

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.									
05	Bauzettel einlesen (autom.)											
10.01	Radiator picken, scannen und auf Werkstückträger aufsetzen und sichern	Hand; Montagerahme n		Richtige Variante		Baulabel/Q PS	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	
						Teilnummer	Scanner	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädgung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				Nicht gesichert		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
10.02	DV Neo Picke Lüfterhutze und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	-Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt -Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet / nicht		Fester Sitz	akustisch;	100%/0	100%	Rastgeräusch	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.									
				verrastet			Kraft			Zugtest		
10.03	Panther/ST AUX Radiator picken, an Kühler einhängen	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur	
10.04	ST <u>automatik</u> Picke Ölkühler und montiere an Radiator	Hand; Montagewerkz eug		nicht montiert		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigun g / Sonderfreig abe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
10.05	ST Picke Schlauch 8D050 und montiere an Radiator und Kondensator und Schlauchschelle entriegeln	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu ng/Sonderfr	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	

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.											
						eigabe								
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur			
			nicht benetzt			Leichtgängigkeit	Hanfkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur			
		Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuell e Hilfe	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur			
													akustisch	100%/0
							Position Schlauchschelle		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur
						10.06	<u>Panther manuell</u> Picke Steinschutz und montiere an Radiator	Hand		nicht montiert		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0
Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen									
	Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	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
	Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur						
30.01	DVNeo	Hand		Teilnummer		Baulabel /	visuell	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.									
	Hilfsradiator picken, an Kühler einhängen					QPS / Displayanze ige				Teil (Variante)		
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
			Falsche Variante									
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur	
30.02	Picke Kondensator und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
30.03	<u>ST</u> Picke Intercooler und montiere an Radiator	Hand; Montagewerkz eug		nicht montiert		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädgun	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"	

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.		
						g / Sonderfreigabe					Teil austauschen
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur
30.04	Panther, DV Neo Picke Überlaufschlauch und montiere an Radiator.	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	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
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
			nicht benetzt			Leichtgängigkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur
		Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuelle Hilfe	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur
				Position Schlauchschele		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur
30.04	ST Picke Überlaufschlauch und montiere an Radiator und Koondensor	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch	ggf. Teil austauschen

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.									
										Knopfdruck		
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
	Entriegelungst ool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuell e Hilfe	Kraftaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur		
											akustisch	100%/0
						Position Schlauchschelle		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende
	30.05	<u>Panther/ST</u> Montage und Verschraube AC-Leitung	Elektroschraub er	Drehmoment		CC	1x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Schrauberdat enbank)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
Hand				Teilnummer		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Messmittellis te)	5 St/0	2/Schicht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Info an Schraubtechnik/Engineering	

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.								
30.06	<u>Panther, ST</u> Picke Lüfterhutze und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	-Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt -Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur
40.01	<u>ST</u> Isolator rechts/links picken und aufstecken	Hand		Teilnummer		Baulabel/Q PS	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
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
						Fester Sitz	Kraft	100%/0	100 %	Zugtest	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
40.02	<u>DVNeo, Panther</u> Picke Schlauch und Wasserpumpe, Schlauch benetzen, Schlauch an Wasserpumpe stecken, Wasserpumpe an Hutze einhängen, Schlauch an Radiator stecken	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"

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.									
						ng/Sonderfr eigabe					Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
40.03	<u>DVNeo/Panther</u> 2x Schelle Schlauch Wasserpumpe entriegeln	Entriegelungst ool SÜG		Schelle entriegelt		QPS	Kraftaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen	
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Prozess wiederholen	
							Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %
40.04	<u>Panther/DVNeo</u> Picke ECT Sensor, benetze und in Intercooler stecken (DVNeo), stecke in Schlauch (Panther)	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				nicht benetzt		Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	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.									
40.05	Panther/DVNeo Picke Klemme und sichere ECTSensor mit Klemme	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
40.06	Verschraubung Wasserpumpe	Elektroschraub er	Drehmoment		SI	1x 5,4 Nm +/- 0,9 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Schrauberdat enbank)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)	
40.07	ST Picke Kühlerschlauch (8B274), Schlauch benetzen, 2x Schlauch an Radiator und Hilfsradator stecken	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	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 Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell	visuell	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.									
)		e Hilfe				Bauteil (montiert)		
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
40.08	ST Schelle: Kühlerschlauch 2X und Schlauch AUX an Radiator 2X entriegeln	Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QPS	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen	
						akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Prozess wiederholen		
				Position/Lage (verdreht)		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
40.09	Schelle Überlaufschlauch entriegeln	Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QPS	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen	
						akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Prozess wiederholen		
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
40.10	WST drehen (90°)	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
						SPS-Daten	Sensor	100%/0	100%	Vergleich SPS-Daten/Sensorsignal	Tisch verriegelt; WST- Position korrigieren	
40.10	Label auf Lüfterhütze kleben	Hand	Label umgeklebt			Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	Korrektur	
				Position/Lage (verdreht)		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	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.								
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
60.01	Kameraüberwachung siehe div. Montageschritte										
90.01	<u>Endprüfung:</u> Prüfung der Kühlermodule gemäß CP. Station K10 bis K40	Hand; Handscanner		Teilnummer aller		Displayanze ige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur / Fehleraufschreibung
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTSDaten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				Position/Lage (verdreht)		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur/ Fehleraufschreibung
				Verrastung der Schellen		Fester Sitz	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur/ Fehleraufschreibung
90.02	Label picken, scannen und auf Montagewagen kleben	Hand	richtiges Label			Rottationsn ummer fortlaufend	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Label -Sichtprüfung	Reprint / Reihenfolger herstellen
			Lesbarkeit Baulabel			Keine Beschädigu ng / Druckbild	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Lesbarkeit prüfen ggf. Reprint oder Drucker tauschen
						PTS-Daten	Scanner Stat 10	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
			Position / Lage (verdreht)			Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur