

<div><div><div>MDS</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. Değ. Sor. 17.04.2023				Fabrika MÜDÜRÜ 18.04.2023					
Rev / Date			FRM.025/ 01/ 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-16			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.252000.AA					Ekip Team		.Mesut İŞKUR, Hakan BEDİR, Yusuf SAGIN, Umut ÖZKAN		Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih Customer Engineering Approve / Date					
Parça Adı / Tanımı Part Name/ Description			/STEERING TURNBUCKLE LINK/ ROT MİLİ					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 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 / Toleransı (Product/Process Specification /Tolerance)	Değerlendirme / Ölçme teknikleri Evaluation 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 Sımax: 0,40 Min:0,50-0,80 Pmax: 0,045 Smax: 0,045 Cmax 0,40 Mmax: 0,10 Nimax: 0,40 Akma Min:320Mpa Çekme : 550 Uzama Min: 16 STAHL Programından ve _Satınalma_Sartname_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	--		NQA	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	--	260(+0,1 -0,1)	DİTAL KUMPAS 0-300 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	İLK ONAYDA 3 ADET	--	Ölçüsel	--	RED	F-4.10.3-1	
30	Talaşlı İmalat-2.İŞLEM	DİŞ ÇEKME - DİŞ ÇEKME MAKİNESİNDE	1	Ölçü	CNC TORNAYA BAĞLANIR	--	M10X1,5	M10X1,5 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAR	6H	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	İLK ONAYDA 3 ADET	--	Ölçüsel	--	RED	F-4.10.3-1	
		DİŞ ÇEKME - DİŞ ÇEKME MAKİNESİNDE	2	Ölçü	CNC TORNAYA BAĞLANIR	--	LH M10X1,5	LH M10X1,5 SAĞ TAMPON G/Ç MASTAR	6H	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	İLK ONAYDA 3 ADET	--	Ölçüsel	--	RED	F-4.10.3-1	
40	Talaşlı İmalat-1.İŞLEM	CNC DİK İŞLEM - ANAHTAR AĞZI AÇMA	1	Ölçü	MENGENEDE İŞLEME	--	13(+0,1 -0,1)	DİTAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	İLK ONAYDA 3 ADET	--	Ölçüsel	--	RED	F-4.10.3-1	
50	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 PÖRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI	GÖRSEL	-	-	--	--	Görsel Kontrol	--	RED	LST.074 GKX FASON KAYIT LİSTESİ	
60	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	
70	SON MUAYENE	Fonksiyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel		--	SON MUAYENE TALİMATI	-	-	-	NQA-1	-	Ölçüsel	Ölçü - Görsel	8D	F-42 SON MUAYENE RAPORU FORMU	
80	AMBALAJLMA VE DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO	Parçaların Ambalaj Kasasına konulması	1	--	Adet ve Kasa Tipi	--	KOLİ HER SATIRA 20 ADET VE HER BİRİ FILE MAX -8 KAT HER KATA SEPERATÖR	--	--	KOLİ	--	--	Görsel		Yeniden Paketleme	FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0	
90	Lay Out	Fonksiyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Ağırlık - Görsel 900 GR	--	-	Teknik Resim	--	--	--	Yılda 1 kez / Tüm Figürler	--	Ölçüsel - Görsel	PPAP Dosyası	8D	FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU	