

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 8F40	Luftschrauber	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 Katyhalter 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 Katyhalter 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 und auf	Hand	Richtige Slave Tools			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.		
	AGV ablegen							0		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
2L	Lege Lichtmaschinenkabel auf AGV (MMT6)	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 Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
3L	Motore vorbereiten inkl. Folie entfernen und Rack entriegeln	Hand, Fußriegel		Unversehrthei t Stecker		Keine Beschädigung	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
			Rack entriegelt			QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Rack entriegeln
				Unversehrthei t Motor		Keine Beschädigung	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
3L	Motor picken, aufsetzen und Motor scannen	Kran mit Lasthaken, AGV - Fzg., Stützen, Handscanner		Teilenummer und Sereinnumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS Daten zu Barcodeinhalt Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen ggf. Teil austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Teil austauschen
				Richtige Position	CI	QPS	visuell	100%/ 0	100%	Auflage der Stützen; Sichtprüfung	QPS.830.200.09 Korrektur Teil austauschen
3L	Scanne Lichtmaschinenkabel (Siehe St. 2L)										
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

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				
						PFC.0911.010.01	visuell, physikalisch	1	3/Schicht	Sichtprüfung QS	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
					PFC.0911.010.01	visuell, physikalisch	1	3/Schicht	Sichtprüfung QS	QWP.751.010.01	
				Layout		QWP.0851.010.42 / 43	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung Station 6	Korrektur Schriftsatz; QWP.751.010.01
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	Kurbelwelle (Schwungscheibe) mit Ratsche in Position drehen (8F40)	Hand, Ratsche	richtige Position			Stehbolzenpostion fluchtet mit Anlasserausschnitt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen bis Stehbolzen der Schwungscheibe in OK - Position
6L	Montage 3x Stehbolzen an Motorblock zur Kabelmontage (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre- striktor tauschen
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen 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							
6L	Montage Spannrolle mit 2 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen andrehen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
6R	Motorkabel routen, 2x Clip auf Stehbolzen Motor setzen und 1x Stecker Öldruck stecken	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Clip gesteckt/verra stet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
				Stecker gesteckt/verra stet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Stecker Stecken/verrasten
6R	Prägung prüfen	Lackstift		Richtige VIN		PTS - Daten	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung mit OK Markierung	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

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.		
6R	Montage Slave Tool Halter mit 1 Schraube (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
6R	Montage Bracket Airduct mit 2x Mutter über Getriebe (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Vollständigkeit Stehbolzen		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen andrehen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	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 und zusätzlichen Halter für Kompressor mit 3 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollrestriktor 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 12L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
7L	Lege Staubschutz Anlasser auf AGV (8F40)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
										Sichtprüfung	
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
7L	Montage Staubschutz Anlasser (MMT6)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
7R	Montage Öleinfülldeckel	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS; QWP.751.010.3 4	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)		Vorhandensei n		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
7R	Montage 1x Stehbolzen Top Cover (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
			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
7R	Montage 1x Stehbolzen für Cover (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
			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.		
7R	Montage 3 Stehbolzen Motorlager (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
8L	Getriebe vorbereiten MMT6	Hand	Rack aufgeklappt			QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Rack aufklappen
8L	Getriebe picken und auf AGV legen, Getriebe scannen;	Hand Lasthaken		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Automatischer Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)	Beschädigun g		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Position korriegieren
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
		Hebewerkzeug mit Balancer, Hand	Position/Lage (nicht auf Anschlag)			Getriebe auf Anschlag	visuell, akustisch	100%/ 0	100%	Sichtprüfung, Anschlaggeräusch	Getriebe nachdrücken
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
		Handscanner		Teilnummer und Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
8L	Scanne Motorcodelabel (Siehe St. 6L)										
8L	Transportsicherung demontieren (8F40) und entsorgen	Hand Schrauber		Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Transportsicherung demontieren
		Hand	Transportsicherung entsorgt			Richtiger Behälter	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Transportsicherung entsorgen
9L	3x Getriebebeschrauben und 3x Stehbolzen andrehen (MMT6) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor 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.		
				Vollständigkei t 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	1x Stehbolzen und 2x Schrauben Getriebe an Motor andrehen (8F40) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t 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	Demontiere kurzen Führungsdorn (8F40)	Hand	Dorn demontiert			Dorn entfernt	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung	Fügedorn demontieren
9L	Handstart 2 Muttern zur Wandlerverschraubung (8F40)	Hand, Handwerkzeug mit Magnetkopf, Vereinzelungsg erät für Muttern		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung (bei Befüllen des Vereinzelers)	Mutter tauschen
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen
9L	Verschraubung 1 Schraube und 1 Stehbolzen Getriebe an Motor (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; 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
								Size	Freq.		
			Anzugsreihenfolge			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9L	Verschraubung 2x Getriebschrauben und 3x Stehbolzen (MMT6)	Schrauber	Drehmoment		CC	5x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolge			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9L	Verschraube 2x Mutter Wandler an Motor (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Stehbolzen andrehen
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
9L	Massekabel picken und auf AGV legen (8F40)	Hand		Richtige Teile		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zur Kennzeichnung	Teil austauschen
				Vorhandensei		QPS	visuell	100%/	100%	Sichtprüfung	Teil anfordern

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.		
				n (Montage)				0			
			Vorhandensein (Verschraubung)			PTS-Daten	automatisch	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Teil anfordern
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Positionieren korrigieren
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner Stat 12L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
9L	Montage Massekabel mit 1x Mutter an Getriebestehbolzen (unten) (8F40) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre- striktor tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
		Handscanner Stat 12L		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
9L	Drehen Schwungscheibe/Wandler in Schraubposition (Kurbelwelle) (8F40)	Hand, Ratsche	richtige Position			Stehbolzenpostii- on fluchtet mit Anlasseraussch- nitt	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen bis Stehbolzen der Schwungscheibe in OK- Position
				Verschraubun- g Pulley nicht lösen		Dehmoment ab Werk	Drehrichtung links des Montagewerk- zeuges offen (Ratsche)	100%/ 0	100%	Sichtprüfung, Linksdrehung nicht möglich	Motor ausschleusen und Info an Repair Ford. Werkzeugfunktion prüfen
9L	Lege 4 Muttern zur Wandlerverschraubung auf AGV (8F24)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur

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/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		Handscanner Stat 15L		Teilnummer und Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
9M	Montage Halter Kupplungsleitung (MMT6)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	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
		Hand (UCB)		Vorhandensei n		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
9M	GCC Label aufkleben an Getriebe bei GCC Staaten	Hand		Teilenummer/ Sequenznum mer		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
		Hand (UCB)		Vorhandensei n/Position		Baulabel/QPS/V isuelle Hilfe	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	GCC Label nachkleben
9M	Montiere kurzen Führungsdorn auf Stehbolzen Getriebe (8F40)	Hand	Dorn montiert			Dorn aufgeschraubt (feste Sitz)	visuell, physikalisch	100%/ 0	100%	Sichtprüfung, Zugprüfung	Fürgedorn nachdrehen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Transportsicherung demonstrieren
			Position/Lage	Beschädigun g		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Position korriegieren

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.		
9M	Fett auf Wandlerzapfen auftragen (8F40)	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 (QPS.830.200.09)
9R	1x Stehbolzen und 4x Schraube Getriebe an Motor andrehen (MMT6) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollrestriktor 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 1x Stehbolzen und 4x Schraube Getriebe an Motor (MMT6)	Schrauber	Drehmoment		CC	5x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolge			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
9R	2 Stehbolzen und 3 Schrauben Getriebe an Motor andrehen (8F40) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t Schrauben		QPS	Signal der Schrauberste uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			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	2 Stehbolzen und 3 Schrauben Getriebe an Motor verschrauben (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	5x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolge			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
11L	Montage 1 Stehbolzen zur Montage Kompressor (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
			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
11L	Montage 1x Stehbolzen zur Montage Schlauch (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor 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.		
										Sichtprüfung	
			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
11L	Lege Getriebebracket JX6T 14A301 X* 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
11L	Drehen Schwungscheibe/Wandler in Schraubposition (Kurbelwelle) (8F40)	Hand, Ratsche	richtige Position			Stehbolzenpostion 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 Montagewerkzeuges offen (Ratsche)	100%/0	100%	Sichtprüfung, Linksdrehung nicht möglich	Motor ausschleusen und Info an Repair Ford. Werkzeugfunktion prüfen
11L	Handstart 2 Muttern zur Wandlerverschraubung (8F40)	Hand, Handwerkzeug mit Magnetkopf, Vereinzelungsgerät für Muttern		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Mutter tauschen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Nachdrehen
				Vollständigkeit Muttern		QPS/visuelle Hilfe	visuell (Vollständige Montage der bereitgestellten Anzahl)	100%/0	100%	Sichtprüfung; Automatischer Abgleich der Anzahl Verschraubungen im PTS (SPS); Ergebnisanzeige.	fehlende Mutter nachdrehen
11L	Verschraube 2 Muttern Wandler an Motor (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle	CC	QPS	Signal der	100%/	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.		
				Schrauben / Muttern			Schrauberste uerung	0		im PTS; Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolge			QPS (1. Schraube durch Dowel oder definierte Reihenfolge)	visuel	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Info an Teamleiter (abknicken der Verschraubungen)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
11R	Montage 3 Stehbolzen an Turbo (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t Stehbolzen		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
11R	Lege ELSD auf AGV (8F40)	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		Teilnummer und Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
11R	Lege vormontiertes Ventil mit Schläuchen auf AGV (8F40)	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
11R	Verschraubung Slave Tool Halter mit 1 Schraube	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage		QPS	visuell	100%/	100%	Vergleich Spezifikation	Halter nach Vorgabe

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.		
				Spannrolle (verdreht)				0		zu Bauteil (montiert)	ausrichten
11R	Montage Halter Rollstriktor mit 2 Schrauben und 1 Stehbolzen (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t Schrauben/St ehbolzen		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 12R	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
12L	Scanne Lichtmaschine(Siehe St. 7L)										
12L	Scanne Massekabel (8F40) (Siehe St. 9L/11L)										
12L	Verschraubung 1 Schraube Getriebe an Motor (MMT6)	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12L	Verschraubung 3x Stehbolzen an Motorblock zur Kabelmontage	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS;	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
				Muttern		uerung			Ergebnisanzeige		
12L	Montage Massekabel mit 1x Schraube (MMT6) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollrestriktor tauschen
			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
12L	Montage Staubschutz Anlasser (8F40)	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.0871.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
12L	Montage Staubschutz Anlasser (8F40)	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.0871.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
12R	Scanne Halter Rollrestriktor (Siehe St. 11R)										
12R	Verschraubung Halter Rollrestriktor 2 Schrauben und 1 Stehbolzen	Schrauber	Drehmoment		CC	3x 175 +/- 26,3 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; 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
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 133,83 Nm Max 241,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
12R	Montage 2 Stehbolzen zur Montage Ölkühler (handstart) (8F40)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t 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
12R	Verschraubung Bracket für Airduct mit 2x Mutter	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Spannrolle (verdreh)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Halter nach Vorgabe ausrichten
13L	Verschraubung 1 Stehbolzen zur Montage Kompressor	Schrauber	Drehmoment		SC	1x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 6,84 Nm Max 12,48 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
13L	Lege Lichtmaschinenkabel auf AGV (8F40)	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		Teilnummer und		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt;	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe;

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.		
				Seriennumm er						Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen
13L	Massekabel routen, 2x Clip auf Stehbolzen Getriebe stecken (8F40)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
13L	Verschraubung Massekabel mit 1x Mutter (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Kabel (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
14L	Massekabl routen, 1x Clip auf Getriebebracket setzen (MMT6)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Clip gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
14L	Lege 1x Mutter für Lichtmaschinenkabel auf AGV	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Korrektur

Stat .- Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
										Sichtprüfung	
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
14L	Montage vormontierten Anlasser inklusive Anlasserkabel mit 2 Stehbolzen (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS zusätzliche Visualisierung der Stehbolzem im Regal	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t 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 Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
15L	Montage 1x Schutzkappe (Anlasser)(handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Position Schutzkappe n		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
15L	Scanne Anlasserkabel (Siehe St. 14L)										
15L	Scanne Massekabel (MMT6) (Siehe St. 12L)										
15L	Scanne Lichtmaschinenkabel (Siehe St. 13L)										
15L	Verschraubung Anlasser mit 2x Stehbolzen (doppelte Verschraubung)	Schrauber	Drehmoment		CC	4x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; 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.		
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	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	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 9,18 Nm Max 16,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
15R	Montage ELSD mit 4 Schrauben und scannen der Teilenummer und Seriennummer (handstart)	Hand, Handscanner		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkei t Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
17L	Verschraubung Spannrolle mit 2 Schrauben	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Spannrolle (verdreh)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Halter nach Vorgabe ausrichten
17L	Verschraubung Lichtmaschine mit 3 Schrauben	Schrauber	Drehmoment		SC	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben /	CC	QPS	Signal der Schrauberste	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS;	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
				Muttern			uerung			Ergebnisanzeige	
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
17L	Verschraubung Massekabel mit 1x Schraube (MMT6)	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 47,5 Nm +/- 7,2 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Kabel (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
17L	Positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe (8F40) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
		Hand (UCB)		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
17R	Verschraubung Kabelbracket LX6T 14A301 M* mit 1x Mutter an Getriebe	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage Spannrolle (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Halter nach Vorgabe ausrichten
17R	Nehme vormontiertes Ventil, positioniere Ventil auf Stehbolzen an Getriebe, verlege Schlauch - 7G071- und stecke an Ölkühler, clipse Clip (grau) an Getriebe (8F40)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	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.		
				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 (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
			Handscanner Stat 25R			Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%
17R	Montage Halter Schaltseil mit 3 Schrauben (MMT6)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/ Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
17R	Montage ELSD Bracket mit 2 Schrauben an ELSD (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/ Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur

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
18L	Lichtmaschinenkabel von AGV aufnehmen, entwirren, Anschluss auf Lichtmaschine mit einer Mutter positionieren (nach oben), Kabel hinter Motorkabel verlegen, 3x Clip auf Stehbolzen Motorblock, 1x Mutter handstart an Clip und 1x Clip auf Stehbolzen Anlasserverschraubung	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 (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
18L	Schlauch -8B273- an Motor 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.0871.200.09)
				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
19L	Lichtmaschinenkabel routen, 1x Stecker Anlasser und 1x Stecker Lichtmaschine stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				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	Motorkabel routen, 2x Clip unterhalb des Anlassers setzen und 2x Stecker an Ölfilter stecken	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	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				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 4x Mutter Kabelbracket LX6T 14A301 H* an Getriebe (8F40)	Schrauber	Drehmoment		CC	4x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19L	Verschraubung 1x Mutter Kabelclip auf Stehbolzen Motorblock	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19R	Verschraubung ELSD mit 4 Schrauben	Schrauber	Drehmoment		CC	4x 103 Nm +/- 15,5 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS	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.		
										(SPS); Ergebnisanzeige	
				Alle Schrauben / Muttern	CC	QPS	Signal der Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 78,75 Nm Max 142,20 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19R	Verschraubung Stehbolzen Ölkühler (8F40)	Schrauber	Drehmoment		SC	2x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
19R	Montage ELSD Bracket mit 1 Schraube an Motorblock und lege eine zusätzliche Schraube auf AGV(handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkei t Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
22L	Anlasserkabel über Getriebe routen, Lichtmaschinenkabel über Anlasserkabel verlegen und 2x Clip auf Getriebestehbolzen setzen	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.		
	(8F40)			Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Clip gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
22L	Verschraubung B+ Anschluss	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
22L	Motorkabel von Motor nehmen	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
22L	Montage Flachriemen	Hand Spannwerkzeug		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 (QPS.830.200.09)
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Handscanner		Teilnummer und Seriennummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
22L	Schlauch -8C351- an Motor	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation	Schlauch austauschen

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.		
	aufstecken							0		zu Teil (Variante); Sichtprüfung	
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				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
22R	Lichtmaschinenkabel unter Schlauch von Ventil verlegen (8F40)	Hand		Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
22R	Verschraubung 3 Stehbolzen an Turbo	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Mutter	SI	QPS	Signal der Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
22R	Montage ELSD Entlüftung	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
				korrekt gesteckt		fester Sitz	physikalisch	100%/ 0	100%	Zugtest	Korrektur
22R	Verschraubung 2x Schraube ELSD Brcket an ELSD auf Voranzug	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 5 Nm +/- 0,9 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
								Size	Freq.		
										(SPS); Ergebnisanzeige	
22R	Verlege Schlauch -7F120- über Getriebe (8F40)	Hand		Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Schlauch nach Vorgabe routen
22R	Montage ELSD Bracket mit 1 Schraube an Motorblock (unten) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkei t Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
22R	Montage 2x Mutter an Ölkühler (8F24) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t 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
23L	Vapourleitung picken, auf Motor aufstecken, Leitung verlegen, 1x Anschluss stecken, 2x an Motor clipsen und Stecker stecken (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Vapourleitung austauschen
				Position/Lage der Clipse (verdreh)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/verr astet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Vapourleitung ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
				Richtiges Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Vapourleitung nach Vorgabe routen
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Stecker gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Stecker; Rastgeräusch; Pushtest	Stecker Stecken/verrasten
23L	Verschraubung 1x Stehbolzen Top Cover	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 4,8 Nm +/- 0,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
23L	Verschraubung 2x Mutter Ölkühler (8F40)	Schrauber	Drehmoment		SC	2x 13,5 Nm +/- 2,1 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 10,26 Nm Max 18,72 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Gremzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
25L	Anlasserkabel routen, 3x Clip auf Bracket an Lichtmaschinenkabel über Getriebe setzen	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.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.		
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
25L	Schlauch -6B851- an Ölfilter (Anschluss oben) stecken, Schlauch routen und an Anschluss Motor aufstecken (MMT6)	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.0871.200.09)
				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	Schlauch -7F120- an Ölkühler aufstecken und Clip auf Stehbolzen an Getriebe aufstecken(8F40)	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.0871.200.09)
				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
				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
25L	Schlauchschelle entriegeln - 6B851- (MMT6)	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

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	
			Size	Freq.							
25L	Schlauchschelle entriegeln - 7F120- (8F40)	Entriegelungstool 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
25L	Schlauchschelle entriegeln - 8B273-	Entriegelungstool 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
25L	Schlauchschelle entriegeln - 8C351-	Entriegelungstool 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
25R	Verschraubung 3 Schrauben Halter Schaltseil (MMT6)	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Mutter	SI	QPS	Signal der Schrauberste- uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
25R	Prüfe ob ELSD Entlüftung korrekt montiert wurde und markiere mit weißem Punkt	Lackstift		Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung; OK-Markierung	Korrektur der Position
25R	Scanne Schlauch -7G071- (Siehe St. 17R)										
25R	Verschraubung 2x Schraube ELSD	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 47,5 Nm +/-	Dehmoment	100%/ 0	100%	Automatischer	Prozess wiederholen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods					Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
								Size	Freq.		
	Bracket an Motorblock					7,2 Nm	aufnehmer	0		Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	(QWP.751.200.01)
				Alle Schrauben / Muttern	CC	QPS	Signal der Schraubersteuerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 36,27 Nm Max 65,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schicht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
25R	Montage Hitzeblech auf ELSD mit 4 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrt		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				falsche Ausrichtung		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Ausrichtung korrigieren
26L	Schlauch -8A365- routen, auf Stehbolzen an Motor clipsen, 2x auf Motorrippe clipsen, Schlauch routen, Clip von Vapourleitung an Schlauch -8A365- setzen und Schlauch an Motor aufstecken	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrt		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				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
				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.		
				Clip gesteckt/ver- rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
26L	Verschraubung 1 Stehbolzen zur Schlauchmontage	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste- uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
28L	Montage Kompressor mit 2x Schrauben und 1x Mutter (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre- striktor tauschen
				Vollständigkei- t Schrauben/St- ehbolzen		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 28L	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; ggf. Teil austauschen
28L	Scanne Kompressor (Siehe St. 28L)										
28L	Verschraubung Kompressor mit 2x Schrauben und 1x Mutter	Schrauber	Drehmoment		SC	3x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste- uerung	100%/0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
			Anzugsreihenfolge		SC	QPS (2 Schrauben durch Hülsen)	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.		
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
28R	Montage Slave Tool Getriebe mit 2x Schraube an Getriebe (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t 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	Verschraube 3 Stehbolzen Motorlager	Schrauber	Drehmoment		CC	3x 12 Nm +/- 1,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/ 0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 9,18 Nm Max 16,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
28R	Verschraubung 2x Schraube ELSD Bracket an ELSD auf Endanzug	Schrauber	Drehmoment		CC	2x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	CC	Residual Torque Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
28R	2x Schlauchschelle entriegeln - 7G071- (8F40)	Entriegelungstool 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

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.		
28R	Anlasserkabel routen, 1x Clip auf Ventilbracket setzen (8F40)	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
28R	2x Schlauchschelle entriegeln - 18D476- (8F40)	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
28R	Schlauchschelle entriegeln - 7F120- (8F40)	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
30L	Lichtmaschinenkabel routen und 2x Stecker an Kompressor stecken	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				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
30L	Montage Abdeckung Riemen mit 2 Schrauben (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rollrestriktor 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.		
			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
31L	Montage Kupplungsleitung (MMT6)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	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
		Hand (UCB)		Vorhandesein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
31L	Verschraubung 1 Stehbolzen für Cover	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 12 Nm +/- 1,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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)
31R	Montage Flachriemen	Hand Spannwerkzeug		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 (QPS.830.200.09)
				Position/Lage		QPS/visuelle	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation	Korrektur

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)		Hilfe		0		zu Bauteil (montiert)	
		Handscanner		Teilnummer und Seriennumm er		PTS-Daten	Scanner	100%/ 0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
31R	Verschraubung 4x Schraube Hitzeblech auf ELSD	Schrauber	Drehmoment		SC	4x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
32L	Lichtmaschinenkabel routen, 3x Clip auf Getriebebracket setzen (MMT6)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
32L	Motorkabel routen, 1x Stecker an Getriebe stecken (8F40)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Unversehrthei t		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QPS.830.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
32L	Montage 1x Schutzkappe (Lichtmaschine)(handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante);	Schraube/Stehbolzen/Rollre striktor 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.		
										Sichtprüfung	
				Position Schutzkappe n		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
32L	Verschraubung 2x Abdeckung Riemen	Schrauber	Drehmoment		SC	2x 25 Nm +/- 3,8 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehm oment	SC	Residual Torque Min 19,08 Nm Max 34,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schic ht	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
33L	1x Schlauchschelle entriegeln - 6B851- (MMT6)	Entriegelungstool 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
33L	1x Schlauchschelle entriegeln - 8A365-	Entriegelungstool 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
33L	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/Rollre striktor tauschen
				Vollständigkei t Schrauben		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
33R	Motorkabel sichern	Hand	Klettband fest			QPS/visuelle	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation	Korrektur

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.		
	(Transportsicherung)					Hilfe		0		zu Bauteil (montiert)	
				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.0871.200.09)
33R	Verschraubung 2x Mutter Slave Tool an Motor	Schrauber	Drehmoment		SI	2x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	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	Dehmoment aufnehmer	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 Schrauberste uerung	100%/ 0	100%	Automatischer Abgleich im PTS; Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
33R	Lichtmaschinenkabel routen, 2x Clip auf Ventilbracket setzen und 2x Stecker an Getriebe stecken (8F40)	Hand		Position/Lage der Clipse (verdreht)		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Clipposition oder Lage korrigieren
				Clip gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Stecker gesteckt/ver rastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/ 0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/ 0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Routing		QPS	visuell	100%/ 0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren

