

80

Lav Out

Fonksynnel ve Ölcüsel Kontroller

Ölçü - Ağırlık - Görsell 139 GR

KONTROL PLANI (CONTROL PLAN)

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

FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU

FRM.025/ 0/1 /18.02.2023 Kısaltmalar xx için özel karaktesitikler (***) Emniyet (**) Kritik (*) Önemli (Boş) Normal (Abbreviation) Special Charteritics for Akman (***) Safety (**) Critical (*) İmportant (Empty) Normal ntrol Plan Numarası/Tarih/Revizyon ntrol Plan Number/Date/Revision Yetkili Personel / E-Posta 28.04.2023 Key Contact /E-Mail MESUT İŞKUR mesut.iskur@modulsan.com Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date MDS-TMS&FRH-21 TEMSA SKODA SABANCI ULAŞIM ARAÇLARI A.Ş. Parça Numarası / Son revizyon Seviyesi Part Number / Latest Change Level Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih FQK.132008.AA - B REVİZYON -18.11.2022 Mesut İŞKUR, Hakan BEDİR, Yusuf SAĞIN, Umut ÖZKAN Customer Engineering Approve / Date Parça Adı / Tanımı Part Name/ Description İmalatçı / Fabrika onayı / Tarihi Supplier / Plant Approve / Date Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date İmalatçı Kodu Supplier Code Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date İmalatçı / Fabrika Supplier / Factory MODÜLSAN MAKİNE KESİCİ TAKIM VE DİŞLİ SAN. TİC.LTD.ŞTİ Metodlar (Methods) Karakteristikler Değerlendirme / Ölçme teknikleri Numune (Samples) Parça Proses Numarası (Part Process Number) Makine, Cihaz Karakt. Proses ismi Opersyon Tanımı Dayama, İmalat Parçaları,Operasyon adımı (machine,Device Tools for (Characteristics) Sınıfı Büyüklüğü ve Frekansı Ürün/Proses Şartnamesi (Size and Freq.) Kayıt Yeri Metodu (process name/ Operation Desc. (Spec. Gidericiler / Toleransı (Product/Process Specifation Mfg,Op. Steps. (Place of Registration) Ölçüm Ekipman Adı (error Proofing) Ürün Proses K Kontrol Otomati Meas. Eguipment Name Hassasiyeti Method) (Product) (Process) (Q.Control) EN 10088-3:316 1.4401 KALÎTE. Cmax: 0.08 Simax: 0,75 Mnmax: 2,0 Pmax: 0.040 HER PARTIDEN 1 NUMUNE Crmax 16-18 Sartnameve uvgunluk ANALIZ SERTIFIKASI Görsel Kontrol Mo:2-3 SPEKTRAL ANALİZ YAPILIR, KAYI' Ni: 10-14 AKMA:MÎN: 250MPa LST13 SPEKTRAL ANALIZ TAKIP 10.1-Hammadde Girdi Kontrol Red / Şartlı Kabul 1 (min) / Parti FORMU. FREEDOM Çekme: 510MPa Min uzama %40 SPEKT ANALİZ YAPILAN NUMUNE SAKLAMA STAHL Programından ve 10 _Satinalma_Şartname_REV0 TABLOSUNDAN ALINMIŞTIR Sartnameve uvgunluk Gelen Raporu Görsel Kontrol LABORATUAR ANALİZ PARÇA. EN 10088-3: 316 KALÎTE. 1.4401 (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR Ø100 MM (± 0,5) Ø143,5 VERNİVERLİ KUMPAS SEVÍYE 1 NQA LAZER KESİM - MALZEME DAHİL 10-1-2 Hammadde Girdi Kontrol 0183 Ø31MM (± 0.5) VERNÍVERI Í KUMPAS NQA SEVÍYE 1 ŎLÇŪSEL Red / Tashih ERP MDS Seri başı se DİJİTAL KUMPAS Ø 89,00-89,03 CNC TORNA -1 OPERASYON 20 Talaşlı İmalat-1-2.İŞLEM Ölçü CNC TORNAYA BAĞLANIR 0,01 RED F-4.10.3-1 0-150 MM kontrolleri Ölcüsel PARÇAYI MALAFAYA OTURMAK İÇİN PASO VERME - ALIN İŞLEME sonrasında 1/80 Seri başı se ILK ONAYDA 3 ADET DİJİTAL KUMPAS 30 Talaşlı İmalat-1-2.İŞLEM CNC DİK İŞLEM - DELİK DELME Ölçü CNC TORNAYA BAĞLANIR Ø 104 (+0,1 -0,1) 0,01 0-150 MM kontrolleri Ölçüsel RED F-4.10.3-1 sonrasında 1/80 Seri başı se ILK ONAYDA 3 ADET 12.7 ZİNCİR DİŞLİYE GÖRE DİKEY AZDIRMADA -DİKEY AZDIRMA DA İŞLEM GÖRSEL 40 Ölçü GÖRSEL kontrolleri Ölçüsel RED F-4.10.3-1 1.İŞLEM KONTROL sonrasında 100/100 Fonksyonel ve Ölçüsel FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU 50 ILK NUMUNE RAPORUNU Ölçü - Görsel Teknik Resim 1 ADET ILK SEVKİYATTA ölçüsel- Görsel PPAP Dosyas Kontroller FORMU F-42 SON MUAYENE RAPORU 60 SON MUAYENE TALİMATI SON MUAYENE Fonksvonel ve Ölcüsel Kontrolle Ölçü - Görsel NQA-1 Ölçüsel 8D Ölçü - Görsel FORMII KOLİ HER SATIRA 4 ADET- TEK TEK BANTALANACAK HER KATA SEPERATÖR AMBALAJLMA VE Parçaların Ambalaj Kasasına Yeniden 70 Adet ve Kasa Tipi FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0 KOLİ Görsel DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO konulması Paketleme MAX 20 KAT

Teknik Resim

Yılda 1 kez / Tüm Figürle

Ölçüsel - Görsel

PPAP Dosvas

8D