

80

Lay Out

Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller

Ölçü - Ağırlık - Görsell 482GR

KONTROL PLANI (CONTROL PLAN)

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

FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU

8D

PPAP Dosyas

Ölçüsel - Görsel

Yılda 1 kez / Tüm Figürle

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.261003.AA -B REV- 01.09.2022 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 /BRAKE DISC /FREN DİSKİ 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 KALİTE. Cmax: 0,08 Simax: 1 Mnmax:2,0 Pmax: 0.040 HER PARTIDEN 1 NUMUNE Sartnameve uvgunluk Smax: 0,03 Crmax 17-19 ANALIZ SERTIFIKASI Görsel Kontrol SPEKTRAL ANALİZ YAPILIR KAYI LST13 SPEKTRAL ANALIZ TAKIP 10.1-Hammadde Girdi Kontrol Red / Şartlı Kabul Ni: 9-12 1 (min) / Parti FORMU. Nmay:01 FREEDOM Timax: 0,70 SPEKT ANALİZ YAPILAN NUMUNE SAKLAMA _Satinalma_Şartname_REV0 TABLOSUNDAN ALINMIŞTIR 10 Sartnameve uvgunluk Gelen Raporu Görsel Kontrol LABORATUAR ANALİZ PARÇA. EN 10088-3: 321 KALÎTE. 1.4541 (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR Ø172 Ø172 MM (± 0,5) VERNİVERLİ KUMPAS SEVİYE 1 NQA LAZER KESİM - MALZEME DAHİL 10-1-2 Hammadde Girdi Kontrol Ø45MM (± 0.5) Ø45 VERNÍVERI Í KUMPAS NQA SEVÍYE 1 ŎLÇŪSEL Red / Tashih ERP MDS Seri başı se ANUEL MİKROMETRE CNC TORNA -1 OPERASYON Talaşlı İmalat-1-2.İŞLEM Ölçü CNC TORNAYA BAĞLANIR 3,4 (+0,1 -0,0) 0,01 RED F-4.10.3-1 0-25 MM kontrolleri Ölcüsel PASO VERME - ALIN İŞLEME 0.01 sonrasında 1/80 20 Seri başı se ILK ONAYDA 3 ADET DÜİTAL KUMPAS CNC TORNA -1 OPERASYON PASO VERME - ALIN İŞLEME Ölçü CNC TORNAYA BAĞLANIR Ø 48 (+0,1 -0,1) 0,01 Talaşlı İmalat-1-2.İŞLEM 0-300 MM kontrolleri Ölçüsel RED F-4.10.3-1 sonrasında 1/80 Seri başı se CNC DİK İŞLEME CNC DİK İŞLEMDE DELİK DELME Ölçü 30 Talaşlı İmalat-3.İŞLEM Ø 8,5 (+0,1 -0,0) GÖRSEL kontrolleri Ölçüsel RED F-4.10.3-1 ALTA TABLADÁ AYNAYA 100/100 Seri başı se ILK ONAYDA 3 ADET YÜZEY KALİTESİ 40 SATIH TAŞLAMA GÖRSEL GÖRSFI GÖRSEL FASON İŞÇİLİK kontroller Ölçüsel RED F-4.10.3-1 sonrasında 100/100 Fonksyonel ve Ölçüsel FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU Ölçü - Görsel 50 ILK NUMUNE RAPORUNU 1 ADET ILK SEVKİYATTA ölcüsel- Görsel PPAP Dosvas 8D Kontroller FORMU F-42 SON MUAYENE RAPORU SON MUAYENE TALİMATI 60 Ölcü - Görsel SON MUAYENE Fonksvonel ve Ölcüsel Kontrolle NQA-1 Ölçüsel Ölcü - Görsel 8D KOLÎ HER SATIRA 72 ADET-ÜÇER LÜ SONRA AMBALAJLMA VE BALONLOYU SARILIR BANTALANACAK Parçaların Ambalaj Kasasına Yeniden 70 Adet ve Kasa Tipi FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0 KOLİ Görsel OĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO konulması HER KATA SEPERATÖR Paketleme

Teknik Resim