

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		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.		
20	Werkstückaufnahme drehen	Hand	Position		SI	QPS (Farbmarkierung je Variante)	visuell	100%/0	100%	Abgleich zu Spezifikation	Korrektur
20	Lagerring und Topmount picken und in Aufnahme positionieren	Hand		Unversehrtheit (Lagerring geschlossen)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	QSP.830.200.09, Geöffnete Lagerringe separieren, sperren und durch Neuteil ersetzen.
				Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
						Pick by Light (nur Topmount)	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
						PTS-Daten Topmount	Handscanner Stat 35 (automatisch)	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Position (Ausrichtung)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Nasen in Aussparung	Korrektur
20	Schwenklager picken und auflegen	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante) -Sichtprüfung	Korrektur
						Compasdaten	visuell	100%/0	100%	Zuordnung der Schwenklager (alle Teile) anhand der Compasdaten	Korrektur
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
						PTS-Daten	Autoscanner Stat 35	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Position		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
20	Radlager in Magazin	Hand		Unversehrtheit		Keine	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		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.			
	einlegen (Zuarbeitung für Station 36)					Beschädigung/Sonder freigabe					(QSP.0871.200.09)
				Lage		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
						Lage Encoderring	Sensor	100%/0	100%	Automatische Lageüberwachung; Anzeige im Display; Akustisches Signal	Korrektur
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 70		Position/Ausrich- tung (Encoderring)		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Lager drehen
20	Brems-schlauch Variante ACTIVE / ST picken in Aufnahme positionieren	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
							visuell an EoL	100%/0	100%	Abgleich zu Spezifikation	ggf. Teil austauschen / montieren
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
			Position auf WT			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Handscanner Stat 230	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten (Barcode auf Bildschirm)	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
	(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 220		Teilnummer		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	Korrektur	
35	Scannen Schwenklager und Topmount (siehe Station 020)										
36	Autom. Radlager in Schwenklager pressen	Maschine	Pressweg	Position	SC	Anschlag	Sensor (Abschaltung bei 0-Weg + Druckanstieg)	100%/0	100%	Automatische Wegüberwachung; Anzeige im Display; Akustisches Signal	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager
			Druckkraft		SC	Min 20 KN	Druckaufnahme	100%/0	100%	Automatische Kraftmessung;	Teile sperren und separieren

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Control Plan					Reaction Plan
						Methods					
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
Size	Freq.										
						Max 50 KN	r			Anzeige im Display; Akustisches Signal;	zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager
37	Automatische Seegeringmontage	Montagevorrichtu ng		Position (verrastet)	SC	Ring vollständig eingerastet	Sensor (Einstoßtiefe min/max)	100%/0	100%	Automatische Wegmessung	Korrektur
				Lage (Ausrichtung)	SC	Ringöffnung oben	Mechanische Ausrichtung	100%/0	100%	Poke Yoke (Auslegung der Ringzuführung)	Korrektur (Handspreizer)
				Teilnummer	SC	Baulabel/QPS	visuell; mechanisch	100%/0	100%	Poke Yoke (Durchmesser der Ringzuführung)	
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 70		Lage/Ausrichtun g		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	Korrektur
60	Montage ABS / ESP Sensor und fixiere von Hand mit 1Schraube	Hand; Hilfswerkzeug		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 70		Lage/Ausrichtun g		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	Korrektur
60	Picke ggf. Bremsattel und postioniere auf Werkstückträger	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
			Position/Lage (sicher vor Harabfallen)			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			richtige Seite			Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)

Stat. Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan										
		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.			
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 200		Variante / Vorhandensein		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen / montieren	
60	Seegering in Magazin einlegen (Zuarbeitung für Station 37)	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)	
				Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell; mechanisch	100%/0	100%	Poke Yoke (Durchmesser der Ringzuführung)		
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
60	Montage ggf. Dust Shield und mit je 2 Schrauben fixieren	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	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	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)	
				Position (links/rechts)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
				Vollständigkeit Schrauben		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
70	Prüfstation Kamerasystem (div. Stationen)											
80	Radnabe in Radlager pressen	Maschine	Pressweg	Position	SC	Anschlag	Sensor (Abschaltung bei 0-Weg + Druckanstieg)	100%/0	100%	Automatische Wegüberwachung; Anzeige im Display; Akustisches Signal	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager	
			Druckkraft		SC	Min 6 kN Max 40 kN	Druckaufnahme r	100%/0	100%	Automatische Kraftmessung; Anzeige im Display; Akustisches Signal;	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager	
				Teilnummer		Baulabel/QPS	Sensor	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich	Korrektur	
85	Lagerring und	Pressmaschine	Pressweg	Position		SPS	Sensor	100%/0	100%	Automatische Wegmessung	Korrektur (Handpresse)	

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.								
	Stützlager zusammen pressen			(verrastet)							
90	Radnabe Magazin einlegen (Zuarbeitung für Station 80)	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	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
90	Picken Stoßdämpfer/Federb ein und mit 2 Schrauben an Schwenklager montieren	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
						PTS-Daten	Autoscanner Stat 100	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position (rechts/links)		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
						PTS-Daten	Autoscanner Stat 100	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Schraubenrichtu ng		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
90	Springpad ansetzen und verrasten	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet		Baulabel/QPS	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert); Rastgeräusch	Korrektur
90	Anschlagpuffer picken in Manschette verrasten (rechts + links) und auf WT ablegen	Hand + Hilfswerkzeug		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Teilenummer		Baulabel/QPS	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.								
										Sichtprüfung	ggf. Teil austauschen durch Knopfdruck
						Pick by Light	visuell	100%/0	100%	Lichtsignal und Bestätigung durch Knopfdruck	
				Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet	HI	Baulabel/QPS	visuell, akustisch (Rastgeräusch)	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert); Rastgeräusch	Korrektur
				Position/Lage (sicher vor Harabfallen)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
100	Aut. Scannen des Stoßdämpferlabels (siehe Station 090)										
100	Springpad oben picken und an Lagerring motieren	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position (links/rechts)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet		Baulabel/QPS	visuell, akustisch (Rastgeräusch)	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert); Rastgeräusch	Korrektur
100	Dust Shield mit je 1 Schrauben fixieren (3. Schraube)	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
100	Je 2 Muttern auf Schrauben (Dämpferverschraub ung) andrehen	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Muttern		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
100	CCD-Dämpfer Scannen	Scanner		Teilenummer (Barcode)		PTS-Daten	Handscanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		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.		
				Abstand Federende zu Anschlag Springpad		max. 3 mm	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
105	Aut. Stoßdämpfer auf Drehmoment verschrauben	Schrauber AC 124, 125, 186 und 127	Drehmoment		CC	4x 140 Nm +/- 21Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im Schraubsystem	Repairprozess
			Drehwinkel		CC	4x 120° +20°-5°	Drehwinkelaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Repairprozess
			Enddrehmoment		CC	300 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im Schraubsystem	Repairprozess
		Messschlüssel		Residual Torque	CC	Min = 190 Nm Max = 300 Nm	Messschlüssel, innerhalb von 5 Minuten nach der Verschraubung	1 / 0 (je LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
110	Führungsdorn aufsetzen	Hand	Position			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
110	Picken Feder und positioniere über Stoßdämpfer	Hand		Variante		Baulabel/Farbcode (Pick to Light)	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Farbcode) Sichtprüfung	Korrektur
						PTS-Daten	Handscanner Stat 120	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.830.200.09)
				Aurichtung/Lage (verdreht)	HI	Barcode unten	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
110	Stoßdämpfer auf Drehmoment verschrauben (Backup)	Schrauber AC 105	Drehmoment		CC	4x 140 Nm +/- 21Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich im Schraubsystem	Repairprozess
			Drehwinkel		CC	4x 120° +20°-5°	Drehwinkelaufn ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Repairprozess
			Enddrehmoment		CC	300 Nm	Dehmomentauf	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich	Repairprozess

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Control Method	Reaction Plan
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Size	Freq.		
							nehmer			im Schraubsystem	
		Messchlüssel		Residual Torque	CC	Min = 190 Nm Max = 300 Nm	Messchlüssel, innerhalb von 5 Minuten nach der Veerschraubun g	1 / 0 (je LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
110	Manschette mit vormontiertem Anschlagpuffer in vormontierten Topmount mit Lagerring verrasten	Hand		nicht verrastet	HI	SPS	Sensor	100%/0	100%	Automatische Wegmessung; Ergebnisanzeige	Maschinenbedienung im Handbetrieb; Überprüfung der Maschinensteuerung
110	Topmountassy (eine Seite) über Führungsdorn positionieren	Hand		Unversehrtheit (Lagerring offen)		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Ausrichtung Nasen (mittig hinten)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet	HI	SPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
120	Dust Shield verschrauben	Schrauber AC 108	Drehmoment		CC	6 x 9 Nm +/- 1,4 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messchlüssel		Residual Torque	CC	Min = 6,84 Nm Max= 12,48 Nm	Messchlüssel	1 / 0 (je LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Vergleich Spezifikation mit Messwerten; Datenablage im Quantum	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
120	Topmountassy (eine Seite) über Führungsdorn positionieren	Hand		Unversehrtheit (Lagerring offen)		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Ausrichtung Nasen (mittig hinten)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet	HI	SPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
120	Prüfung der	Hand		Aurichtung/Lage	HI	hinten, mittig	physikalisch	100%/0	100%	Erstasten der Nasenpositionen.	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Control Plan				Reaction Plan	
						Methods					
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			Control Method
				Size	Freq.						
	Ausrichtung (Nasen)			(verdreht)						Ergebnisdokumentation weißer Strich über Springpad	
120	Federvariante Scannen	Scanner		Teilenummer (Barcode)		PTS-Daten	Handscanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Abstand Federende zu Anschlag Springpad		max. 3 mm	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
130	Stützlager und Lagerring ausrichten und am Spannkopf rechts und links positionieren. Start des Zentriervorganges	Hand Positioniervorrichtung		falsche Position (Spannkopf)		SPS	Sensor	100%/0	100%	Automatische Positionsmessung; Ergebnisanzeige	Maschinenbedienung im Handbetrieb; Überprüfung der Maschinensteuerung
				Ausrichtung Topmount		QPS/visuelle Hilfe	Zentrierpin; Sensor mit Lichtanzeige	100%/0	100%	Automatische Prüfung (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur
				Vorausrichtung Lagerring		45° Links / rechts	physikalisch (visuell)	100%/0	100%	Tastprüfung (mit den Fingern beider Hände)	Korrektur
				Ausrichtung Lagerring		+/- 5°	Zentriervorrichtung mit Sensor	100%/0	100%	Automatische Prüfung (SPS); Ergebnisanzeige	Korrektur
			Zentrierpin vorhanden			in Position	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
130	Feder spannen	Federeausrichtung manuell; Spannen maschinell		Abstand Federende zu Anschlag Springpad		max. 3 mm	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
			Weg	Richtige Position		SPS	Sensor	100%/0	100%	Automatische Wegmessung; Ergebnisanzeige	Maschinenbedienung im Handbetrieb; Überprüfung der Maschinensteuerung
130	Zentrierpin entnehmen, Mutter aufsetzen und Verschraubung Stützlager mit Kolbenstange	Schrauber AC 109 und 110	Drehmoment		CC	2 x 55 Nm + / - 8,3 Nm	Dehmomentaufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS), Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Residual Torque	CC	Min = 42,03 Nm Max= 75,96 Nm	Messschlüssel	1 / 0 (LH/RH)	2/Schicht durch	Vergleich Spezifikation mit Messwerten; Datenablage	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									Reaction Plan
		Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Control Method	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			
								Size	Freq.		
									QS MA		
140	Drehstation automatisch										
150	Picken Bremsscheibe und auf Radbolzen positionieren	Hand		Teilenummer	CI	Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit	CI	Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position/Lage (verdreh)	CI	QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 200		Dimension (z.B. 15") Vorhandensein		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen / montieren
150	Picke Bremssattel, über Scheibe positionieren und von Hand andrehen	Hand		Teilenummer	CI	Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
						CGE PTS-Daten	Handscanner Stat 180	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
				Unversehrtheit	CI	Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position	CI	QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
			Richtig angedreht		CI	3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Vollständigkeit Schrauben	CI	QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
160	Manschette rechts + links unten verrasten	Hand		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur

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.								
				nicht verrastet		Baulabel/QPS	visuell, akustisch (Rastgeräusch)	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert); Rastgeräusch	Korrektur
160	Montageschutz Bremschlauch - 19048- picken und an Federbein motieren rechts und links	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Position (links/rechts)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				nicht verrastet		Baulabel/QPS	visuell, akustisch (Rastgeräusch)	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert); Rastgeräusch	Korrektur
160	Entferne Schutzkappe von Bremsattel (alle) und stecke Schutzkappe auf Bremschlauch	Hand		Position/Lage (ganz aufgesteckt)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
160	Picke Bremschlauch ACTIVE/ST vom WT oder Picke Bremschlauch Base aus Anstellbehälter und handstarten Bremschlauch an Sattel	Hand		ACTIVE/ST/BA SE Teilenummer	CI	korrekte Entnahme	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			Richtig angedreht		CI	3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Position	CI	QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Kamerasystem Stat 200		ST, ACTIVE Variante;		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen / montieren
160	Bremschlauch untern Halter klemmen (parken)	Hand		Position/Lage (verdreht)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
160	(Backup) Verschraubung Bremsattel	Schrauber AC 106	Drehmoment		CC	4 x 110 Nm + / - 16,5 Nm	Dehmomentauf nehmer	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/visuelle Hilfe	PTS	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS);	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Control Plan					Reaction Plan
						Methods					
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
				Size	Freq.						
										Ergebnisanzeige	
		Messschlüssel		Residual Torque	CC	Residual Torque Min = 84,15 Nm Max= 151,8 Nm	Messschlüssel	1 / 0 (LH/RH)	2/Schicht durch QS MA	Vergleich Spezifikation mit Messwerten; Datenablage	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
180	Verschraubung Bremschlauch	Schrauber AC 112 und 113	Drehmoment		CC	2x 40 Nm +/- 6 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Unversehrtheit (verbogen)		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	Residual Torque Min 30,60 Nm Max 55,20 Nm	Dehmomentauf nehmer	1 St/0	2/Schicht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
180	Antriebswelle picken	Hand		Teilenummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); -Sichtprüfung	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Inboard Biegung		max 18 °	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Outboard Biegung		max 20 °	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige / Fehleranzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
180	Antriebswelle fügen	Hand		Position		Welle klemmt	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	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.	Control Plan					Reaction Plan
						Methods					
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
				Size	Freq.						
				Inboard Biegung		max 18 °	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
				Outboard Biegung		max 20 °	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
180	Radbolzen ausrichten	Hand	Position/Lage (2 Radbolzen waagerecht)		SI	Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); -Sichtprüfung	Korrektur
		(nicht PPAP relevant) Kamerasystem Stat 200		Ausrichtung		Referenzbilder	optisch	100%/0	100%	Automatischer Vergleich der Referenzbilder zum aktuellen Bild; Ergebnisanzeige	Korrektur
180	Antriebswelle scannen (siehe Prozess picken)	Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige / Fehleranzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
180	Bremssattel scannen (siehe Prozess picken Station 150)	Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige / Fehleranzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
190	Drehstation automatisch										
200	Aut. Prüfstation Kamerasystem (div. Stationen)										
203	Aut. Verschraubung Bremsattel	Schrauber AC128 und 129	Drehmoment		CC	4 x 110 Nm + / - 16,5 Nm	Dehmomentauf nehmer	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/visuelle Hilfe	PTS	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Anzahl) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Residual Torque	CC	Residual Torque Min = 84,15 Nm Max= 151,8 Nm	Messschlüssel, innerhalb von 5 Minuten nach der Veerschraubun g	1 / 0 (LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Vergleich Spezifikation mit Messwerten; Datenablage	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		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.		
205	Aut. Antriebswelle einziehen	Maschine	Einzugskraft		SC	Min 0,5 KN Max 30 KN	Druckaufnahme r	100%/0	100%	Automatische Kraftmessung; Anzeige im Display; Akustisches Signal;	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager
		Maschine	Einzugsge schwin digkeit		SC	< 50mm / sec	Anlagensteueru ng	100%/0	100%	Automatische Geschwindigkeitsmessung; Anzeige im Display; Akustisches Signal;	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager
208	ABS Sensor verschrauben	CGE Schrauber	Drehmoment		CC	2x 8 Nm + / - 1,2 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	
		CGE Messschlüssel		Residual Torque	CC	Min = 6,12 Nm Max = 11,04 Nm	Messschlüssel	1 / 0 (LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	
208	Fixiere Brems schlauch mit Schraube an Federbein unter Montageschutz Brems schlauch - 19048-	Hand	Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
208	Verschraubung Halter Brems schlauch	Schrauber	Drehmoment		SC	2x 10,5 Nm +/-1,6 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01)
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Messschlüssel		Drehmoment	SC	Residual Torque Min 8,01 Nm Max 14,52 Nm	Dehmomentauf nehmer	1 / 0 (LH/RH)	2/Schi cht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern
208	Bauzettel picken von WT und an Federbein kleben rechts und links	Hand		Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
						PTS-Daten	Scanner Stat 250	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt;	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe;

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan										
		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.			
										Ergebnisanzeige	ggf. Teil austauschen	
208	Backup Antriebswelle einziehen	Schrauber AC 130 und Slave Nut	Einzugskraft		SC	2x 110 Nm	Dehmomentauf nehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich. Anzeige im Display; Akustisches Signal;	Teile sperren und separieren zur späteren Bewertung, Einsatz von Backup- Schwenklager	
208	Klebemutter andrehen	Hand	Mutter entfernt			QPS/visuelle Hilfe	visuell, physikalisch	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
210	Antriebswelle auf Drehmoment verschrauben.	Schrauber	Vordrehmoment		CC	2x 103 Nm +/- 11 Nm	Dehmomentauf nehmer Schraubersteue rung	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich	Überprüfung der Schraubparameter. Ggf. Parameter ändern	
			Drehwinkel		CC	2x 45° - 5° +20° (ab 103Nm 12 RPM)	Dehwinkelaufne hmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01); Repairprozess	
		Messschlüssel		Residual Torque	CC	Min 200 Nm Max 490 Nm	Dehmomentauf nehmer	1 St/0	2/Schi cht durch QS MA	Darstellung im Linienzug mit Grenzwerten (Residual Torque)	Überprüfung der Schraubparameter; Ggf. Parameter ändern	
		Prüfzeitpunkt		CC	Max 2 Min nach Verschraubung (Klebemutter)	Zeit	1	1/Schi cht durch QS MA	Datenerfassung unmittelbar nach der Verschraubung an Station 220	Prüfung an Folgemodulen durchführen		
220	Bremscheibe mit 1 Mutter sichern und verschrauben	Hand;		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur	
			Richtig angedrehen			3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Korrektur	
		Lufrschrauber	Drehmoment			max 5 Nm	Schraubersteue rung	100%/0	100%	Schrauberparameter	Korrektur	
220	Picke Spacer und positioniere an Modul (links/rechts) zwischen Dust Shield und Bremscheibe.	Hand		Variante		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung (Farben!)	Korrektur	
				Position/Lage (verdreh)		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur	
				verrastet		QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Zugtest	Korrektur	

Stat- Nr.	Process Functions / Requirements	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Control Plan					Reaction Plan
						Methods					
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample		Control Method	
				Size	Freq.						
	Unterhalb des Bremssattels ansetzen										
220	Neuen Bauzettel picken und an WT kleben rechts und links	Hand	Lesbarkeit			Barcodestriche deutlich	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Reprint
			Richtige Sequenz			Rotationsnummer	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
				Richtige Position		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Korrektur
		Autoscanner Station 10	Sequenz	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
220	(Backup) Antriebswelle auf Drehmoment verschrauben.	Schrauber AC 114	Vordrehmoment (Step1 A)		CC	70 Nm mit 100 RPM	Schraubersteue- rung (integrierter Drehmomentauf- nehmer)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich	Überprüfung der Schraubparameter. Ggf. Parameter ändern
			Vordrehmoment (Step1 B)		CC	ab 70 bis 103 Nm +/- 11 Nm mit 20 RPM	Schraubersteue- rung (integrierter Drehmomentauf- nehmer)	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich	Überprüfung der Schraubparameter. Ggf. Parameter ändern
			Drehwinkel (Step 2)		CC	45° +20°/- 5° (ab 103 Nm) mit 12 RPM	Schraubersteue- rung (integrierter Drehwinkelaufn- ehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige (Enddrehmoment)	Prozess wiederholen (QWP.751.200.01); Repairprozess
			Drehmoment		CC	tbe					
		Messschlüssel		Drehmoment	CC	tbe					
			Prüfzeitpunkt		CC	Max 2 Min nach Verschraubung	Zeit	1	1/Schi- cht durch QS MA	Datenerfassung unmittelbar nach der Verschraubung an Station 220	Prüfung an Folgemodulen durchführen
230	Prüfen Anschlagpuffer (Vorhandensein)	Hand		Position (verrastet)		in Position	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
230	Prüfen Manschette	Hand		Position		QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu	Korrektur

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									Reaction Plan
		Machine, Device, Jig, Tools for Mfg.	Characteristics		Special Char. Class.	Methods				Control Method	
			Process	Product		Product/Process Specification/ Tolerance	Evaluation/ Measurement Technique	Sample			
							Size	Freq.			
	(verrastet)			(verrastet)						Bauteil (montiert)	
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
230	Sannen Bremsschlauch ACTIVE										
230	Endkontrolle der Module und Prüf - bzw. Fehlerdokumentatio n gemäß QPS und CP	Bildschirmanzeige		Teilnummern aller Komponenten		Displayanzeige	visuell	100%/0	100%	Vergleich Displayanzeige mit Bauteil; Freigabebestätigun	Korrektur
				Verschraubunge n durchgeführt und OK		OK-Anzeige im Display	visuell	100%	100%	Vergleich Displayanzeige mit Bauteil; Freigabebestätigung	Abknicken der IO- Verschraubungen bei Nicht- Automatik-Betriebsart; Visuelle Prüfung Kopfaufklage
				Position der Komponenten		i.O / n.i.O	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung; OK - Markierung	Korrektur
240	Umsetzen	Umsetzen mit Handlingsgerät	Korrekt eingehakt?			QPS/visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
			Richtiges Rack (links/rechts)			Nummerierung	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
			Rrichtige Sequenz im Rack			Rottationsnummer	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner Station 250	Sequenz			PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
			Richtige Rackreihenfolge			PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
250	Scannen Sequenz im Rack und Rackreihenfolge (s. Station 240)										

Stat - Nr.	Process Functions / Requirements	Control Plan									
		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.			
250	Bereitstellung der Racks in Zwischenlager	Flurförderfahrzeug	Richtige Reihenfolge gestaplet			Nummerierung	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
250	Beladen LKW	Flurförderfahrzeug	Richtige Reihenfolge Stapel			Nummerierung	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
250	Transport zum Kunden	LKW		Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
250	Einlagern in Magazin	Flurförderfahrzeug	Richtige Reihenfolge			Nummerierung	visuell	100%/0	100%	Sol/Ist - Vergleich	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonder freigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
	Dokumentenfreigabe:										
	Name/Funktion:	Datum:	Zeichen:								
	J. Krone, QMB	03.12.2020									
	J. Eisel, E	03.12.2020									
	R. Bijelic, TL	03.12.2020									
	F. Schwarz, PE Ford										