

| HAZIRLAVAN | KONTROL | (Approved By) | (Appr

		(***********	,	19.05.2023		19.05.2023			
Rev / Date		FRM.025/ 0/1 /18.02.2023							
() Prototip () Ön Seri (X) Seri Üretim Prototype Pre-Launch Production	Kisalmalar xx (in bed six adubatikker """ Emryk ("") 678 (") Oranti (640) Normal (Abbrevision') Spain-Ollarinities for Amar (") Safely (") Orace (") Imported (Emphy Normal (Abbrevision') Spain-Ollarinities for Amar (") Safely (") Orace (") Imported (Emphy Normal (") Abbrevision') Spain-Ollarinities for Amar (") Safely (") Orace (") Imported (Emphy Normal (") Abbrevision') Spain-Ollarinities for Amar (") Safely (") Orace (") Imported (") Safely (") Orace (") Imported (") Orace (") Imported (") Orace (") Orac								
Kontrol Pian Numarası/Tarih/Revizyon Control Pian Number/Data/Revision	MDS-TMS&FRH-25 19.05.2023	Yetkii Personel / E-Posta Key Contact /E-Mail		Atişteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date	TEMSA SKODA	SABANCI ULAŞIM ARAÇLARI A.Ş.			
Part Number / Latest Change Level	FQK.A252001.AA	Ekip Team	, Mesul IŞKUR, Hakan BEDIR, Yusuf SAGIN, Umul OZKAN	Atişteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date					
Parça Adı / Tanımı Part Name/ Description	A/STEERING COLUMN LOWER WELDED/ DIREKSIYON MILI ALT TARAFI KAYNAKLI	Imalatçı / Fabrika orayı / Tarihi Supplier / Plant Approve / Date		Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date					
limalatçı / Fabrika Supplier / Factory	MODÜLSAN MAKÎNE KESÎCÎ TAKIM VE DÎŞLÎ SAN. TÎC.LTD.ŞTÎ			Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date					

İmalatçı / Fabrika Supplier / Factory		MODÜL	MODÜLSAN MAKÎNE KESÎCÎ TAKIM VE DÎŞLÎ SAN. TÎC.LTD.ŞTÎ İmalatçı Kodu Supplier Code			Diger Onsyler / Tarih Other Approxe / Date										
			Karakteristikler				Metodar (Methods)									
Parça Proses Numerasi (Part Process Number)	Process ioni Opersyon Tames (process rame/ Operation Desc. (ma	Makine,Cihaz Dayama, Imalat Parçaları,Operasyon adımı (machine,Device Tools for		(Characteristics)		Özel Karakt Sırısfı	0.0	Değerlendirme / Ölçme teknikleri Evalaution measurements tech.		Numune (Samples) Büyüklöğü ve Frekansı (Size and Freq.)		Kontrol Metodu	Hata	Reaksiyon Plani	W	
		(machine,Device Tools for Mfg.Op. Steps.	Numara (Number)	Orün (Product)	Proses (Process)	(Spec. Charc. Class)	Ortin/Proses Sartnamesi / Toleransi (Product/Process Specifation //Tolerance)	Ölçüm Ekipman Adı Meas. Eguipment Name	Hassasiyeti	Ölçüm Frekansı	K. Kontrol (Q.Control)	Otomatik (Auto)	Metodu (Control Method)	Hata Gidericiter (error Proofing)	Plani (Reaction Plan)	Kayıt Yeri (Place of Registration)
10	10.1-1.PARÇA-Hammadse Gird Korérol	-	1 1.PARÇA- GÖVDE	C40 EN 100E3-2: 1.0511 C 15.37 : 0.244 Mn 0,20-4.00 Pmac 10.85 Pmac 10.85 Cmac 0.36 Alman 0.40 Alman 0.40 Alman 0.40 Alman Mac 0.40 Alman 0.40	-	-	Şartnameye uygunluk (Ş ¹ 01)	ANALIZ SERTIFIKASI			1 (min) / Parti		Gorsel Kontrol		Red / Şartlı Kabul (8D açılır)	HER PARTIDEN 1 NUMBERE SPEKTRAL ANALE YAPAR KAYIT LSTIS SPEKTRAL ANALE YAPA FORMAL SPEKT ANALE YAPAAN NUMBER SAYLAMA
	10-1-2-1.PARÇA	-	2	PARÇA. C40 EN 10083-2: 1.05190(100)	-	-	Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR.	LABORATUAR ANALİZ RAPORU					Gelen Raporu Görsel Kontrol	**		
	10-1-2-1.PARÇA Hammadde Girdi Kontrol	-	1	MALZEME ÇAPI	-	-	Ø20(22) (± 0,3)	VERNÍVERLÍ KUMPAS	-	NQA	SEVIYE 1		ÖLÇÜSEL		Red / Tashih	ERP MDS
	10.2.2 PARÇA Hammadde Girdl Kontrol	-	2 PARÇA -MİL	S235, STT7-7 C 3.13 Smac 0,045 Mmmc 1,0 Mmmc 1,0 Mmmc 1,0 Mmmc 1,0 Mmmc 2,0 Mmmc 2,0 Mmm M	-	-	Şarhameje uygunluk (ŞTO1)	ANALIZ SERTIFIKASI			1 (min) / Parii	-	Görsel Kontrol		Red / Şartlı Kabul (8D açılır)	HER PARTIDON 1 NUMBANE SPERTRAL ANALIZ YAPAR KAYIT LSTIS SPERTRAL ANALIZ TAVIP FORMAL SPERT ANALIZ YAPA-AN NUMBANE SAYLAMA
		-	2	PARÇA, S235JR EN 10025-2 6 MM SAC	-	-	Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR.	LABORATUAR ANALİZ RAPORU					Gelen Raporu Görsel Kontrol			
	10-2-2 2.PARÇAHammadde Girdi Kontrol	-	1	MALZEME ÇAPI		-	Ø25 (± 0,3)	VERNÍVERLÍ KUMPAS		NQA	SEVIYE 1	-	ÖLÇÜSEL		Red/Tashih	ERP MDS
20	Talaşlı İmalat- 1.PARÇA 1.İŞLEM	CNC TORNA -1.0PERASYON PASO VERME - ALIN İŞLEME	1	Ölçü	CNC TORNAYA BAĞLANIR		37,5 (+0,15 -0,15)	DÜİTALKUMPAS 0-150	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	luk ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel	**	RED	F-4:10.3-1
		CNC TORNA -1-2 OPERASYON PASO VERME - ÇAPI TORNALAMA VE DİŞ ÇEKME	1	Ölçü	CNC TORNAYA BAĞLANIR		M10X1,5 -6g	M10X1,5 SAĞ HALKA G/Ç MASTAR	6g	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel		RED	F-4:10.3-1
20	Talaşlı İmalat- 2.PARÇA 1.İŞLEM	CNC DİK İŞLEME 1-ANAHTAR AĞZI AÇMA MİL İÇİN YUVANIN İŞLEMESİ	1	Ölçü	CNC DİK İŞLEM + AYNAYA ALTINA FQK-252004-AA SAC LEVHA BAĞLANIR.		12,7(+0,2 -0,0)	DIJITALKUMPAS 0-150	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel		RED	F-4.10.3-1
30	Talaşlı İmalat- 1.PARÇA 2.İŞLEM DİK İŞLEM DİVİZÖR + PUNTA	CNC DİK İŞLEME 1-ANAHTAR AĞZI AÇMA - SACIN GİRECEĞİ YUVA İŞLEME	1	Ölçü	DİVİZÖR BAĞLANARAK - SACIN GİRECEĞİ KISMI İŞLEME		12,7(+0,1 -0,1)	DUITAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/10	ILK ONAYDA 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL	**	RED	F-4.10.3-1
40	KAYNAK - a2	KAYNAK - MAG (KM01) DIN EN ISO 5817	1	GÖRSEL	CNC DİK İŞLEM + AYNAYA ALTINA FÇIK-252004-AA SAC LEVHA BAĞLANIR.		WYOR - WYS DEGERLERINN KONTROLU Vollaj 23-34 V, Arque: 130-140 , Tel Kolinskje; 1 Ydolesi 130, Kopisk Horr. S. 1 - Makins sign konstru 21-185 (20) MM-0301 Kopisk Horr. S. 1 - Makins sign konstru 21-185 (20) MM-0301 TI	GÖRSEL		Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40	a ADET	-	SPC VOLTAJ VE GAZ DEBÎSÎ	-	RED	FRM.78 KAYIT
			2	Ölçü	PROSES	-	259,5 -6 MM SAC(SAC SONRA 5 MM INECEK)=253,5 ± 0,3	DIJÍTAL MÍHENGÍR 0-300	H:0,01	SPC		-	ÖLÇÜSEL		RED	FRM.78
50	Talaşlı İmalat- 1+ 2 .PARÇA Kaynak sonrası 1.İŞLEM	CNC TORNA -1.0PERASYON PASO VERME- DIŞ ÇAPA	1	Ölçü	iki punta arasında tOrna etme	-	Ø19,05 (+0,02 -0,03)	DIJITAL MIKROMTRE 0-25	0,001	SPC	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel		RED	F-4.10.3-1
60	Talaşlı İmalat- 1+ 2 .PARÇA Kaynak sonrası 1.İŞLEM	CNC DIK IŞLEME PASO VERME	1	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA YUVA İŞLEME		32(+0,15 -0,15)	DÜİTAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40						
	1.IŞLEM CNC DİK İŞLEMDE- AYNA - PUNTA ARASINDA YUVA İŞLEME	CNC DIK IŞLEME PASO VERME	2	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA YUVA İŞLEME	-	4 (+0,1 -0,1)	DÜİTAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40	LK ONAYDA 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	F-4.10.3-1
70	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 PÜRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI	GÖRSEL	-	-	-	-	Görsel Kontrol	-	RED	LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ
80	ILK NUMUNE RAPORUNU	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel			Teknik Resim			1 ADET	ILK SEVKÍVATTA	-	ölçüsel- Görsel	PPAP Dosyası	8D	FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU FORMU
90	SON MUAYENE	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel			SONMUAYENE TALİMATI	-		-	NQA-1		Ölçüsel	Ölçü - Görsel	8D	F-42 SON MUAYENE RAPORU FORMU
100	AMBALAJIMA VE DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO	Parçaların Ambalaj Kasasına konulması	1	-	Adet ve Kasa Tipi		KOLÎ HER SATIRA 12 ADET HER KATA SEPERATÖR MAX 2 KAT- HER MÎLÎN UCUN AFÎLE GEÇÎRME - DELÎKLER KORUYUCU YAĞ ÎLE YAĞLAMA			KOLÍ	-	-	Görsel		Yeniden Paketlerne	FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0
110	Lay Out	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Ağırlık - Görsell 440 GR	-		Teknik Resim	-	-	-	Yılda 1 kez / Tüm Figürler	-	Ölçüsel - Görsel	PPAP Dosyssu	8D	FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU