                                   | Hand  |                       | Teilnummer                  |                            | Baulabel/QPS                                   | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Schraube tauschen                        |
|                  |  |   |                       | Vollständigkeit<br>Schraube |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu<br>Bauteil (montiert)               | fehlende Schraube<br>andrehen            |
|                  |  |   | Richtig<br>angedrehen |                             |                            | 3 Umdrehungen                                  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schraube nachdrehen                      |
| 900.04           | Montage MAF Sensor mit 1<br>Schraube an WCAC<br>(handstart)  | Hand  |                       | Teilnummer                  |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | MAF Sensor tauschen                      |
|                  |  |   |                       | Vollständigkeit<br>Schraube |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu<br>Bauteil (montiert)               | fehlende Schraube<br>andrehen            |
|                  |  |   | Richtig<br>angedrehen |                             |                            | 3 Umdrehungen                                  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schraube nachdrehen                      |
| 900.05           | Positioniere Führungsdorn<br>zur Ausrichtung der<br>Drosselklappe zum WCAC<br>und entferne nach<br>Verschraubung | Hand  |                       | Teilnummer                  |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | MAF Sensor tauschen                      |
|                  |  |   |                       | Vollständigkeit<br>Schraube |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu<br>Bauteil (montiert)               | fehlende Schraube<br>andrehen            |
|                  |  |   | Richtig<br>angedrehen |                             |                            | 3 Umdrehungen                                  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schraube nachdrehen                      |
| 900.06           | Verschraubung 3 Schrauben<br>Drosselklappe mit   | Schrauber                                     | Drehmoment            |                             | SI                         | 3x 10,5 Nm +/- 1,6<br>Nm                       | Dehmoment<br>aufnehmer                  | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der |

| Stat. ▲<br>- Nr. | Process Functions /<br>Requirements                                   | Machine,<br>Device, Jig,<br>Tools for<br>Mfg. | Characteristics |                                    | Special<br>Char.<br>Class. | Methods  |   |        |       |  | Reaction Plan   |
|------------------|---|---|-----------------|------------------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|---|
|                  |   |   | Process         | Product                            |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance                 | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique | Sample |       | Control Method   |   |
|                  |   |   |                 |                                    |                            |  |   | Size   | Freq. |  |   |
|                  | untergelegtem Bracket an<br>WCAC                                      |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  | Verschraubungen"  |
|                  |   |   |                 | Alle Schrauben /<br>Muttern        | SI                         | QPS  | Signal der<br>Schrauberste<br>uerung    | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der<br>Verschraubungen"  |
| 900.07           | Verschraubung 1 Schraube<br>Drosselklappe an<br>untergelegtes Bracket | Schrauber                                     | Drehmoment      |                                    | SI                         | 1x 10,5 Nm +/- 1,6<br>Nm                                       | Dehmoment<br>aufnehmer                  | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der<br>Verschraubungen"  |
|                  |   |   |                 | Alle Schrauben /<br>Muttern        | SI                         | QPS  | Signal der<br>Schrauberste<br>uerung    | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der<br>Verschraubungen"  |
| 900.08           | Schlauch -6F072- picken und<br>stecken                                | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Schlauch austauschen  |
|                  |   |   |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe                      | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |
|                  |   |   |                 | Position (Anschlag,<br>Markierung) |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schlauch ausrichten<br>und/oder auf Anschlag<br>positionieren |
| 900.09           | Bereitstellung vormontierter<br>WCAC in Chep                          | Hand  |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe;<br>Kabel eingerollt | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |
|                  |   |   |                 | Vorhandensein                      |                            | Baulabel/QPS   | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Korrektur   |
| 900.30           | Vorsequenzierung Teile -AC<br>(FOX)                                   |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |
| 900.31           | Picke Halter Umlenkrolle  | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Teil austauschen  |
| 900.32           | Picke Schrauben zur<br>Montage des Halters<br>Umlenkrolle             | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Teil austauschen  |
| 900.33           | Bereitstellung der gepickten<br>Teile in einem KLT                    | Hand  |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe;<br>Kabel eingerollt | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |

| Stat. ▲<br>- Nr. | Process Functions /<br>Requirements                   | Machine,<br>Device, Jig,<br>Tools for<br>Mfg. | Characteristics |                                    | Special<br>Char.<br>Class. | Methods  |   |        |       | Reaction Plan  |   |
|------------------|---|---|-----------------|------------------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|---|
|                  |   |   | Process         | Product                            |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique | Sample |       |  | Control Method  |
|                  |   |   |                 |                                    |                            |  |   | Size   | Freq. |  |   |
|                  |   |   |                 | Vorhandensein                      |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Korrektur   |
| 900.50           | Ventilvormontage (FOX<br>8F24)                        |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |
| 900.51           | Picke Ventil  | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Ventil austauschen  |
|                  |   | Handscann<br>er an Station<br>25R             |                 | Teilnummer                         |                            | PTS-Daten                                      | Scanner                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich PTS-Daten zu<br>Barcodeinhalt;<br>Ergebnisanzeige    | Lesbarkeit prüfen;<br>Handeingabe;<br>ggf. Teil austauschen   |
| 900.52           | Schlauch -7G071- picken<br>und stecken (links)        | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Schlauch austauschen  |
|                  |   |   |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe      | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |
|                  |   |   |                 | Position (Anschlag,<br>Markierung) |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schlauch ausrichten<br>und/oder auf Anschlag<br>positionieren |
|                  |   | Handscann<br>er an Station<br>25R             |                 | Teilnummer                         |                            | PTS-Daten                                      | Scanner                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich PTS-Daten zu<br>Barcodeinhalt;<br>Ergebnisanzeige    | Lesbarkeit prüfen;<br>Handeingabe;<br>ggf. Teil austauschen   |
| 900.53           | Schlauch -18D476- picken<br>und stecken (rechts oben) | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Schlauch austauschen  |
|                  |   |   |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe      | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |
|                  |   |   |                 | Position (Anschlag,<br>Markierung) |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Schlauch ausrichten<br>und/oder auf Anschlag<br>positionieren |
| 900.54           | Schlauch -8B550- picken<br>und stecken (rechts unten) | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Schlauch austauschen  |
|                  |   |   |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine<br>Beschädigung /<br>Sonderfreigabe      | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen<br>PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"     |

