

70

Lay Out

Ölcü - Ağırlık - Görsell 6 GR

Fonksyonel ve Ölçüsel Kontroller

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

FRM.042 SON MUAYENE RAPORU

FRM.025/ 0/1 /18.02.2023 Kısaltmalar xx İçin özel karaktesitikler (***) Emniyet (**) Kritik (*) Önemli (Boş) Normal (Abbreviation) Special Charteritics for Akman (***) Safety (**) Critical (*) İmportant (Empty) Normal ontrol Plan Numarası/Tarih/Revizyon ontrol 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-10 TEMSA SKODA SABANCI ULAŞIM ARAÇLARI A.Ş. Parça Numarası / Son revizyon Seviyesi Part Number / Latest Change Level Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih FQK.141006.AA B REV: 21.11.2022 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 TORQUE ARM SPACER/TORK KOLU BURCU İmalatçı / Fabrika Supplier / Factory İmalatçı Kodu Supplier Code Diğer Onaylar / Tarih Other Approve / Date MODÜLSAN MAKİNE KESİCİ TAKIM VE DİŞLİ SAN. TİC.LTD.ŞTİ Metodlar (Methods) Karakteristikler Numune (Samples) Değerlendirme / Ölçme teknikleri Parça Proses Numarası (Part Process Number) Makine, Cihaz Karakt. Sınıfı Dayama, İmalat Parçaları,Operasyon adımı (machine,Device Tools for (Characteristics) 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) . 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 HER PARTİDEN 1 NUMUNE SPEKTRAL ANALİZ YAPILIR. KAYIT LST13 SPEKTRAL ANALİZ TAKİP Şartnameye uygunluk ANALIZ SERTIFIKASI Görsel Kontrol Nimax 0.40 (\$T-01) ST13 SPEN.
FORMU.
FREEDOM
' APILA Akma Min:320Mpa 10.1-Hammadde Girdi Kontrol Red / Sartlı Kabu 1 (min) / Parti Çekme : 550 (8D açılır) Uzama Min: 16 10 SPEKT ANALİZ YAPILAN NUMUNE SAKLAMA Satinalma Sartname REV0 TABLOSUNDAN ALINMIŞTIR PARÇA. C40 EN 10083-2: 1.0511 Ø25 EN Şartnameye uygunluk (ŞT-01) NUMUNE ANALİZ YAPTIRILR LABORATUAR ANALİZ RAPORU Gelen Raporu Görsei 10-1-2 Hammadde Girdi MALZEME ÇAPI Ø25 MM (± 1) VERNİVERLİ KUMPAS NQA SEVÍYE 1 ÖLCÜSEL Red / Tashih FRP MDS Kontrol Seri başı se ILK ONAYDA 3 ADET CNC TORNA -1 OPERASYON PASO VERME - ALIN İŞLEME DİJİTAL KUMPAS Ölçü CNC TORNAYA BAĞLANIR 4(+0,1 -0,1) 0,01 20 Talaşlı İmalat-1.İŞLEM kontrolleri Ölçüsel RED F-4.10.3-1 0-150 MM sonrasında 1/30 PARÇALARIN KAPLANMASI GİRDİ Ölçü Min 18-25 Mikron KAP.KAL.ÖLÇME CİHAZ 1% 1 ADET ŎĻÇŪSEL RED LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ 30 KATAFEREZ KAPLAMA MUAYENE KABARCIKLAR , AŞIRI PÜRÜZLÜLÜKLER VE KAPLAMASIZ YÜZEY OLMAMALI 2 GÖRSEL Görsel Kontrol RED LST.074 GKK FASON KAYIT LİSTESİ Fonksyonel ve Ölçüsel FRM.035 İLK NUMUNE RAPORU Ölçü - Görsel ILK SEVKİYATTA 40 ILK NUMUNE RAPORUNU Teknik Resim 1 ADET ölçüsel- Görsel PPAP Dosyas 8D Kontroller FORMU F-42 SON MUAYENE RAPORU 50 Ölçü - Görsel SON MUAYENE TALİMATI NQA-1 SON MUAYENE onksyonel ve Ölçüsel Kontrolle Ölçüsel Ölçü - Görsel 8D FORMU AMBALAJLMA VE Parcaların Ambalai Kasasına Yeniden 60 Adet ve Kasa Tini POŞET MAX 160 ADET FRM 45/Y T-25 09 2022/REV-0/0 VCI POSET Görsel OĞRUDAN ERİŞİMLİ DEP

Teknik Resim

Yılda 1 kez / Tüm Figürle

Ölçüsel - Görsel

PPAP Dosy

8D