

KONTROL PLANI (CONTROL PLAN)

HAZIRLAYAN	KONTROL	ONAY
(Prepared By)	(Control By)	(Approved By)
Umut ÖZKAN		MESUT İŞKUR
Kalite Dök.Yön.Ted. Değ. Sor.		Fabrika MÜDÜRÜ

					FRM.025 Of 18.02.2023 Rosalinular as an one set insufficient ("") Entroped (") Krift (") Oneroli (Boal Normal												
Prototype Pre-Launch Production						(Abbreviation) Special Charteritics for Akman (***) Safety (**) Critical (*) Important (Empty) Normal											
Kontrol Plan Numarasi/Tarih/Revizyon Control Plan Number/Date/Revision MDS-TMS&FRH-17 28.04.2023			Yetkili Personel / E-Posta MESUT İŞKUR Key Contact /E-Mail mesut.iskur@modulsan.com		Müşteri Mühendi Customer Engine	slik Onayı / Tarih ering Approve / Date		TEMSA SKODA SABANCI ULAŞIM ARAÇLARI A.Ş.									
Parça Numarası / Son revizyon Seviyesi Part Number / Latest Change Level FQK.213010.AA REVİZYON F-29.04.023			Ekip Team ,Mesut İŞKUR, Hakan BEDİR, Yu														
Parça Adı / Tanımı CDACED BEAD WILEEL LILID/ TEVEDI EV DODVACI LIZATMA CÖDEĞİ			Imalatçı / Fabrika onayı / Tarihi			Diğer Onaylar / T	arih										
malatej Fabrika			İmalatçı Kodu			Other Approve / Date Diğer Onaylar / Tarih											
Supplier / Factory MODULSAN MAKINE RESICT FAKIM VE DIŞLI SAN. TIC.ETD.ŞTI		Supplier Code					Other Approve /	Date									
			Karakteristikler								Metodlar (Methods)						
Parça Proses Numarası (Part Process	Proses ismi Opersyon Tanımı (process name/ Operation Desc.			rai arterisumer		Özel			T 2								
		Makine,Cihaz Dayama, Imalat Parçaları,Operasyon adımı (machine,Device Tools for Mfg,Op. Steps.	(Characteristics)		Karakt. Sınıfı			Değerlendirme / Ölçme teknikleri Evalaution measurements tech.		Numune (Samples) Büyüklüğü ve Frekansı			Kontrol		Dantairea		
						(Spec.					(Size and Freq.)			Metodu	Hata Gidericiler	Reaksiyon Planı (Reaction	Kayıt Yeri (Place of Registration)
Number)			ara ber)	Ürün	Charc.				Ölçüm Ekipman Adı		Ölçüm K. Kontrol		Otomatik	(Control	(error Proofing)		
			Numara (Number)	(Product)	(Process)	Meas. Eguipment Name			Meas. Eguipment Hassasiyeti Name	Frekansı (Q.Control)	(Auto)	Method)	(circi i roding)	Plan)			
10	10.1-Hammadde Girdi Kontrol	-	1	C40 EN 10083-2-1.0511 C: 0.37 - 0.44 Simax 0.40 Mrt.050-0.80 Emax 0.045 Gmax 0.045 Crmax 0.40 Momiss 0.10 Nimax 0.40 Akma Mm:320Mpa Cekma: 650 Uzama Mm: 16 STAHL Programmada ve Sathralina, Sarthame, REV0 TABLOSUNDAN ALINMIŞTIR	-		Şartnameye uygunluk (ŞT-01)		ANALIZ SERTIFIKASI		-	1 (min) / Parti		Görsel Kontrol	-	Red / Şartlı Kabul (8D açılır)	HER PARTIDEN 1 NUMUNE SPEKTRAL ANALE YAPILE KAYIT LST13 SPEKTRAL ANALE TAKIP FORMU. PEEDOM SPEKT ANALE YAPILAN NUMUNE SAKLAMA
		-	2	PARÇA. C40 EN 10083-2: 1.051 ÇAP 90(100)		-	Şartnam (ŞT-01) NUMUN	neye uygunluk IE ANALİZ YAPTIRILR.	LABORATUAR ANALİZ RAPORU					Gelen Raporu Görsel Kontrol	-		
	10-1-2 Hammadde Girdi Kontrol	=	1	MALZEME ÇAPI	-	-	Ø90 (BU PA	ARTÍ 100 MM (± 1)	VERNİVERLİ KUMPAS	-	NQA	SEVİYE 1	-	ÖLÇÜSEL		Red / Tashih	ERP MDS
20	Talaşlı İmalat-1.İŞLEM	CNC TORNA -1.0PERASYON PASO VERME - ALIN IŞLEME	1	Ölçü	CNC TORNAYA AYNADAN		Ø41,7	Ø41,7 (+0, -0,05) TAŞLAMAYA FAZLA PAY		0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri	ILK ONAYDA 3 ADET	_	Ölçüsel		RED	F-4.10.3-1
					YAKALANIR BAĞLANIR		BIRAKII	LMASI İÇŞN	0-150		sonrasında 1/30 Seri başı seri						
		CNC TORNA -1-2 OPERASYON PASO VERME - DELİK İŞLEME	1	Ölçü	CNC TORNAYA AYNADAN YAKALANIR BAĞLANIR		TAŞLAMA'	(+0, -0,05) YA FAZLA PAY LMASI İÇŞN	DIJITALKUMPAS 0-150	0,01	sonu kontrolleri sonrasında 1/30	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel		RED	F-4.10.3-1
30	Talaşlı İmalat-2.İŞLEM	CNC DİK İŞLEME 2 BOYA GETİRME+ DELİK DELME DİŞ ÇEKME	1	Ölçü	AYNAYA BAĞLANARAK	=	M10X1,5 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAF		M10X1,5 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAR	6Н	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/10	ILK ONAYDA 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL		RED	F-4.10.3-1
	Talaşlı İmalat-DELİK DELME	CNC DİK İŞLEME 2 BOYA GETİRME+ DELİK DELME	1	Ölçü	CNC TORNAYA AYNADAN YAKALANIR BAĞLANIR	-	M8X1,25 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAF		M8X1,25 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAR	6Н	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/10	LK ONAYDA 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	F-4.10.3-1
40	ISIL İŞLEM K FASON	PARÇALARIN ISIL İŞLEM GİRDİ MUAYENE	1	Ölçü	-	-	52-55 HRC		AKRETİDE KURULUŞTA ÖLÇÜM	-	-		-	ÖLÇÜSEL	-	RED	F-4.10.3-1
50	KATAFEREZ KAPLAMA	PARÇALARIN KAPLANMASI GİRDİ MUAYENE	1	Ölçü		-	Min 1	8-25 Mikron	KAP.KAL.ÖLÇME CİHAZI	1%	1 ADET		-	ÖLÇÜSEL	-	RED	LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ
			2	GÖRSEL		-	KABARCIKLAR, AŞ KAPLAMASIZ	IRI PÜRÜZLÜLÜKLER VE YÜZEY OLMAMALI	GÖRSEL	-	-	-	-	Görsel Kontrol	-	RED	LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ
	TAŞLAMA İŞLEMİ FASON	PARÇALARIN SILİNDİRIK TAŞLAMA GİRDİ MUAYENE	1	Ölçü		-	Ø42(-0,0	021 -0,037)	DELİK KOMPRETÖRÜ 35-60 BİNDELİK SAAT	0,001	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında	3 ADET	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	F-4.10.3-1
			1	Ölçü	CNC TORNAYA AYNADAN YAKALANIR BAĞLANIR		Ø35(-0,0	021 -0,037)	DELÍK KOMPRETÖRÜ 35-60 BÍNDELÍK SAAT	1,001	1/10 Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/10	ILK ONAYDA İLK 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	F-4.10.3-1
70	İLK NUMUNE RAPORUNU	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel		-	Teknik Resim		-	-	1 ADET	ILK SEVKİYATTA	-	ölçüsel- Görsel	PPAP Dosyası	8D	FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU FORMU
80	SON MUAYENE	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel		-	SON MUAYENE TALİMATI		-	-	-	NQA-1	-	Ölçüsel	Ölçü - Görsel	8D	F-42 SON MUAYENE RAPORU FORMU
90	AMBALAJLMA VE DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO	Parçaların Ambalaj Kasasına konulması	1	-	Adet ve Kasa Tipi	-	KOLİ HER SATIRA 12 ADET HER KATA SEPERATÖR MAX 4 KAT		-	-	KOLÍ	-	-	Görsel		Yeniden Paketleme	FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0
100	Lay Out	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Ağırlık - Görsell 996 GR		-	Tek	nik Resim	-	=		Yılda 1 kez / Tüm Figürler	-	Ölçüsel - Görsel	PPAP Dosyası	8D	FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU