



Produktionslenkung

Fltertext:

freigegeben			CONTROL PLAN (PRÜFPLAN) JessenLenz, Steinmetzstraße 3, D-23556 Lübeck, Tel. 0049-451-87360-0					Archivierung Druckdatum 25.05.2021				
	Prototyp		Vorserie	X	Serie	Kontaktperson / Telefon Mark Hausmann (PDAP-Mark) /			Datum der Erstfreigabe 20.12.2019		Indexdatum Artikel 01.07.2019	
Control Plan (Prüfplan) Nr. / Index BU-100/001-EMP / 1 Teileprüfplan für eine Buchse, Ø14 mm			Kernteam / Verteiler QS,FP					Freigabe durch QS				
Teilenummer / Index KCS-Buchse Ø14 mm.. / 0			Teilebeschreibung KCS-Lagerbuchse Ø14 mm mit Flansch Ø18 mm					Freigegeben am 25.05.2021				
			Merkmale				Methoden					
Pos Nr	Prozess / Arbeitsgang	Vorrichtung / Maschine / Tool	Nr	Produkt	Prozess	Klass. bes. Merkmale	Spezifi. / Toleranzen	Bewertung / Prüfsystem	Stpb. / Zyklus	Lenkung	Reaktionsplan	
10	Prüfung der Zeichnungsmaße	Stanze-58-AXV	10	Durchmesser Ø14 mm		KC key control	14.000 mm; 14.100 mm; 13.900 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	K Produktionsüberwachung nach Maßgabe	
			30	Durchmesser Ø10 mm		KC key control	10.000 mm; 10.110 mm; 9.910 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	N Nachjustierung der Maschine	

Pos Nr	Prozess / Arbeitsgang	Vorrichtung / Maschine / Tool	Merkmale			Methoden					Reaktionsplan
			Nr	Produkt	Prozess	Klass. bes. Merkmale	Spezifi. / Toleranzen	Bewertung / Prüfsystem	Stpb. / Zyklus	Lenkung	
10	Prüfung der Zeichnungsmaße	Stanze-58-AXV	40	Flanschhöhe 2,55 mm		SC significant	2.550 mm; 2.650 mm; 2.450 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	B Keine Freigabe Fertigungslos, Ausfallanalyse durchführen und Korrekturmaßnahmen einleiten. AFG Prüfung wiederholen.
			50	DEL-001		KC key control			1	attributiv	J ohne weitere Maßnahmen
			60		Temperatur				1	attributiv	C Ausfallteile kennzeichnen, bei Überschreitung der Zielwerte Sperren Fertigungslos, Ausfallanalyse durchführen und Korrekturmaßnahmen einleiten.
40	Durchlaufprüfung	Control Gate 83	100	DEL-001		KC key control			1	attributiv	
			110	Baugruppe , defekt.					1	attributiv	
			120		Verwindung			PS 88 Geometrische Messung (dynamisch)	1	attributiv	

Pos Nr	Prozess / Arbeitsgang	Vorrichtung / Maschine / Tool	Merkmale			Methoden					Reaktionsplan
			Nr	Produkt	Prozess	Klass. bes. Merkmale	Spezifi. / Toleranzen	Bewertung / Prüfsystem	Stpb. / Zyklus	Lenkung	
50	MFU	Messautomat 3	10	Durchmesser Ø14 mm		KC key control	14.000 mm; 14.100 mm; 13.900 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	
			30	Durchmesser Ø10 mm		KC key control	10.000 mm; 10.110 mm; 9.910 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	N Nachjustierung der Maschine
			40	Flanschhöhe 2,55 mm		SC significant	2.550 mm; 2.650 mm; 2.450 mm	MS-142 Mitutoyo Meßschieber	3 JEDE SCHICHT	messend	