

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								Reaction Plan
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods					
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
Process	Product	Size	Freq.								
B 010.01	Abruf aktivieren (Auswahl der Rot-Nr.; Datenträger werden beschrieben)	Hand	Sequenz			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Abruf aktivieren
				falsche Rot.-Nr.		QPS	automatische Überwachung PTS	100%/0	100%	Soll/Ist - Vergleich	Korrektur
B 010.02	Werkstückträger drehen, Bolster picken und auf Werkstückträger aufsetzen und fixieren.	Hand		Unversehrtheit		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				Teilnummer (Standard)		QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur
				Teilnummer (ST autom.)		QPS	scannen	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) automatisch	Korrektur
				Position/Lage			visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Nicht gesichert		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 010.03	Moosgummi picken, Folie abziehen und Moosgummi in Bolster kleben	Hand		Position/Lage			visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
B 010.04	2 Isolatoren picken und in Bolster fixieren	Hand		nicht vollständig eingedrückt		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht montiert		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 010.05	Motorhaubenanschlag picken und auf Bolster fixieren	Hand		Einstellhöhe nicht verändert		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht montiert		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 010.06	Clip für Motorhaubenstütze picken, und auf Bolster fixieren	Hand		vollständig verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur
				nicht montiert		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 020.01	Picke Kabel, positioniere einen Teil des Kabelbaums	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	scannen	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
	Innenseite und fixiere Clipse auf rechter Seite									Teil (Variante)		
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken	
				Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
B 020.02	Teil des Kabelbaums in Durchbruch verlegen und parken	Hand		falscher Kabelstrang		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
				Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
B 030.01	Positioniere Kabelbaum (Innenseite) und fixiere Clipse auf linker Seite	Hand		Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				Clipse nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken	
B 030.02	Linken und rechten Deflector picken und an Bolster montieren	Hand		Teilnummer (Standard)		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
				Teilnummer (Lowrunner)		Baulabel / QPS / Displayanzeige	Bestätigung PTS (UCB)	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
				nicht verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				nicht montiert		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
B 040.01	Crashsensor picken und auf Kabel stecken	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur	

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								Reaction Plan
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods					
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
Process	Product	Size	Freq.								
										Bauteil (montiert)	
				nicht gesteckt		Fester Sitz	visuell	100%/0	100%	Position Sensor; Pushtest	Korrektur
B 040.02	Handstart und Verschraubung Crashsensor	Schrauber	Drehmoment		CC	1 x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.0851.200.01)
				Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollrestriktor tauschen
				Richtig angedreht		3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
			Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmomentaufnehmer	1 St/0	1/Schicht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten
					nicht gedreht			Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%
B 040.05	Kabelverlegung außen und stecken an Stellmotor und 3 Clipse fixieren	Hand		Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clipse nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken
				Stecker nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Nachdrücken
B 040.06	ACC Radar picken und auf Bolster stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell; physikalisch	100%/0	100%	Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
B 050.01	Verschraubung ACC Radar	Schrauber	Drehmoment		SC	2x 4,1 Nm +/- 0,6	Dehmomentau	100%/0	100%	Automatischer	Prozess wiederholen

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
Process	Product	Size	Freq.								
	mit 2 Schrauben					Nm	fnehmer			Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	(QWP.0851.200.01)
				nicht gesteckt		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Anzugsreihenfolge			Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	SC	Residual Torque Min 3,96 Nm Max 5,76 Nm	Dehmomentaufnehmer	1 St/0	1/Schicht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Info an Schraubtechnik/Engineering
B 050.02	Kabelverlegung außen clippen und stecke Stecker auf ACC Radar	Hand		Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clipse nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken
				Stecker nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Nachdrücken
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
B 050.03	Duct picken und auf Bolster stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
B 050.05	ohne ACC Verschraubung Duct ohne ACC Radar mit 2 Schrauben	Schrauber	Richtig angedreht			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
			Drehmoment		SI	2x 4,1 Nm +/- 0,6 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und	Prozess wiederholen (QWP.0851.200.01)

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								Reaction Plan
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Control Method	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			
			Process	Product				Size	Freq.		
										Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
B 050.06	Temperatursensor picken und auf Kabel stecken	Hand		nicht gesteckt		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
B 050.07	Kabelverlegung Temperatursensor clipsen und Sensor and Duct montieren	Hand		Position/Lage (Routing)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Clipse nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken
				Sensor nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Sensor; Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
B 050.08	Werkstückträger drehen		nicht gedreht			Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 060.01	Haubenschloss picken und auf Vorrichtung positionieren	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
B 060.02	Haubenzug picken und auf Haubenschloss stecken	Hand		Position/Lage (Nase verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur
				nicht gesteckt		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Sensor; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								Reaction Plan
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Control Method	
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			
			Process	Product				Size	Freq.		
B 060.03	Haubenschloss von Vorrichtung picken und auf Kabel stecken und in Bolster positionieren und Handstart mit 2 Schrauben	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur
				nicht gesteckt		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Sensor; Rastgeräusch; Zugtest	Korrektur
			Richtig angedreht			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
B 060.04	Verschraubung Haubenschloss an Bolster mit 2 Schrauben	Schrauber	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
			Drehmoment		CC	2x 9,0 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.0851.200.01)
				Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolze n/Rollrestriktor tauschen
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 6,84 Nm Max 12,48 Nm	Dehmomentaufnehmer	1 St/0	1/Schicht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Info an Schraubtechnik/Engineering
B 060.05	Haubenzug im Bolster an 3 Klammern fixieren	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe (Markierung)	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Haubenzug gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Korrektur
B 060.10	Werkstückträger nach hinten neigen		nicht geneigt			Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
B 080.01	Bilddokumentation										
B 090.02	Endprüfung: Prüfung der Bolster gemäß										

Stat.- Nr. ▲	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
	CP. Station B 010 bis B 070											
B 090.03	Kühler von Werkstückträger entnehmen und in Bolster positionieren	Hand		VIN		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Kühler nicht gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Rastgeräusch; Zugtest	Nachdrücken	
B 090.04	DV Neo Stecker (Bolsterkabel) in ECT - Sensor stecken und sichern	Hand		Stecker gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Korrektur	
				nicht gesichert		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Sichtprüfung; Zugtest	Korrektur	
K 100.01	Umsetzen	Umsetzen mit Handlingsgerät	Korrekt eingehakt und FEM gesichert			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur	
			Rrichtige Sequenz im Rack			Rottationsnummer	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
K 100.02	Transportrack gesichert	Hand	verriegelt / nicht verriegelt	Transportsicherung		Fester Sitz	visuell	100%/0	100 %	Bewegungstest der Schublade	Korrektur	
						Lichtschranke	Sensor	100%/0	100 %	Elektronisch	Korrektur	

