

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|--|---|----------------------|---|--|---|---|---|--|-----------------|--|---|--|---|---|
| <div><div><div>MBS</div><div>modülsan</div><div>MAKİNA KESİCİ TAKIM VE DİŞLİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.</div></div></div> | | | KONTROL PLANI (CONTROL PLAN) | | | | HAZIRLAYAN (Prepared By) | | KONTROL (Control By) | | ONAY (Approved By) | | | | | | |
| | | | | | | Umut ÖZKAN | | | | MESUT İŞKUR | | | | | | | |
| | | | | | | Kalite Dök.Yön.Ted. Deg. Sor. 17.04.2023 | | | | Fabrika MÜDÜRÜ 18.04.2023 | | | | | | | |
| Rev / Date | | | | | | FRM.025/ 0/1 /18.02.2023 | | | | | | | | | | | |
| () Prototip Prototype () Ön Seri Pre-Launch (X) Seri Üretim Production | | | | | | Kısaltmalar xx için özel karakteristikler (****) Emniyet (**) Kritik (*) Önemli (Boş) Normal (Abbreviation) Special Characteristics for Akman (****) Safety (**) Critical (*) Important (Empty) Normal | | | | | | | | | | | |
| Kontrol Plan Numarası/Tarih/Revizyon Control Plan Number/Date/Revision | | | MDS-TMS&FRH-08 | | 28.04.2023 | | Yetkili Personel / E-Posta Key Contact / E-Mail | | MESUT İŞKUR mesut.iskur@modulsan.com | | Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date | | TEMSA SKODA SABANCI ULAŞIM ARAÇLARI A.Ş. | | | | |
| Parça Numarası / Son revizyon Seviyesi Part Number / Latest Change Level | | | FOK.251017-AA C REV: 28.04.2023 | | | | Ekip Team | | Mesut İŞKUR, Hakan BEDİR, Yusuf SAGIN, Umut ÖZKAN | | Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date | | | | | | |
| Parça Adı / Tanımı Part Name/ Description | | | /HEADSET SPACER 17MM / GİDON ÜST BURCU | | | | İmalatçı / Fabrika onayı / Tarihi Supplier / Plant Approve / Date | | | | Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date | | | | | | |
| İmalatçı / Fabrika Supplier / Factory | | | MODÜLSAN MAKİNE KESİCİ TAKIM VE DİŞLİ SAN. TİC.LTD.ŞTİ | | | | İmalatçı Kodu Supplier Code | | | | Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date | | | | | | |
| Parça Proses Numarası (Part Process Number) | Proses İsmi Operasyon Tanımı (process name/ Operation Desc. | Makine,Cihaz Dayanma, İmalat Parçaları,Operasyon adımı (machine,Device Tools for Mfg.Op. Steps. | Karakteristikler (Characteristics) | | | Özel Karakat. Sınıfı (Spec. Charc. Class) | Metodlar (Methods) | | | | | | | | | | |
| | | | Numara (Number) | Ürün (Product) | Proses (Process) | | Ürün/Proses Şartnamesi / Toleransı (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) | |
| | | | | | | | | | | Büyüklüğü ve Frekansı (Size and Freq.) | | | | | | | |
| 10 | 10.1-Hammadde Girdi Kontrol | -- | 1 | . C40 EN 10083-2: 1.0511 C: 0.37 - 0.44 Simax: 0,40 Mn:0,50-0.80 Pmax: 0,045 Smax: 0,045 Crmax: 0,40 Momax: 0,10 Nimax: 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 (min) / 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 | -- | | NOA | SEVİYE 1 | -- | ÖLÇÜSEL | -- | Red / Tashi | ERP MDS |
| 20 | Talaşlı İmalat-1.İŞLEM | CNC TORNA -1 OPERASYON PASO VERME - ALIN İŞLEME | 1 | Ölçü | CNC TORNAYA BAĞLANIR | -- | Ø25,6(+0,2 -0,0) | DÜİTALKUMPAS 0-150 | 0,01 | Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/80 | 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 GKX FASON KAYIT LİSTESİ | |
| | | | 2 | GÖRSEL | -- | -- | KABARCIKLAR , AŞIRI PÜRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI | GÖRSEL | - | - | -- | -- | Görsel Kontrol | -- | RED | LST.074 GKX 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 | - | - | - | NOA-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 40 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 - Ağırlık - Görsel 10 GR | -- | - | Teknik Resim | -- | -- | -- | Yılda 1 kez / Tüm Figürler | -- | Ölçüsel - Görsel | PPAP Dosyası | 8D | FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU | |