

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.		
100.00	<u>Anlasservormontage</u>										
100.01	Wähle Anlasser, positioniere in Montagevorrichtung und scanne	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfr eigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
		Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.02	Montage Anlasserkabel mit 2 Muttern auf Stehbolzen Anlasser und scanne Anlasserkabel(handstart) (alle außer ST) Montage Anlasserkabel mit 1 Mutter auf Stehbolzen Anlasser und scanne Anlasserkabel (ST)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Anlasserkabel tauschen
				Vollständigkeit Mutter		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	fehlende Mutter andrehen
			Richtig angedrehen		3 Umdrehungen	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Mutter nachdrehen	
		Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.03	Verschraubung 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser (FOX MHEV)	Schrauber	Drehmoment		CC	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 AA "Kontrolle der Verschraubungen"
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 9,18 Nm Max 16,56 Nm	Dehmoment- aufnehmer	1 St/0	1/Schi cht durch QS MA	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Überprüfung der Schraubparameter. Ggf Parameter ändern
100.04	Verschraubung 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser (FOX MHEV)	Schrauber	Drehmoment		CC	1x 6,2 Nm +/- 1,0 Nm	Dehmoment- aufnehmer	100%/0	100%	Automatischer Datenabgleich und Dokumentation (Werte oder OK-Signal) im PTS (SPS); Ergebnisanzeige	Prozess wiederholen AA "Kontrolle der Verschraubungen"
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 4,68 Nm Max 8,64 Nm	Dehmoment- aufnehmer	1 St/0	1/Schi cht durch	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Überprüfung der Schraubparameter. Ggf Parameter ändern

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.		
									QS MA		
100.05	Montage 1x Schutzkappe (Anlasser) (FOX MHEV) (handstart)	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil tauschen
				Position Schutzkappen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
100.06	Bereitstellung vormontierte Anlasser in Sequenzrack	Hand	richtige Sequenz (Fachkennzeichnu ng)			QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil Bauteil (montiert)	Korrektur
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung / Sonderfreigabe; Kabel eingerollt	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"
		Handscanner an Station 15L	Richtige Variante im Fach	Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.07	Wähle Massekabel und lege in Anlasser Sequenzwagen (Dragon PFI)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			richtige Sequenz (Fachkennzeichnu ng)			QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil Bauteil (montiert)	Korrektur
100.10	Ventilvormontage										
100.11	Picke Ventil (DVNeo 8F35 und Panther 8F40)	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Teil austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfr eigabe	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
100.12	Schlauch -7G071- picken und stecken (DVNeo 8F35) (seitlich)	Hand		Teilnummer		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	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.		
				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
100.13	Schlauch -18D476- picken und stecken (DVNeo 8F35 und Panther 8F40) (unten) (Variante)	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
100.14	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
	Dokumentenfreigabe	Datum	Zeichen								
	Name / Funktion										
	H. Schmidt, 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										

Control Plan Nr : CP.0610.010.100
Revision: 02
Part Name / Description : VM Anlasser

Control Plan Serie
Date (Orig.) :06.12.2019
Date (Rev.) : 12.01.2021



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		
			Process	Product				Size	Freq.	