

| 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  |  |
|------------------|--|---|------------------|--------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|--|
|                  |  |   |                  |                          |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance | Evaluation/<br>Measurement<br>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 andrehen |                          |                            | 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 andrehen |                          |                            | 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 andrehen |                          |                            | 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 andrehen |                          |                            | 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                          | Drehmomentaufnehmer (SR-Nr. siehe       | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen" |

| 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  |   |
|------------------|---|---|-----------------|------------------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|---|
|                  |   |   |                 |                                    |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance                 | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique                                       | Sample |       |  | Control Method  |
|                  |   |   | Process         | Product                            |                            |  |   | Size   | Freq. |  |   |
|                  | WCAC  |   |                 |                                    |                            |  | <a href="#">Schrauberdatenbank</a> )  |        |       |  |   |
|                  |   |   |                 | Alle Schrauben /<br>Muttern        | SI                         | QPS  | Signal der<br>Schraubersteuerung  | 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                                       | <a href="#">Drehmomentaufnehmer (SR-Nr.<br/>siehe<br/>Schrauberdatenbank)</a> | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der<br>Verschraubungen"  |
|                  |   |   |                 | Alle Schrauben /<br>Muttern        | SI                         | QPS  | Signal der<br>Schraubersteuerung  | 100%/0 | 100%  | Ergebnisanzeige  | Prozess wiederholen<br>AA "Kontrolle der<br>Verschraubungen"  |
| 900.08           | Schlauch -6F072- picken<br>und 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           | <u>Vorsequenzierung Teile -AC<br/>(FOX)</u>                           |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |
| 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  | Hand  |                 | Unversehrtheit                     |                            | Keine  | visuell   | 100%/0 | 100%  | Sichtprüfung   | Teil austauschen  |

| 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   |
|------------------|---|---|-----------------|------------------------------------|----------------------------|---|---|--------|-------|--|---|
|                  |   |   |                 |                                    |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance        | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique | Sample |       | Control Method   |   |
|                  |   |   | Process         | Product                            |                            |   |   | Size   | Freq. |  |   |
|                  | Teile in einem KLT                                    |   |                 |                                    |                            | Beschädigung /<br>Sonderfreigabe;<br>Kabel eingerollt |   |        |       |  | PB "Lenkung fehlerhafter<br>Produkte"                         |
|                  |   |   |                 | Vorhandensein                      |                            | QPS   | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Korrektur   |
| 900.50           | <u>Ventilvormontage (FOX<br/>8F24)</u>                |   |                 |                                    |                            |   |   |        |       |  |   |
| 900.51           | Picke Ventil  | Hand  |                 | Teilnummer                         |                            | QPS   | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Ventil austauschen  |
|                  |   | Handscanne<br>r 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 |
|                  |   | Handscanne<br>r 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  |

| 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   |
|------------------|--|---|-----------------|------------------------------------|----------------------------|--|---|--------|-------|--|---|
|                  |  |   |                 |                                    |                            | Product/Process<br>Specification/<br>Tolerance                 | Evaluation/<br>Measurement<br>Technique | Sample |       | Control Method   |   |
|                  |  |   | Process         | Product                            |                            |  |   | Size   | Freq. |  |   |
|                  |  |   |                 | 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 |
| 900.55           | Bereitstellung vormontiertes<br>Ventil 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                      |                            | QPS  | visuell                                 | 100%/0 | 100%  | Vergleich Spezifikation zu Teil<br>(Variante);<br>Sichtprüfung | Korrektur   |
|                  |  |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |
|                  |  |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |
|                  |  |   |                 |                                    |                            |  |   |        |       |  |   |