

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.		
100.0 0	<u>Anlasservormontage</u>										
100.0 1	Wähle Anlasser, positioniere in Montagevorrichtung und scanne	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/Sonderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.0 2	Montage Anlasserkabel mit 2 Muttern auf Stehbolzen Anlasser und scanne Batteriekabel (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Batteriekabel 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	Schraube nachdrehen
		Handscanner		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.0 3	Verschraubung 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser (Dragon GTDI B6+ und 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 (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 9,18 Nm Max 16,56 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schnitt	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.
100.0 4	Verschraubung 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser (Dragon GTDI B6+ und 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 (QWP.751.200.01)
		Messschlüssel		Weiterdrehmoment	CC	Residual Torque Min 4,68 Nm Max 8,64 Nm	Dehmoment aufnehmer	1 St/0	1/Schnitt	Darstellung in Prozessregelkarte mit Grenzwerten	Drehmomentänderung nach Absprache mit Kunde.

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.		
100.0 5	Montage 1x Schutzkappe (Anlasser) (Dragon GTDI B6+ und FOX MHEV) (handstart)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schraube/Stehbolzen/Rolln estrikator tauschen
				Position Schutzkappen		QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Bauteil (montiert)	Position korrigieren
100.0 6	Bereitstellung vormontierte Anlasser in Sequenzrack	Hand	richtige Sequenz (Fachkennzeichnung)			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 (QPS.830.200.09)
		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
100.0 7	Wähle Massekabel und lege in Anlasser Sequenzwagen (Variante)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Korrektur
			richtige Sequenz (Fachkennzeichnung)			QPS / visuelle Hilfe	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil Bauteil (montiert)	Korrektur
100.1 0	<u>Ventilvormontage</u>										
100.1 1	Picke Ventil (DVNeo 8F35 und Panther 8F40)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Lichtmaschine und/oder Schraube austauschen
				Unversehrtheit		Keine Beschädigung/S onderfreigabe	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen (QSP.0871.200.09)
		Handscanner an Station 25R		Teilnummer		PTS-Daten	Scanner	100%/0	100%	Vergleich PTS-Daten zu Barcodeinhalt; Ergebnisanzeige	Lesbarkeit prüfen; Handeingabe; ggf. Teil austauschen
100.1 2	Schlauch -7G071- picken und stecken (DVNeo 8F35)	Hand		Teilnummer		Baulabel/QPS	visuell	100%/0	100%	Vergleich Spezifikation zu Teil (Variante); Sichtprüfung	Schlauch austauschen
				Unversehrtheit		Keine	visuell	100%/0	100%	Sichtprüfung	Teil austauschen

Control Plan Nr : FMEACP.0610.010.100
Revision: 00
Part Name / Description : VM Anlasser

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



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.		
	M. Rivinius, E LMS	06.12.2019									
	T. Thevarajah, TL	06.12.2019									
	N. Kraifi, TL	06.12.2019									
	F. Schwarz, PE Ford										