

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
10.01	Label picken, scannen und auf Montagewagen kleben	Hand	richtiges Label			Rottationsn ummer fortlaufend	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Label -Sichtprüfung	Reprint / Reihenfolger herstellen	
			Lesbarkeit Baulabel			Keine Beschädigu ng / Druckbild	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Lesbarkeit prüfen ggf. Reprint oder Drucker tauschen	
						PTS-Daten	Scanner Stat 10	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen	
			Position / Lage (verdreht)			Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
10.02	Radiator picken, scannen und auf Werkstückträger aufsetzen und sichern	Hand; Montagerahme n		Richtige Variante		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
						Teilnummer	Scanner	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigun g / Sonderfreig abe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				Nicht gesichert		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
10.03	DV Neo Picke Lüfterhutze und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	-Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt -Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
10.04	Panther/ST Hilfsradiator picken, an Kühler einhängen	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur	
10.05	ST Picke Kondensator und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch	ggf. Teil austauschen	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
										Knopfdruck		
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
10.06	ST Picke Schlauch 8D050 und montiere an Radiator und Kondensator und Schlauchschelle entriegeln	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Hanfkräft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
		Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuell e Hilfe	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur	
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur	
				Position Schlauchschelle		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur	
10.07	Panther manuell Picke Steinschutz und montiere an Radiator	Hand		nicht montiert		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan										
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Reaction Plan			
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.				
				Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur		
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen		
				Unversehrtheit		Keine Beschädgung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen		
						Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
20.01	DV Neo Picke Kondensator und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen		
						Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur
								Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
						Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
						verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur
20.02	DVNeo Hilfsradiator picken, an Kühler einhängen	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur		
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen		

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
			Falsche Variante									
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Zugtest; Rastgeräusch	Korrektur	
30.01	Picke Kondensator und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
30.02	<u>Panter/ST automatik</u> Picke Ölkühler und montiere an Radiator	Hand; Montagewerkzeug		nicht montiert		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
30.03	<u>Panther, DV Neo</u>	Hand		Teilnummer		Baulabel /	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
	Picke Überlaufschlauch und montiere an Radiator. Schelle entriegeln.					QPS / Displayanze ige					Teil (Variante)	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
		Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuell e Hilfe	Kraftaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur	
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur	
				Position Schlauschelle		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur	
30.04	ST Picke Überlaufschlauch und montiere an Radiator und Koondensor	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht		QPS/visuell	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
)		e Hilfe				Bauteil (montiert)		
			nicht benetzt			Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
		Entriegelungst ool SÜG		Schelle entriegelt		QSP/visuell e Hilfe	Kraftaufneh mer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OKSignal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur	
							akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Korrektur	
				Position Schlauchschelle		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Position Schellenschloss; Schelle parallel zum Schlauchende	Korrektur	
30.05	ST Picke Intercooler und montiere an Radiator	Hand; Montagewerkz eug		nicht montiert		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigun g / Sonderfreig abe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
30.06	Panther, ST Picke Lüfterhutz und montiere an Radiator	Hand; Handscanner		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	-Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt -Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
				verrastet / nicht verrastet		Fester Sitz	akustisch; Kraft	100%/0	100%	Rastgeräusch Zugtest	Korrektur	
30.07	Panther/ST Montage und Verschraube AC-Leitung	Elektroschraub er	Drehmoment		CC	1x 17,5 Nm +/- 2,7 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Schrauberdat enbank)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)	
		Hand		Teilnummer		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 13,32 Nm Max 24,24 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Messmittellis te)	5 St/0	2/Schicht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Info an Schraubtechnik/Engineering	
40.01	ST Isolator rechts/links picken und aufstecken	Hand		Teilnummer		Baulabel/Q PS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
						Fester Sitz	Kraft	100%/0	100 %	Zugtest	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
40.02	DVNeo, Panther Picke Schlauch und Wasserpumpe, Schlauch benetzen, Schlauch an	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanze ige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
			Process	Product				Size	Freq.			
	Wasserpumpe stecken, Wasserpumpe an Hutze einhängen, Schlauch an Radiator stecken					Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt		Leichtgängi gkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur		
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
40.03	DVNeo/Panther 2x Schelle Schlauch Wasserpumpe entriegeln	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	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
40.04	Panther/DVNeo Picke ECT Sensor, benetze und in Intercooler stecken (DVNeo), stecke in Schlauch (Panther)	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				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.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
										Pulltest		
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängigkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
40.05	ST Picke Kühlerschlauch, Schlauch benetzen, 2x Schlauch an Radiator und Hilfsradiator stecken	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuell e Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			nicht benetzt			Leichtgängigkeit	Handkraft	100%/0	100%	Vergleich der Position	Korrektur	
40.06	Verschraubung Wasserpumpe	Elektroschrauber	Drehmoment		SI	1x 5,4 Nm +/- 0,9 Nm	Drehmoment aufnehmer, (SR-Nr. siehe Schrauberdatenbank)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)	
40.07	ST Schlauchschele (8D050)entriegeln	Entriegelungstool SUG		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.	Control Plan									
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods						Reaction Plan
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method		
Process	Product	Size	Freq.									
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
40.07	ST Schelle: Kühlerschlauch 2X und Schlauch AUX an Radiator 2X entriegeln	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		
				Position/Lage (verdreht)		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
40.07	Panther/DVNeo Picke Klemme und sichere ECTSensor mit Klemme	Hand		Teilnummer		Baulabel / QPS / Displayanzeige	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur	
						Pick by Light	visuell	100%/0	100 %	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen	
				gesteckt/verrastet		Fester Sitz	visuell akustisch	100%/0	100%	Position Clip; Rastgeräusch; Pulltest	Clip Stecken/verrasten	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
40.08	ST 2x Schelle Kühlerschlauch entriegeln	Entriegelungstool SÜG		Schelle entriegelt		QPS	Kraftaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS	Prozess wiederholen	

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Control Plan								Reaction Plan
			Characteristics		Special Char. Class.	Methods					
						Product/ Process Specification /Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
Process	Product	Size	Freq.								
										(SPS); Ergebnisanzeige	
						akustisch	100%/0	100%	Entriegelungsgeräusch	Prozess wiederholen	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
40.09	Schelle Überlaufschlauch entriegeln	Entriegelungstool SUG		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	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100 %	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
40.10	WST drehen (90°)	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100 %	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
						SPS-Daten	Sensor	100%/0	100%	Vergleich SPS-Daten/Sensorsignal	Tisch verriegelt; WST-Position korrigieren
60.01	Kameraüberwachung siehe div. Montageschritte										
90.01	<u>Endprüfung:</u> Prüfung der Kühlermodule gemäß CP. Station K10 bis K40	Hand; Handscanner		Teilnummer aller		Displayanzeige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante)	Korrektur / Fehleraufschreibung
						PTS Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTSDaten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigu ng/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" Teil austauschen
				Position/Lage (verdreht		Baulabel/Q	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur/

