

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.		
01	Getriebepalette bereitstellen	Hand		Unversehrtheit Getriebe und Anlagen		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.0871.200.09)
			Falsche Getriebevari ante			Vormontageplanun g	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Porzess	Korrektur
			Falsche Anstellpositi on			Positionsplan	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Korrektur
				FiFo eingehalten		Wareneingangsdat um	visuell	100%/0	100%	WE-Datum vergleichen	Korrektur
03	Getriebe vorbereiten (entpacken)	Hand	Packband nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Packband entfernen
			Pappe nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Pappe entfernen
			Folie nicht geöffnet			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Folie öffnen
04	Montage Kabelbracket gem. QPS	Hand		Teilnummer Bracket		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Bracket tauschen
				Teilnummer Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube tauschen
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
05	Mehrwegrack bereitstellen und kennzeichnen	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.0871.200.09)
			Falsche Rackvariante			Vormontageplanun g	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Porzess	Korrektur
			Falsche Anstellpositi on			Positionsplan	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Korrektur
			Kennzeichnu			Vormontageplanun	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Kennzeichnung tauschen

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.		
			ng Rack fehlt			g					
06	Getriebe picken und in Mehrwegrack positionieren (Folie von Getriebe entfernen)	Hand		Unversehrtheit Getriebe und Anlagen		Keine Beschädigung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.0871.200.09)
			Falsche Füllrichtung im Rack			QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zum Prozess	Korrektur
			Folie nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
06	Verpackung entsorgen	Hand	Nestings nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			nicht entsorgt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Falscher Entsorgungs behälter			Kennzeichnung der Behälter	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
07	Volles Mehrwegrack in Ausgangslager stellen	Hand	Unversehrth eit Getriebe und Anlagen			Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.0871.200.09)
			FiFo eingehalten			Rackkennzeichnun g	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Falscher Stellplatz			Stellplatzkennzeich nung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
	Dokumentenfreigabe	Datum	Zeichen								
	Name / Funktion										
	H. Schmidt, QMB	04.09.2019									
	M. Rivinius, E LMS	04.09.2019									
	T. Thevarajah, TL	04.09.2019									
	N. Kraifi, TL	04.09.2019									
	F. Schwarz, PE Ford										