

PRODUKTIONSLENKUNGSPLAN (Control Plan)

VERTRAULICH

	Prototype	Vorserie	<input checked="" type="checkbox"/>	Produktion	Ansprechperson/Telefon Sascha Berggötz / 07455-939713	Datum (Orig.) 10.02.16	Datum (Rev.)					
Kontrollplan-Nummer 7					Kernteam QS	Datum der Freigabe vom Kunden für Technik (wenn erforderlich)						
Teilenummer/spätester Änderungsindex 5798					Lieferant/Werk Freigabe/Datum	Datum der Freigabe vom Kunden für Qualität (wenn erforderlich)						
Erzeugnisbezeichnung Muster					Weitere Freigaben/Datum (wenn erforderlich)	Weitere Freigaben/Datum (wenn erforderlich)						
Lieferant/Werk Berggötz GmbH & Co.KG		Lieferanten Code										
Teile/ Prozess Nummer	Name des Verfahrens/ Tätigkeitsbeschreibung	Fertigungseinrichtung (Maschine, Lehre, Bohrvorrichtung, Werkzeuge)	Merkmale			Methoden				Reaktionsplan		
			No.	Produkt	Prozess	Spezielle Char. Klasse	Produkt/Prozess Spezifikation Toleranz	Beurteilung Messung Technik	Muster		Überwachungsmethode (Dokumentation)	
									Größe			Freq.
1	Drehen	CNC	1	Länge			9,784 – 10,176	Höhenmessgerät	10	<2h	Maßprüfung	siehe QMH
2			Tiefe			0,2 +0.2	Höhenmessgerät	10				
3			Tiefe			Max. 4	Höhenmessgerät	10				
4			Durchmesser			Ø13,794 – 13,950	Büfix	10				
5			Durchmesser			Ø13,172 – 13,265	Flankenmikrometer	10				
6			Durchmesser			Ø 12,054 – 12,476	Messschieber	10				
7			Durchmesser			Ø 6,324 – 6,716	Tesa Visio	10				
8			Länge			1,25 ±0,1	Konturenmessgerät	1				
9			Durchmesser			Ø 7,5 ±0.1	Innenmessgerät	10				
10			Radius			R 0,4 ±0,1	Konturenmessgerät	1				
11			Durchmesser			Ø 7,28±0,2	Tesa Visio	10				
12			Winkel			45° ±1°	Konturenmessgerät	1				
13			Gewinde			M14x1-6e	Gewindelehren	10				
14			Fase			1±0,1x45°±1°	Konturenmessgerät	1				
15			Freistich			Ø 7,5	Konturenmessgerät	1				
16			Innenvielzahn N8			N8 – VW 01043	WKZ	10				
17			Ebenheit			0,05	Messvorrichtung	10				
14			Rauhtiefe			Rz 6,3	Rauhtiefenmessgerät	10				
15			Ebenheit			0,08	Messvorrichtung	10				
16			Konzentritizität			0,54	Messvorrichtung	10				
17			Werkstückkanten			0,3	Konturenmessgerät	1				
14			Rauhtiefe			Rz 25	Rauhtiefenmessgerät	10				
15			Form (gerundet)			Radius	Konturenmessgerät	1				
16	Nacharbeit	Presse	24	Innenvielzahn N8	N8 – VW 01043	WKZ	10					
17	Vergüten	Härtere	25	Härte	EN ISO 898-1	Prüfprotokoll	-					