

| Parça Proses Numarası (Part Process Number) | Proses İsmi Operasyon Tanımı (process name/ Operation Desc.) | Makine,Cihaz Dayama, İmalat Parçaları,Operasyon adımları (machine,Device Tools for Mfg.Op. Steps.) | Karakteristikler (Characteristics) | | | Özel Karak. Sınıfı (Spec. Charc. Class) | Metodlar (Methods) | | | | | | | | | |
|---|--|--|---|--|----------------------|--|---|---|-------------|---|-----------------------------|----------------|--|---|---|---|
| | | | Numara (Number) | Ürün (Product) | Proses (Process) | | Ürün/Proses Şartnamesi (Product/Process Specification /Tolerance) | Değerlendirme / Ölçme teknikleri Evalaution measurements tech. | | Numune (Samples) | | | Kontrol Metodu (Control Method) | Hata Gidericiler (error Proofing) | Reaksiyon Planı (Reaction Plan) | Kayıt Yeri (Place of Registration) |
| | | | | | | | | Ölçüm Ekipman Adı Meas. Equipment Name | Hassasiyeti | Boyukluğu ve Frekansı (Size and Freq.) | | | | | | |
| Ölçüm Frekansı | K. Kontrol (Q.Control) | Otomatik (Auto) | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 10.1-Hammadde Girdi Kontrol | -- | 1 | . C40 EN 10083-2: 1.0511 C: 0.37 - 0.44 Sımax: 0.40 Min:0.50-0.80 Pmax: 0.045 Smax: 0.045 Cmax: 0.40 Mmax: 0.10 Nımax: 0.40 Akma Min:320Mpa Çekme : 550 Uzama Min: 16 STAHL Programından ve _Satınalma_Şartname_REV0 TABLOSUNDAN ALINMIŞTIR | -- | - | Şartnameye uygunluk (ŞT-01) | ANALİZ SERTİFİKASI | -- | 1 (mini) / Parti | -- | Görsel Kontrol | -- | Red / Şartlı Kabul (8D açılır) | HER PARTİDEN 1 NUMUNE SPEKTRAL ANALİZ YAPILIR, KAYIT LST13 SPEKTRAL ANALİZ TAKİP FORMU. * FREEDOM SPEKT ANALİZ YAPILAN NUMUNE SAKLAMA | |
| | | -- | 2 | PARÇA. C40 EN 10083-2: 1.0511 Ø30 EN 10083-2: 1.0511 | -- | - | Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILIR. | LABORATUAR ANALİZ RAPORU | -- | | Gelen Raporu Görsel Kontrol | -- | | | | |
| | 10-1-2 Hammadde Girdi Kontrol | -- | 1 | MALZEME ÇAPI | -- | - | Ø30 MM (± 1) | VERNİVERLİ KUMPAS | -- | NQA | SEVİYE 1 | -- | ÖLÇÜSEL | -- | Red / Tashi | ERP MDS |
| 20 | Talaşlı İmalat-1.İŞLEM | CNC TORNA -1 OPERASYON PASO VERME - ALIN İŞLEMİ | 1 | Ölçü | CNC TORNAYA BAĞLANIR | -- | 8,50(+0,1 -0,1) | DİJİTAL MİKROMETRE 0-25 | 0,01 | Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30 | İLK ONAYDA 3 ADET | -- | Ölçüsel | -- | RED | F-4.10.3-1 |
| 30 | KATAFEREZ KAPLAMA | PARÇALARIN KAPLANMASI GİRDİ MUAYENE | 1 | Ölçü | -- | -- | Min 18-25 Mikron | KAP.KAL.ÖLÇME CİHAZI | 1% | 1 ADET | -- | -- | ÖLÇÜSEL | -- | RED | LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ |
| | | | 2 | GÖRSEL | -- | -- | KABARCIKLAR , AŞIRI PÖRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI | GÖRSEL | - | - | -- | -- | Görsel Kontrol | -- | RED | LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ |
| 40 | İLK NUMUNE RAPORUNU | Fonksiyonel ve Ölçüsel Kontroller | 1 | Ölçü - Görsel | -- | -- | Teknik Resim | - | - | 1 ADET | İLK SEVKİYATTA | - | ölçüsel- Görsel | PPAP Dosyası | 8D | FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU FORMU |
| 50 | SON MUAYENE | Fonksiyonel ve Ölçüsel Kontroller | 1 | Ölçü - Görsel | -- | -- | SON MUAYENE TALİMATI | - | - | - | NQA-1 | - | Ölçüsel | Ölçü - Görsel | 8D | F-42 SON MUAYENE RAPORU FORMU |
| 60 | AMBALAJLMA VE DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO | Parçaların Ambalaj Kasasına konulması | 1 | -- | Adet ve Kasa Tipi | -- | POŞET MAX 320 ADET | -- | -- | VCI POŞET | -- | -- | Görsel | | Yeniden Paketleme | FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0 |
| 70 | Lay Out | Fonksiyonel ve Ölçüsel Kontroller | 1 | Ölçü - Açıklık - Görsel 12 GR | -- | - | Teknik Resim | -- | -- | -- | Yıda 1 kez / Tüm Figürler | -- | Ölçüsel - Görsel | PPAP Dosyası | 8D | FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU |