

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.		
00	Getriebe auspacken										
01	Getriebepalette bereitstellen	Hand		Unversehrtheit Getriebe und Anlagen		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
			Falsche Getriebevari- ante		Vormontageplanun- g	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Porzess	Korrektur	
			Falsche Anstellpositi- on		Positionsplan	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Korrektur	
				FiFo eingehalten		Wareneingangsdat- um	visuell	100%/0	100%	WE-Datum vergleichen	Korrektur
03	Getriebe vorbereiten (entpacken)	Hand	Packband nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Packband entfernen
			Pappe nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Pappe entfernen
			Folie nicht geöffnet			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Folie öffnen
04	Transportsicherung lösen	Akkuschrauber	Mutter nicht entfernt und entsorgt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Mutter entfernen und entsorgen
05	Montage Kabelbracket gem. QPS	Hand		Teilnummer Bracket		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Bracket tauschen
				Teilnummer Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube tauschen
				Vollständigkeit Schrauben		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
06	Mehrwegrack bereitstellen und kennzeichnen	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
			Falsche Rackvariante			Vormontageplanun- g	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Porzess	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.		
			Falsche Anstellpositi on			Positionsplan	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Korrektur
			Kennzeichnu ng Rack fehlt			Vormontageplanun g	visuell	100%/0	100%	Vergleich Plan zum Prozess	Kennzeichnung tauschen
07	Getriebe picken und in Mehrwegrack positionieren (Folie von Getriebe entfernen)	Hand		Unversehrtheit Getriebe und Anlagen		Keine Beschädigung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
			Falsche Füllrichtung im Rack			QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich QPS zum Prozess	Korrektur
			Folie nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
08	Volles Mehrwegrack in Ausgangslager stellen	Hand	Unversehrth eit Getriebe und Anlagen			Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
			FiFo eingehalten			Rackkennzeichnun g	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Falscher Stellplatz			Stellplatzkennzeich nung	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
09	Verpackung entsorgen	Hand	Nestings nicht entfernt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			nicht entsorgt			QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Falscher Entsorgungs behälter			Kennzeichnung der Behälter	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
10	<u>Vormontage Vapourleitung (Panther)</u>										
11	Verbinde 2 Vapourleitungen mit 3 Clipsen und lege in Chep	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				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;	Clip Stecken/verrasten

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.		
										Pulltest	
				Routing		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Routing korrigieren
20	Ventilvormontage DVNeo / Panther										
21	Picke Ventil	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Ventil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
		Handscanner an Station 25R		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
22	Schlauch -7G071- picken und stecken (seitlich)	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 PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
		Handscanner an Station 25R		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
23	Schlauch -18D476- picken und stecken (unten) (Variante)	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 PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
				Position (Anschlag, Markierung)		QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
24	Bereitstellung vormontierter Ventile in Chep	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung /	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter

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.		
						Sonderfreigabe; Kabel eingerollt					Produkte"
				Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell mit OK - Bestätigung UCB	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur