Revision: 01

Part Name / Description : Vormontage Drosselklappe



		Machine,			Special						
Stat. A - Nr.	Process Functions / Requirements	Device, Jig, Tools for	Char	acteristics	Char. Class.	Product/Process Specification/	Evaluation/ Measurement	Samp	ole	Control Method	Reaction Plan
- INI.		Mfg.	Process	Product		Tolerance	Technique	Size	Freq.		
900.00	WCAC Vormontage										
900.01	Wähle WCAC und positioniere in Montagevorrichtung	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	WCAC austauschen
900.02	Montage Drosselklappe mit 3 Schrauben und untergelegtem Bracket an	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Drosselklappe tauschen
	WCAC (handstart)			Vollständigkeit Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
				Vorhandensein		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Bracket unterlegen
900.03	Montage 1 Schraube Drosselklappe an untergelegtes Bracket (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube tauschen
				Vollständigkeit Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
900.04	Montage MAF Sensor mit 1 Schraube an WCAC (handstart)	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	MAF Sensor tauschen
				Vollständigkeit Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
900.05	Positioniere Führungsdorn zur Ausrichtung der Drosselklappe zum WCAC und entferne nach Verschraubung	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	MAF Sensor tauschen
				Vollständigkeit Schraube		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Schraube andrehen
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schraube nachdrehen
900.06	Verschraubung 3 Schrauben Drosselklappe mit	Schrauber	Drehmoment		SI	3x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen AA "Kontrolle der

Revision: 01

Part Name / Description : Vormontage Drosselklappe



	Process Functions / Requirements	Machine,									
Stat. ▲ - Nr.		Device, Jig, Tools for	Cha	racteristics	Special Char.	Product/Process Specification/	Evaluation/ Measurement	Samı	ole	Control Method	Reaction Plan
		Mfg.	Process	Product Class.	Tolerance	Technique	Size	Freq.	Some of Method		
	untergelegtem Bracket an										Verschraubungen"
	WCAČ			Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schrauberste uerung	100%/0	100%	Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen"
900.07	Verschraubung 1 Schraube Drosselklappe an untergelegtes Bracket	Schrauber	Drehmoment		SI	1x 10,5 Nm +/- 1,6 Nm	Dehmoment aufnehmer	100%/0	100%	Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen"
				Alle Schrauben / Muttern	SI	QPS	Signal der Schrauberste uerung	100%/0	100%	Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen"
900.08	Schlauch -6F072- picken und stecken	Hand		Teilnummer		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
900.09	Bereitstellung vormontierter WCAC in Chep	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
				Vorhandensein		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
900.30	Vorsequenzierung Teile -AC (FOX)										
900.31	Picke Halter Umlenkrolle	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
900.32	Picke Schrauben zur Montage des Halters Umlenkrolle	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
900.33	Bereitstellung der gepickten Teile in einem KLT	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"

Revision: 01

Part Name / Description : Vormontage Drosselklappe



	Process Functions / Requirements	Machine,			Cnasial						
Stat. A		Device, Jig, Tools for	Char	racteristics	Special Char. Class.	Product/Process Specification/	Evaluation/ Measurement Technique visuell	Sam	ple	Control Method  Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Reaction Plan  Korrektur
141.		Mfg.	Process	Product		Tolerance		Size	Freq.		
				Vorhandensein		QPS		100%/0	100%		
900.50	Ventilvormontage (FOX 8F24)										
900.51	Picke Ventil	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Ventil austauschen
		Handscanne r an Station 25R		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
900.52	Schlauch -7G071- picken und stecken (links)	Hand		Teilnummer		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
		Handscanne r an Station 25R		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
900.53	Schlauch -18D476- picken und stecken (rechts oben)	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
		Unversehrth	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
900.54	Schlauch -8B550- picken und stecken (rechts unten)	Hand		Teilnummer		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"

Revision: 01

Part Name / Description : Vormontage Drosselklappe



	Process Functions / Requirements	Machine,			Cnasial	Methods					
Stat. <del>•</del> - Nr.		Device, Jig, Tools for	j, i	aracteristics	Special Char.	Product/Process Specification/ Tolerance QPS	Evaluation/ Measurement			Control Method	Reaction Plan
		Mfg.	Process	Product	Class.		Technique	Size	Freq.		
				Position (Anschlag, Markierung)			visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Schlauch ausrichten und/oder auf Anschlag positionieren
900.55	Bereitstellung vormontiertes Ventil in Chep	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
				Vorhandensein		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
							+				
							1				
	Dokumentenfreigabe	Datum	Zeichen								
	Name / Funktion										
	J. Krone, QMB	12.01.2021									
	M. Rivinius, E LMS	12.01.2021									
	T. Thevarajah, TL	12.01.2021									
	N. Kraifi, TL	12.01.2021									
	F. Schwarz, PE Ford										