MOST MODULSAN MAKIKA KESICI TRAKIM VE DIŞU SAM. YÜC. LTD. ŞTI.

KONTROL PLANI (CONTROL PLAN)

HAZIRLAYAN (Piecared By) Umut ÖZKAN Kalite Dök. Yön. 1 ed. Deg. Sor. 19.05.2023 ONAY (Acordined By) MESUT ISKUR Fabrika MÜDÜRÜ 19.05.2023

") Emnyst (") Krilk (") Önemli (Bog) Normal an ("") Salety (") Chilosi (") Important (Emply) Normal MESUT I SkUR meisut iskur@modulsan.com "Meisut I SkUR, Hakan BEDIR, Yusuf SAĞIN, Umut ÖZKAN MDS-TMS&FRH-26 FQK-A251001 AA TEMBA SKODA SABANCI ULAŞIMARAÇLARI A.Ş.

Parça Numarias / Son revizyon Seviyesi Part Namber / Letest Chinge Level Parça Adı / Tanımı Part Namu Description			STEERI	FOK.A251001 AA /STEERING COLUMN UPPER WELDED /DIREKSIYON MILI UST TARAFI			Team				Migitari Mithendisilik Onays / Tarith Customer Enginearing Approva / Date Diger Onayte / Tarith Other Approva / Date						
Part Name / Description Imalety / Fabrika Supplar / Factory		KAYNAKLI MODÜLSAN MAKİNE KESİCİ TAKIM VE DİŞLİ SAN. TİC.LTD.ŞTİ			Supplier / Pierk Approve / Date				Other Approve / Date Diger Onsylar / Tarih Other Approve / Date								
							Metodiar (Methods)										
Parpa Proses Namaras (Patr Process Namber)		Makine,Cihaz	Karakteristikler			Özel Karakt. Sınıfı		Değerlendirme / Ölç	ome teknikleri	Metodiar (Methods) Numune (Samples)							
	Proses temi Opersyon Tammi (process name/ Operation Desc.	Makine, Cihaz Dayama, Imalat Parçaları, Operasyon adımı (machine, Device Tools for Mfg, Op. Steps.	(Characteristics)				Örün/Proses Şartnamesi / Toleransı	Evaluation measurements tech.		Büyüküğü ve Frekansı (Size and Freq.)			Kontrol Metodu	Hata Gidenteller	Reaksiyon Plani	Kayıt Yeri	
			Number)	Oran	Proses	(Spec. Charc. Class)	/ Toleransi (Product/Process Specifiation //Tolerance)	Ölçüm Ekipman Adı Meas. Eguipment Name	Hassasiyeti	Ölçüm Frekansı	K. Kontrol (Q.Control)	Otomatik	(Control Method)	Gidericiler (error Proofing)	(Reaction Plan)	(Place of Registration)	
			22	(Product)	(Process)			Name	,	Frekansı	(Q.Control)	(Auto)					
10	10.1-1.PARÇAHammaddo Gird Kontrol	-	1 1.PARÇA- GOVDE	C40 E41 (0883 2 : 0.6511 C. 0. 0.37 · 0.44 Sirrac 0.40 Mrs. 0.50 d. 50 Mrs. 0.50 d. 50 Mrs. 0.50 d. 50 Mrs. 0.50 d. 50 Mrs. 0.50 d. 50 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.40 Mrs. 0.50 M	-	-	Şartnameya uygarılık (ST-01)	ANALIZ SERTIFIKASI		-	1 (min) / Parti	=	Görsel Kontrol		Red / Şartli Kabul (8D açılır)	HER PARTIDEN 1 NAMALNE SPEKTRAL ANAL IZ YAPILER KANTI LES TARBESTRAL ANALI Z YAPILER FORMUL SPEKT ANALI Z YAPILAN NAMALNE SAYLAMA	
		-	2	PARÇA C40 EN 10083-2: 1.0511	-	-	Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR.	LABORATUAR ANALİZ RAPORU					Gelen Raporu Görsel Kontrol	-			
	10-1-2-1.PARÇA Hammadde Girdi Kontrol	-	1	MALZEME ÇAPI	-	-	Ø40 (± 0,3)	VERNÍVERLÍ KUMPAS	-	NQA	SEVIYE 1	-	ÖLÇÜSEL	-	Red / Tashih	ERP MDS	
	10.2.2 PARÇA Hammadde Gird Kortrol	-	1 2.PARÇA - BORU	E36s-NEN 10005-4 :2016 Cresc 0.22 Minman: 1,60 Simma 0.55 Allies 0.05 Allies 0.05 Allies 0.05 Libarra Min 2,20 Libarra Min 2,20 Simman: 1,60 Libarra Min 2,20 Simmanian Simbanian PRVO TABLO COURCIAN A Linkey PRV TABLO COURCIAN A Linkey PRVO		-	Şurtnameye oyganlık (ST-01)	ANALIZ SERTIFIKASI		-	f (min) / Parti	-	Görsel Kontrol	-	Red / Şartlı Kabul (8D açılır)	HER PARTISEN I MAMARE SPERTIKA BALE TAPPER YASTI FORMUL FREEDOM SPERT ANALE TAPPE ANALE TAPPE SOLAMA	
		-	2	E355+N EN 10305-4 :2016	-	-	Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR.	LABORATUAR ANALİZ RAPORU					Gelen Raporu Görsel Kontrol	-			
	10-2-2 2.PARÇAHammadde Girdi Kontrol	-	1	MALZEME ÇAPI	-	-	Ø25x3 ÖZEL BORU (± 0,3)	VERNİVERLİ KUMPAS	-	NQA	SEVIYE 1	-	ÖLÇÜSEL	-	Red / Tashih	ERP MDS	
20	Talaşlı İmalat- 1.PARÇA 1.İŞLEM	MANUEL TORNA -1.0PERASYON BOYA GETIRME PASO VERME - ALIN İŞLEME	1	Olçü	MANUEL TORNAYA BAĞLANIR. ARKADAN DAYAMA YAPILIR	-	770 (+1-1)	METRE 0-3	0,5	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Olçüsel	-	RED	F-4.10.3-1	
		MANUEL TORNA -2. OPERASYON ÜST ÇAPA TEMİZLİK PASOSU	-	Ölçü	MANUEL TORNAYA BAĞLANIR. ARKADAN DAYAMA YAPILIR VE ÖNE PUNTA BASILIR	-	40 (+1 -1)	DUİTALKUMPAS 0-150	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	ILK ONM YDA 3 ADET	-	Olçüsel		RED	F-4.10.3-1	
	Talaşlı İmalat- 2.PARÇA 1.İŞLEM	ONC TORNADA FATURA ÇAPI ÎŞLEME	1	Ölçü	CNC DİK İŞLEM + AYNAYA ALTINA FQK-252004-AA SAC LEVHA BAĞLANIR.	-	Ø26,8(+0,2 -0,0) kaba işlem sonra 26.4 (+0,05 -0)	DUİTALKUMPAS 0-150	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	3 ADET 3 ADET	-	Olçüsel		RED	F-4.10.3-1	
	Talaşlı İmalat- 2.PARÇA 2.İŞLEM	CNC TORNADA BORU ÇAPININ GEÇECEĞİ YUVANIN İŞLENMESİ	2	Ölçü	CNC DİK İİŞEM + AYNAYA ALTINA FQK-252004-AA SAC LEVHA BAĞLANIR.	-	Ø25(+0,05 -0,02) Boru çapı ile kontrol edilecek. Tatlı sıkı geçme olacak	DELIK KOMPRETÖRÜ 18-35	0,001 bindelik saat takilacak	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/30	LK ONAYDA 3 ADET	-	Olçüsel		RED	F-4.10.3-1	
30	KAYNAK - a2	KAYNAK - MAG (KM01) DIN EN ISO 5817	1	GORSEL	PROSES	-	WPCR-WPS DECERTERATION ECHNIQUES OF TOTAL VIOLENCE AND THE MANIQUES OF TOTAL VIOLENCE AND THE MANIQUES OF TOTAL VIOLENCE AND AND THE MANIQUES OF TOTAL VIOLENCE AND THE MANIQUES OF THE MANIQU	GÖRSEL		Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40	LK CMAYDA 3 ADET	-	SPC VOLTAJ VE GAZ DEBISI	-	RED	FRM.78 KAYIT	
			2	Olga	PROSES	-	817 ± 0,5	METRE 0-3	0,5	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında	oaşı seri onu trolleri	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	FRM.78	
40	Talaşlı İmalat- 1+ 2 .PARÇA Kaynak sonrası 1.İŞLEM	CNC TORNA -1. OPERASYON PASO VERME- DIŞ ÇAPA	1	Ölçü	lki punta arasında Toma esilmesi etme	=	ø26,40 (+0,05 -0,00)	DUITAL MIXROMTRE 25-50	0,001	SPC	ILK ONAYDA 3 ADET	-	Ölçüsel	-	RED	F-4.10.3-1	
50	Talaşk İmalatı 1+2 PARÇA Koynak sorrası 1+2 PARÇA Koynak sorrası 1-1 İŞLEME CNO DİK IŞLEME-AYNA- PUNTA ARASINDA YUVA İŞLEME	CNC DIK IŞLEME PASO VERME	1	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA KAMA YUVALARI İŞLEME	-	13(+0,1 -0,1)	DUITAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40							
		CNC DIK IŞLEME PASO VERME	2	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA KAMA YUVALARI İŞLEME	-	315(+0,1 -0,1)	DÜİTAL KUMPAS 0-500 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40	LK ONAYDA 3 ADET	-	ÖLÇÜSEL		RED	F-4.10.3-1	
		70-80-90-100	3	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA KAMA YUVALARI İŞLEME	-	26(+0,1 -0,1)	DUITAL KUMPAS 0-150 MM	0,01	Seri başı seri sonu kontrolleri sonrasında 1/40							
		CNC DIK IŞLEME PASO VERME	4	Ölçü	AYNA - PUNTA ARASINDA YUVA İŞLEME	-	40 derece konumu - NUMUNE İLE KARŞILAŞTIRMA	GÖRSEL		100%	lik onayda 3.ADET	-	ÖLÇÜSEL		RED	F-4.10.3-1	
60	KATAFEREZ KAPLAMA	PARÇALARIN KAPLANMASI	1	Ölçü	-	-	Min 18-25 Mikron	KAP.KAL.ÖLÇME CİHAZI	1%	1 ADET	-	-	ÖLÇÜSEL	-	RED	LST.074 GKK FASON KAYIT LISTESİ	
30	MINTEREZ KAPLAMÁ	GIRDI MUAYENE	2	GÖRSEL	-	-	KABARCIKLAR , AŞIRI PÜRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI	GÖRSEL	-			-	Görsel Kontrol	-	RED	LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ	
70	ILK NUMUNE RAPORUNU	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel		-	Teknik Resim			1 ADET	ILK SEVKÍYATTA		ölçüsel- Görsel	PPAP Dosyası	8D	FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU FORMU	
80	SON MUAYENE	Foriksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Görsel		-	SON MUAYENE TALİMATI	-	-	-	NQA-1	-	Olgüsel	Ölçü - Görsel	80	F-42 SON MUAYENE RAPORU FORMU	
90	AMBALAJIMA VE DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DEPO	Parçaların Ambalaj Kasasına konulması	1	-	Adet ve Kasa Tipi	-	BALONLU - GRÎ 15 ADET HER BÎRÎ YEŞÎL FÎLE GEÇÎRÎLÎR.	Ē	-	KOLÍ	-	-	Görsel		Yeniden Paketleme	FRM_45/Y.T:25.09.2022/REV:0/0	
100	Lay Out	Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller	1	Ölçü - Ağırlık - Gorsell 1.500 GR	-		Teknik Resim	-	-	_	Yilda 1 kez/Tüm Figürler	-	Olçüsel - Görsel	PPAP Dosyste	80	FRM.042 SON MUAYENE RAPORU FORMU	
.00	Luy OUI			.,			<u> </u>		L	<u> </u>	rum gater	<u> </u>	.,	Josephal		FORMU	