

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.		
0	Getriebe vorbereiten (6F15)	Luftschauber	Schrauben nicht entfernt und entsorgt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schrauben entfernen und entsorgen
1L	Komplettierte Motor/Getriebeeinheit mit Transporthaken am Kran in Rack umsetzen	Kran mit Lasthaken	Reihenfolge im Rack			Sequenz	visuell	100%/0	100%	Korrekte Position im Rack (von links nach rechts bestücken)	Position korrigieren
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Überwachung, dass Motoren nicht anecken (Handling)	Information an Teamleiter
1L	Bauzettel picken und in Aufnahme AGV stecken	Hand	Richtiger Bauzettel			Rottationsnummer fortlaufend	visuell	100%/0	100%	Vergleich zur vorherigen Rottationsnummer	Bauzettel tauschen
			Lesbarkeit Bauzettel			Alle Zeichen vollständig	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Reprint
		Autoscanner Stat. 2	Sequenz			PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Automatischer Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt	Rot-Nr. auf Bauzettel prüfen, ggf. Bauzettel tauschen und Scan wiederholen; Info an Teamleiter
						PTS - Daten	automatisch	100%/0	100%	Systematischer Stopp bei Sequenz-Nr. 1 (täglich)	Info an Teamleiter
1L	KLT mit Slave Tool und Katyhaltern auf AGV ablegen und Sequenzrack mit leerem KLT bestücken	Hand	Vorhandensein (Vollgut)			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter
			Vorhandensein (Leergut)			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil anfordern
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			Sicher vor Herabfallen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Position korrigieren
2L	KLT mit Slave Tool und Katyhaltern auf Tisch umsetzen und leeren KLT zu Station 1L bringen	Hand	Vorhandensein (Montage)			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil anfordern
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			Sicher vor Herabfallen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Position korrigieren
2L	Motorstützen auswählen und aufsetzen	Hand	falsche Motorstützen		CI	QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Bilder QPS zu Motorstütze	Motorstützen tauschen
			Position/Lage (verdreht)		CI	QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Bilder QPS zu Stützenposition	Position korrigieren
2L	Slave Tool auswählen	Hand	Richtige Slave			QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Bilder QPS zu	Slave Tool 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.		
	und auf AGV ablegen		Tools							Slave Tool	
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Bilder QPS zu Slave Tool Position	Slave Tool in korrekte Position legen
3L	Motoren vorbereiten inkl. Folie entfernen und Rack entriegeln	Hand, Fußriegel		Unversehrtheit Stecker		Keine Beschädigung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QSP.0871.200.09 Teil austauschen
			Rack entriegelt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Rack entriegeln
				Unversehrtheit Motor		Keine Beschädigung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QSP.0871.200.09 Teil austauschen
3L	Motor picken, aufsetzen und Motor scannen	Kran mit Lasthaken, AGV - Fzg., Stützen, Handscanner		Teilenummer und Sereinnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS Daten zu Barcodeinhalt Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QSP.0871.200.09 Teil austauschen
				Richtige Position	CI	QPS	visuell	100%/0	100%	Auflage der Stützen; Sichtprüfung	QSP.0871.200.09 Korrektur Teil austauschen
4L	VIN-Nr. prägen (automatisch)	Roboter		Richtige VIN		PTS - Daten	Roboter Software	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation im PTS (SPS);	QWP.751.010.01
				Position/Lage		vorgegebene Prägefläche	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	QWP.751.010.01
				Lesbarkeit		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	QWP.751.010.01
				Layout		QWP.0851.010.42 / 43	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur Schriftsatz; QWP.751.010.01
5L	VIN-Nr. prägen (manuell-Backup- System))	Präger		Richtige VIN		PTS - Daten	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfen Station 6	QWP.751.010.01
				Position/Lage		vorgegebene Prägefläche	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Aufnahmepunkte der Schablone korrigieren; QWP.751.010.01
				Lesbarkeit		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur gem. QWP.751.010.01
				Layout		QWP.0851.010.42 / 43	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur Schriftsatz; QWP.751.010.01

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.		
6L	Motorcodelabel kleben	Hand		Richtiger Code/Label		Baulabel	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Label nachkleben
				Position		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zur Labelposition	Label umkleben
		Handscanner Stat 8L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
6L	Montage Kompressor mit 2x Stehbolzen und 1x Schraube (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Vollständigkeit Schrauben/Stehb olzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
		Handscanner Stat 28L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
6L	Entferne 3x Schutzkappen von Schlauchstutzen und entsorgen	Hand	Schutzkappen demontiert			Schutzkappen entfernt	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schutzkappen demontieren
6L	Kurbelwelle (Schwungscheibe) mit Ratsche in Position drehen (6F15)	Hand, Ratsche	richtige Position			Stehbolzenpostiion fluchtet mit Anlasserausschnitt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen bis Stehbolzen der Schwungscheibe in OK - Position
6R	Montage Stehbolzen über Getriebe zur Montage des Plastikbrackets (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Vollständigkeit Schrauben/Stehb olzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen

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.		
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
6R	Verschraubung Stehbolzen über Getriebe zur Montage des Plastikbrackets	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 5 Nm +/- 1 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
6R	Montage Mutter auf Stehbolzen über Getriebe zur Montage des Plastikbrackets (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
6R	Prägung prüfen	Lackstift		Richtige VIN		PTS - Daten	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung mit OK Marlierung	QWP.751.010.01
				Richtige Position		vorgegebene Prägefläche	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung mit OK Markierung	Korrektur gem. QWP.751.010.01
				Lesbarkeit		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung mit OK Markierung	Korrektur gem. QWP.751.010.01
				Layout		QWP.0851.010.42 / 43	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung mit OK Markierung	Korrektur Schriftsatz; QWP.751.010.01
6R	Löse Schrauben und entferne Lifting Eye von Motor	Schrauber	Demontage nicht durchgeführt			Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Liftin Eye nicht entsorgt			Richtiger Behälter	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
6R	Entferne Öleinfülldeckel	Hand		Nicht demontiert		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Deckel entfernen
			Deckel nicht entsorgt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Deckel entsorgen
7L	Montage Lichtmaschine mit zwei Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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

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.		
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
		Handscanner Stat 12L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
7R	Montage Öleinfülldeckel	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS; QWP.751.010.34	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Deckel tauschen
				Position/Lage (Anschlag)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Auf Anschlag drehen
		Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
7R	Montage Halter Vapourleitung mit 3x Mutter (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
8L	Getriebe picken und auf AGV legen, Getriebe scannen; 6MX65 Getriebe werden zum Teil gefügt	Hand Lasthaken		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Automatiascher Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)	Beschädigung		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Position korriegieren
				Unversehrtheit		Keine Beschädgung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Hebewerkzeug mit Balancer, Hand	Position/Lage (nicht auf Anschlag)			Getriebe auf Anschlag	visuell, akustisch	100%/0	100%	Sichtprüfung, Anschlaggeräusch	Getriebe nachdrücken
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner		Teilnummer und		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu	Lesbarkeit prüfen;

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.		
				Seriennummer						Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Handeingabe; ggf. Teil austauschen
8L	Scanne Motorcodelabel (Siehe St. 6L)										
8L	Transportsicherung demonstrieren (6F15) und entsorgen	Hand Schrauber		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Transportsicherung demonstrieren
		Hand	Transportsicheru ng entsorgt		Richtiger Behälter	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Transportsicherung entsorgen	
9L	5x Getriebebeschrauben und 1x Stehbolzen andrehen (6MX65) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
9L	4x Schraube Getriebe an Motor andrehen (6F15) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
9L	Verschraubung 4x Schraube und 1x Stehbolzen Getriebe an Motor (6MX65)	Schrauber	Drehmoment		SC	5x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolg e			QPS (1. Schraube durch Dowel oder	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)

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.		
						definierte Reihenfolge)					
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	SC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9L	Demontiere kurzen Führungsdorn (6F15)	Hand	Dorn demontiert			Dorn entfernt	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung	Fügedorn demontieren
9L	Handstart 2 Muttern zur Wandlerverschraubung (6F15)	Hand, Handwerkzeug mit Magnetkopf		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung (bei Befüllen des Vereinzellers)	Mutter tauschen
				Alle Schrauben / Muttern	SI	Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrekte Anzahl bereitstellen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen
9L	Verschraubung 2 Schrauben Getriebe an Motor (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9L	Verschraube 2x Mutter Wandler an Motor (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	CC	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque	Dehmomentaufneh	1 St/0	1/Schich	Darstellung in	Drehmomentänderung nach

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.		
				nt		Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	mer		t	Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Absprache mit Kunde.
9L	Lege 4 Muttern zur Wandlerverschraubung auf AGV (8F24)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
9M	Montiere kurzen Führungsdorn auf Stehbolzen Getriebe (6F15)	Hand	Dorn montiert			Dorn aufgeschraubt (handfest)	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung, Zugprüfung	Fürgedorn nachdrehen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
			Position/Lage	Beschädigung		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Position korrigieren
9M	Fett auf Wandlerzapfen auftragen (6F15)	Hand, Pinsel		Wandlerzapfen gefettet		vorhandensein	visuell, Integrated Check	100%/0	100%	Bestätigen per Knopfdruck	Nachfetten
						Befettung umlaufend	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachfetten / Fett entfernen
9M	Getriebe fügen	Hebewerkzeug mit Balancer, Hand	Position/Lage (nicht auf Anschlag)			Getriebe auf Anschlag	visuell, akustisch	100%/0	100%	Sichtprüfung, Anschlaggeräusch	Getriebe nachdrücken
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
9M	GCC Label aufkleben an Getriebe bei GCC Staaten	Hand		Teilenummer/Se quenznummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Nachkleben
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren (ggf. Label Nachdrucken)
				Label nicht lesbar		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Nachdrucken und austauschen, Drucker prüfen



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.		
		Hand (UCB)		Vorhandensein/P osition		Baulabel/QPS/Visu elle Hilfe	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	GCC Label nachkleben
9R	4x Getriebschraube und 1x Stehbolzen andrehen (6MX65) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
9R	Verschraubung 4x Schraube und 1x Stehbolzen Getriebe an Motor (6MX65)	Schrauber	Drehmoment		SC	5x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SC	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolg e			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	SC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9R	1 Getriebschraube, 2 Stehbolzen oben und 3 Stehbolzen Staubschutz andrehen (6F15) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
				Position Stehbolzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren

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.		
				falsch							
9R	1 Getriebeschraube, 2 Stehbolzen oben und 3 Stehbolzen Staubschutz verschrauben (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	6x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolg e			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9R	Positioniere Getriebestaubschutz unter Motor-Getriebe- Verschraubung	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
		Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
11L	Drehen Schwungscheibe/Wand ler in Schraubposition (Kurbelwelle) (6F15)	Hand, Ratsche	richtige Position			Stehbolzenpostiion fluchtet mit Anlasserausschnitt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen bis Stehbolzen der Schwungscheibe in OK - Position
				Verschraubung Pulley nicht lösen		Dehmoment ab Werk	Drehrichtung links des Montagewerkzeuge s offen (Ratsche)	100%/0	100%	Sichtprüfung, Linksdrehung nicht möglich	Motor ausschleusen und Info an Repair Ford. Werkzeugfunktion prüfen
11L	Handstart 2 Muttern zur Wandlerverschraubung	Hand, Handwerkzeug		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Mutter 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.		
	(6F15)	mit Magnetkopf								Sichtprüfung	
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen
				Vollständigkeit Muttern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	fehlende Mutter nachdrehen
11L	Verschraube 2 Muttern Wandler an Motor (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolg e			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
11L	Montage Getriebebracket JX6T 14A301 T* mit 1 Schraube an Getriebe (6MX65) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
11R	Montage Halter Rollristriktr mit 3 Schrauben (Variante) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
12L	Scanne Lichtmaschine (Siehe St. 7L)										

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.		
12L	Verschraubung Lichtmaschine mit zwei Schrauben	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
12L	Verschraubung 1x Schraube Getriebe an Motor (6MX65)	Schrauber	Drehmoment		SC	1x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	SC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12L	Verschraubung 2 Schraube Getriebe an Motor (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)	
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12R	Scanne Halter Rollrestriktor (Siehe St. 11R)										
12R	Verschraubung Halter Rollrestriktor mit 3 Schrauben	Schrauber	Drehmoment		CC	3x 115 +/- 17,3 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Alle Schrauben /	SI	QPS	Signal der	100%/0	100%	Automatischer Abgleich	Prozess wiederholen	

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.		
				Muttern			Schraubersteuerun g			im PTS; Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 87,93 Nm Max 158,76 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
13L	Montage Staubschutz Anlasser	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
14L	Lege Lichtmaschinenkabel auf AGV (Variante)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
14L	Lege 1x Mutter für Lichtmaschinenkabel auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
14L	Positioniere Massekabel unter Stehbolzen Anlassermontage (unten)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren

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.		
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
14L	Montage vormontierten Anlasser inklusive Anlasserkabel mit 2 Stehbolzen (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
15L	Scanne Massekabel (Siehe St. 14L)										
15L	Lege Anlasserbracket auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
15L	Scanne Anlasserkabel (Siehe St. 14L)										
15L	Scanne Lichtmaschinenkabel (Siehe St. 14L)										
15L	Verschraubung Anlasser mit 2x Stehbolzen (Massekabel nach unten (6F15), Massekabel nach rechts (6MX65))	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Kabel(verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Kabel nach Vorgabe ausrichten

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.		
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmomentaufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
15L	Verschraubung Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 12,0 Nm +/- 1,8 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 9,18 Nm Max 16,56 Nm	Dehmomentaufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
15L	Montage Kabelbracket ED8T 14A301 B* auf Stehbolzen an Getriebe mit 2x Mutter (6F15) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres traktor tauschen
			Richtig angedrehen		3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen	
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
15R	Verschraubung Mutter auf Stehbolzen über Getriebe zur Montage des Plastikbrackets	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 18 Nm +/- 2 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
15R	Montage Kabelbracket über Getriebe	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
15R	Montage	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation	Schraube/Stehbolzen/Rollres

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.		
	Entstörkondensator mit 1x Schraube an Motor (handstart)									zu Teil (Variante); Sichtprüfung	triktor tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
17L	Lichtmaschinenkabel von AGV aufnehmen, entwirren, Anschluss auf Lichtmaschine mit einer Mutter positionieren (nach unten), Kabel verlegen, 2x Edge Clip auf Plastikrippen setzen (unten), 1x Clip auf Stehbolzen Motor- Getriebe- Verschraubung stecken; Stecker Lima stecken	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushstest	Stecker Stecken/verrasten
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
17L	Verschraubung 1 Schraube Getriebebracket (6MX65)	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
17R	Montage Halter Schaltseil mit 2 Schrauben und 1 Stehbolzen (6MX65) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen



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.		
			angedrehen								
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
			Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung
17R	Verschraubung 3x Mutter Halter Vapourleitung	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmomentaufneh- mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun- g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
18L	Lichtmaschinenkabel routen und 1x Clip auf Kabelbracket über Anlasser (seitlich) stecken	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste- t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond- erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
18L	Lichtmaschinenkabel routen und 1x Clip auf Getriebebracket (Mitte) stecken (6MX65)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste- t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond- erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren

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.		
18L	Verschraubung Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 6,2 Nm +/- 1 Nm	Dehmomentaufneh- mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome- nt	CC	Residual Torque Min 4,68 Nm Max 8,64 Nm	Dehmomentaufneh- mer	1 St/0	1/Schich- t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
18L	Montage Kabelbracket über Anlasser mit 2x Mutter (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres- triktor 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
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
18L	Montage Kabelbracket JX6T 14A301 AM* auf Stehbolzen an Getriebe mit 1x Mutter (6F15) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres- triktor tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
18L	Massekabel routen, 1x Clip auf Getriebebracket (hinten) stecken (6MX65)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreh)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste- t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond- erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
19L	Lichtmaschinenkabel	Hand		Position/Lage		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation	Clipposition oder Lage

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.		
	routen, 1x Clip auf Kabelbracket über Anlasser (unten -> hinten) und Stecker Anlasser stecken			der Clipse (verdreht)						zu Bauteil (montiert)	korrigieren
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Stecker Stecken/verrasten
19L	Verschraubung 2x Mutter Kabelbracket über Anlasser	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
					Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19L	Verschraubung 2x Mutter Kabelbracket ED8T 14A301 B* an Getriebe (6F15)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
					Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19L	Verschraubung 1x	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 10,5 Nm +/- 1,6	Dehmentaufneh	100%/0	100%	Automatischer	Prozess wiederholen

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.		
	Mutter Kabelbracket JX6T 14A301 AM* an Getriebe (6F15)					Nm	mer			Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19R	Lichtmaschinenkabel routen, 2x Clip auf Kabelbracket über Getriebe (unten), 2x Clip auf Getrieberippen, 1x Stecker an Getriebe stecken (6MX65)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Stecker Stecken/verrasten
19R	Lichtmaschinenkabel routen, 2x Clip auf Kabelbracket über Getriebe (unten) stecken (6F15)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
19R	Montage Katyhalter mit 2 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen

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.		
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				Position Stehbolzen falsch		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
22L	Verschraubung B+ Anschluss	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmome nt	CC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Dehmomentaufneh mer	1 St/0	1/Schich t	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
22L	Anlasserkabel routen, 1x Clip auf Anlasserbracket (unten -> vorne), 1x Clip auf Lichtmaschinenkabel und 1x Clip auf Plastikbracket über Getriebe (Mitte) stecken	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
22L	Schlauch -8B273- an Motor (rechter Anschluss) aufstecken	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
				Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Schlauch nach Vorgabe routen

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.		
22R	Motorkabel lösen, routen, 1x Stecker an Entstörkondensator stecken	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Push test	Stecker Stecken/verrasten
22R	Verschraubung 1 Schraube Entstörkondensator an Motor	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 20 Nm +/- 3 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
22R	Montage Halter Kupplungsleitung (6MX65)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
				korrekt gesteckt		fester Sitz	physikalisch	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
		Hand (UCB)		Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
23L	Motorkabel von Motor nehmen, entwirren und vor Lichtmaschinenkabel legen	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)

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.		
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
23L	Lichtmaschinenkabel routen, 3x Clip auf Getriebebracket ED8T 14A301 B* (vorne) stecken (6F15)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
23L	Schlauch -8B274- aufnehmen, an Motor (oberhalb Getriebe) aufstecken, über Motorkabel und Schlauch -8B273- routen und an Motor (linker Anschluss) aufstecken	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
				Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Schlauch nach Vorgabe routen
25L	2x Schlauchschelle entriegeln -8B274-	Entriegelungstool I 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
25L	Schlauch -8C351- aufnehmen, an Motor (mittlerer Anschluss) aufstecken, Schlauch routen, auf Plastikbracket einclippen und in	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)

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.		
	schließbaren C-Clip von Schlauch -8B274- einlegen und schließen			Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
				Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Schlauch nach Vorgabe routen
				Position/Lage der Clipse (verdreh		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
25L	1x Schlauchschelle entriegeln -8B273-	Entriegelungstool I 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
25L	1x Schlauchschelle entriegeln -8C351-	Entriegelungstool I 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
25R	Scanne Halter Schaltseil (Siehe St. 17R) (6MX65)										
25R	Verschraubung 2x Schrauben Katyhalter	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque	Dehmomentaufnahme	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in	Drehmomentänderung nach



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.		
				nt		Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	mer		t	Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Absprache mit Kunde.
26L	Motorkabel routen, 1x Clip auf Stehbolzen an Getriebe, 1x Clip auf Getriebebracket JX6T 14A301 AM* (seitlich) und 1x Clip auf Getriebebracket ED8T 14A301 B* (seitlich) stecken (6F15)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
28L	Scanne Kompressor (Siehe St. 6L)										
28L	Verschraubung Kompressor mit 2x Stehbolzen und 1x Schraube	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
28L	Motorkabel routen, 2x Clip auf Getriebebracket ED8T 14A301 B* (vorne) stecken (6F15)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
28R	Montage Slave Tool Getriebe mit 2x Schraube an Getriebe	Hand		Variante		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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.		
	(6F15) (handstart)			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
28R	Verschraubung 2 Schrauben und 1 Stehbolzen Halter Schaltseil (6MX65)	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
30L	Lichtmaschinenkabel routen, 1x schließbaren Clip auf Schlauch - 8B274- setzen, 2x Stecker an Kompressor, 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Push test	Stecker Stecken/verrasten
30L	Massekabel routen, 1x Clip auf Bracket JX6T 14A301 AM* an Getriebe stecken (6F15)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verraste t		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren

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.		
31L	Montage Slave Tool Getriebe mit 2x Schraube an Getriebe (6MX65) (handstart)	Hand		Variante		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
31R	Verschraubung vorderer Lärmschutz mit 2 Schrauben	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 30 Nm +/- 4,5 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
31R	Montage vorderen Lärmschutz mit 2 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor 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
31R	Montage Flachriemen strechy belt (Maschine)	Stretchybelt Tool		Teilenummer		Baulabel / QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil ( Variante )	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QSP.0871.200.09 Teil austauschen
				Richtige Position		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Korrektur
		Handscanner Stat 36R	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
32L	Motorkabel routen, 1x Clip auf Getriebebracket (vorne)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren

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.		
	setzen (6MX65)			Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
32L	Montage 2x Schutzkappe (Lichtmaschine, Anlasser)(handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Position Schutzkappen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
32L	Motorkabel routen, 1x Stecker stecken, Kabel routen, 2x Clip auf Getriebestehbolzen und 1x Stecker Getriebe stecken (6F15)	Hand	Sequenz	Teilnummer		Sequenzlabel	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Label (Variante); Sichtprüfung	Kabel tauschen
				Position/Lage der Clipse (verdreh)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Stecker gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Push test	Stecker Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
33L	Schläuche -8B273- und -8C351- routen, 1x schließbaren Clip von Schlauch -8B273- an Schlauch -8C351- und 1x schließbaren Clip von Schlauch -8C351- an Schlauch -8B274-	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)
				Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil ( montiert )	Schlauch nach Vorgabe routen
				Position/Lage der Clipse		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren

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.		
				(verdreht)							
				Chlip geschlossen		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pulltest	Clip schließen
33L	Motorkabel sichern (Transportsicherung)	Hand	Klettband fest			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen ( QSP.830.200.09)
33R	Montage seitlichen Lärmschutz	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sond erfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				korrekt gesteckt		fester Sitz	physikalisch	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur
33R	Montage Slave Tool Motor mit 2x Mutter an Motor (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollres triktor tauschen
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
33R	Verschraubung 2x Mutter Slave Tool an Motor	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
33R	Verschraubung 2x Schraube Slave Tool an Getriebe	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmomentaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

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.		
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schraubersteuerun g	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
34	Kameraüberwachung, siehe div. Stationen										
36L	Prüfung nach Kontrollplan und Anzeige PTS Menü	Hand		Merkmale gemäß Prüfplan CP.823.010.09		Baulabel/QPS/visu elle Hilfen	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) Sichtprüfung	Korrektur Fehlerrückmeldung
				Verschraubung durchgeführt und OK		NOK Anzeige im Display	visuell	100%/0	100%	Displayanzeige; Freigabebestätigung	Abknicken der NOK Verschraubung; Fehlerrückmeldung
		Lackstift	OK-Markierung				QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)
36R	Prüfung nach Kontrollplan und Anzeige PTS Menü	Hand		Merkmale gemäß Prüfplan (alle Schritte)		Baulabel/QPS/visu elle Hilfen	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) Sichtprüfung	Korrektur Fehlerrückmeldung
				Verschraubung durchgeführt und OK		NOK Anzeige im Display	visuell	100%/0	100%	Displayanzeige; Freigabebestätigung	Abknicken der NOK Verschraubung; Fehlerrückmeldung
		Lackstift	OK-Markierung				QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)
	Dokumentenfreigabe	Datum	Zeichen								
	Name / Funktion										
	H. Schmidt, QMB	06.12.2019									
	M. Rivinius, E LMS	06.12.2019									
	T. Thevarajah, TL	06.12.2019									
	N. Kraifi, TL	06.12.2019									
	F. Schwarz, PE Ford										