EKİPMAN: SET UP'I ÖNEM ARZEDEN PROSES: Proses oldukça yetenekli ve kararlı, bu nedenle makina ayarı (Set-up) ürün değişkenliğinde etkin bir parametredir. Kalıp ayar edildikten sonra, makina ölçüsel olarak doğru parçalar üretmek için ayar edilmelidir. Parçalar ayrıca lekesiz, çiziksiz, ve yüzeyde çöküntüsüz olmalıdır. Makinanın tekrarlayabilirliği yüksek çünkü, tüm parametreler bilgisayar kontrollü. Ayar kartuşu, tüm makina kontrol ayarlarının spesifikasyonlarını yüklüyor. Makinayı spesifikasyonlara göre ayarladıktan sonra numune parça üretiliyor. Bu numune parça, kilit boyutsal ölçüler için kontrol edilir ve görsel olarak incelenir.

- Set-up bu tip proses için kritik değişkendir. Parça karakteristiklerine uygulanan yeterlilik çalışmaları makina doğru bir şekilde ayar edildikten sonra, prosesin son derece yeterli ve kararlı olduğunu göstermektedir. Makina ayar spesifikasyonları ürün karakteristiklerini etkileyen proses karakteristiklerine dönüşmüştür.
- Proses karakteristiklerinin kontrol tipi, ilk parçayı kontrol prosedürünü, ve makina ayarlarının set up kartuşlarına göre doğru olduğunun doğrulanmasını ihtiva eder.
- Parça karakteristikleri set up'ın doğruluğunu kanıtlamak ve herhangi bir sıradışı etkenin olmadığını doğrulamak için ölçülür. Bazı durumlarda, lot şeklinde kontrol daha uygun olabilir.

KONTROL PLANI

	Prototip		Ön Seri	X	Seri Üretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planı Numarası **001**							**M.Gül / 313 555-5555**		**1-26-92**		
Parça Numarası / Son Revizyon Seviyesi **22521211/G 11-2-92**							Ekip **Mamül Geliş.Ekibi (E01) - Bkz. Liste**		Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih		
Parça İsmi / Tanımı **Plastik Enjeksiyon Izgara**							İmalatçı / Fabrika Onayı / Tarih		Müşteri Kalite Bö.Onayı / Tarih		
İmalatçı / Fabrika **4-B Grill Co. 3ncü Fabrika**				İmalatçı Kodu **0123**			Diğer Onaylar / Tarih		Diğer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarası	Proses İsmi Operasyon Tanımı	Makina,Cihaz, Jig, Fikstür İmalat Parçaları	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sınıflandır	Ürün / Proses Şartnamesi / Toleransı	Değerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüğü	Frekansı	Kontrol Metodu
3	Plastik Enjeksiyon Kalıplama	Makina No. 1-5	18	Görünüm		*	Lekesiz	Görünüm kontrolu	100%	Sürekli	100% Kontrol
				Lekesiz			İzler	İmalat Başlangıç Kontrolu			Check listesi
							Çöküklükler	İmalat Başlangıç Kontrolu			Check listesi
		Makina No. 1-5	19	Tutamak posizyonu		*	Tutamağın "X" posizyonu	Fikstür no.10	ilk parça	imalat başlangıcı	Check listesi
							25 + 1 mm		5 parça	1 saat	X-R chart
		Makina No. 1-5	20	Boyut		*	Açıklık 3+ .5 mm.	Fikstür no.10	ilk parça	imalat başlangıcı	Check listesi
		Fikstür no.10	21	Çevre uygunluğu		*	Açıklık 3+ .5 mm.	4 posizyondan fikstüre göre açıklığı kontrol et	5 parça	1 saat	X-R chart
		Makina No. 1-5	22		Makinayı arayla		Ayar talimatına bkz.	Ayar talimatini ve makina ayarlarını kontrol et		Her ayarda	imalat başlangıcındaki ilk parça
											Enspector ayarı doğrulasın

EKİPMAN: MAKİNANIN ÖNEM ARZETTİĞİ PROSES: Makina parametreleri proses çıktılarını etkileyen değişkenlerdir.
İmalatçı, elektronik devrelerin lehimlendiği devre kartuşları üretmekte. Devrelerin uygun bir şekilde lehimlenmesi ürünün en belirgin karakteristiğidir. Dardırma lehim makinasının iki önemli proses karakteristiği lehim seviyesi ve lehimin akışkanlığıdır. Otomatik besleyici, lehim seviyesini belirleyip lehim seviyesini sürekli kontrol etmektedir. Lehim seviyesi düştükçe otomatik olarak lehim ile makinayı beslemektedir. Akışkanlığın tespiti için numune alınarak konsantrasyon test edilmelidir. Belirgin ürün karakteristiği olarak iletkenliğin kontrolu 100% elektrik akımı verilerek test edilmektedir.

- Bu tip proseslerde makina ayarlarının çıktılar üzerinde önemli etkileri vardır. Bu proses karakteristikleri, tüm ürünün müşteri isteklerinin karşılamasını garantilemek için kontrol altında tutulması gereken değişkenlerdir.
- Proses parametrelerinden oluşan ve kontrol diagramlarına kaydedilen parametreler ve istatistiksel ölçümler, kendiliğinden ayar yapma yeteneğine sahip düzenekler kontrol tiplerini oluşturmaktadır.
- Ürün karakteristikleri, müşteri isteklerini karşılamak için, hata ispat metodları ya da istatistiksel numune alma yöntemiyle ölçülürler

KONTROL PLANI

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planı Numarası **002**							**S.Tüfekci / 313 555-5555**		**1-1-92**		
Parça Numarası / Son Revizyon Seviyesi **Devre 10/8**							Ekip **Ek'teki Listeye Bakınız**		Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih		
Parça İsmi / Tanımı **Elektronik Devre Kartuşu**							İmalatçı / Fabrika Onayı / Tarih		Müşteri Kalite Bö.Onayı / Tarih		
İmalatçı / Fabrika **ACR Kontrol AŞ.**				İmalatçı Kodu **439412**			Diğer Onaylar / Tarih		Diğer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarası	Proses İsmi Operasyon Tanımı	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür İmalat Parçaları	Karakteristikler			Özel Karakteris Sınıflandır	Ürün / Proses Şartnamesi / Toleransı	Değerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune		Kontrol Metodu
			No	Ürün	Proses				Büyüklüğü	Frekansı	
2	Lehim bağlantıları	Daldırma lehim makinası		Daldırma lehim yüksekliği		*	2.0 ± 0.25 mc	Sensör ile kontrol	100%	Sürekli	Otomatik kontrol (hata ispatı)
					Lehin konsantra syonu		Standard no. 302B	Labratuarda numune kontrolu	1 parça	4 saat	X-MR chart

EKİPMAN: FİKSTÜR / YARDIMCI EKİPMANIN ÖNEM ARZETTİĞİ PROSES: Fikstürden fikstüre değişme üründe değişkliklere sebep olur.

Metal dökümler yedi aşamalı, kesici uç çevresinde dönen ve birkaç fikstürden oluşan döner işleme tezgahına yükleniyor. Her parça işlenmiş yüzeye sahip ve bu operasyonda oluşan diklik ve kesim deriliği kritik karakteristik. Bununla beraber, kesici uç, talaşın temizlenmesi, ve fikstürlerin düzgün ayarlanması, parçanın belirgin karakteristiklerini önemli ölçüde etkileyebilir.

- Fikstürler ve yardımcı ekipmanlardaki değişimler proses karakteristiklerine dahil edilmelidir. Fikstür ve yardımcı ekipmanlar ve parçanın konumu arasındaki boyutsal farklılıklar üründe değişikliklere etken olur. Bununla beraber, fikstürde talaş birikmesi, parça konumlamasında fikstürden fikstüre değişikliklere neden olabilir.
- Fikstür/bağlama proses karakteristiklerinin kontrol tipleri, yükleme prosedürü, fikstür/bağlama ayarları ve bakımından (temizlik) türetilirler.
- Fikstür/bağlama ağırlıklı proseslerde proses karakteristiklerini ölçmek genellikle güçtür. Bu nedenle, belirgin ürün karakteristikleri için sık frekanslı istatistiksel örnekleme gerekli olabilir.

KONTROL PLANI

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý	**12345M**						**A.B. Dökümcülük 813123 4567**		**9-9-92**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi		**543211231/D**					Ekip **Ek'teki Listeye Bakýnýz**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý	**Motor Bloðu**						Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika	**AKME Mo.Co./2nci Fabrika**			Ýmalatçý Kodu	**12345M**		Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
3	"A" Yüzeyinin Þýlenmesi	Freze	51	Þleme Derinliði		*	2 ± 0.25 inch.	Derinlik Mastarý	5	Her fikstürden her saatte	X-R chart
		Tutma fikstürü no.10	52	Dikey kesit		*	90 derece ± 1 derece	Mastar 050	1 parça	her 4 saat	X-MR chart
		Tutma fikstürü no.10	53		Uygun konumlama için dökümü fikstür içine oturt		Fikstür talaştan arındırılmalı	Görsel kontrol	1 parça	her işlemeden sonra	Hava üfleme

EKİPMAN: İŞLEME TAKIMI ÖNEM ARZEDEN PROSES: İşleme takımının ömrü ve dizayn karakteristikleri prosesin çıktısını etkileyen değişkenlerdir.
Birçok bükümü ve bir deliği olan saç braket saç pres kalıbı ile şekillendirilmektedir. Delik çapı fazla değişmeyecektir; bu nedenle, bu karakteristik belirgin karakteristik olarak işaretlenmemiştir. Deliğin bulunması parça için kritiktir. Parçadaki bükümlü yüzeylerin açıları kritiktir ve iki açı belirgin karakteristik olarak işaretlenmiştir. Zımbaların kırılmasının, bu tip işleme aparatlarında problem yarattıkları genel tecrübelerle sabittir. İşleme aparatının çalışan parçaları bükme operasyonlarında değişkenliklere yol açabilirler.

- Proses karakteristiği bu durumda işleme aparatı olan kalıptır. İşleme aparatının bükme ve form verme işlevi gören detay parçaları geçici bir süre ya da devamlı olarak hareketlilik özelliklerini kaybedebilirler. İşleme takımı aşınabilir ya da yanlış olarak tashih edilmiş olabilir. Ürün karakteristikleri bu tip işleme aparatı problemlerinden dolayı etkilenirler.
- İşleme aparatının öneminin ağırlıklı olduğu proseslerde kontrol tipi esas itibarıyla üründe görülür. İlk çıkan parçanın kontrolu, işleme takımının uygun olarak onarıldığını doğrulayabilir. Operasyon esnasında işeme aparatındaki bozulma dikkatten kaçabilir. Ancak operasyondan çıkan parçalarda bu kendini gösterir. Bu nedenle, ara kontrollerin yapılması bu tip prosesler için gereklidir. Deliklerin ve ölçülerin kontrolünü gerçekleştiren hata ispat yöntemleri ayrıca gereklidir.
- Ürün karakteristikleri işleme aparatının ömrünü belirlemede önemli parametrelerdir.

KONTROL PLANI

Page **3 / 8**

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý	**002**						**G. Öztürk / 206 555 2345**		**9-9-92**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi		**9873245/A**					Ekip **Ek'teki Listeye Bakýnýz**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý		**Koltuk Braketi**					Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika		**KUT Pres**		Ýmalatçý Kodu		**23456N**	Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
4	Metal Braket Bükme	Pres Kalýbý(13-19)	6	Delik			Deliğin varlığı	Iþýk / ýþýk sensörü	100%	sürekli	Otomatik Kontrol (hata ispatý)

EKİPMAN: İŞLEME TAKIMI ÖNEM ARZEDEN PROSES: İşleme takımının ömrü ve dizayn karakteristikleri prosesin çıktısını etkileyen değişkenlerdir.

Dişli diş içini işlemek için broş kullanılmaktadır. Dişli dış çapı ürünün belirgin karaktersitiğidir.

- Üretim onayı vermek üzere, bilenmiş takım, doğru dişli dış çapı ve diş açısı için komparatör ile kontrol ediliyor.
- İmalattan çıkan ilk parça işleme yüzeyinin kenar keskinliği ve dış çap ölçülerinin uygunluğu için kontrol ediliyor.

KONTROL PLANI

Page **1/1**

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý	**002**						**C. Tarakçý 216 555 1234**		**3-7-93**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi		**9873245/A**					Ekip **Ek'teki Listeye Bakýnýz**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý	**Shaft Diþlisi**						Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika	**Talaþ Makina AÞ.**			Ýmalatçý Kodu	**17645B**		Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
30	Diþli iç yüzeyini iþleme	ACME Broþ M/C B-752		Diþli			Diş çap .7510 - .7525	Komparatör	1	imalat baþlangýcý	Ayar kontrol kayýt formu
								Özel saatli indikatör mastar	2	her vardiyada	Takım kontrol kayıt formu

INSAN: OPERATÖRÜN ÖNEM ARZETTİĞİ PROSES: Sistem, operatörün bilgisi ve becerisine bağımlıdır.

Ön farların ayarlanması otomobil ve kamyon montaj hattının son operasyonlarındandır. İki buble seviyeli ayar cihazı ön farlara takılır. Operatör, ön fardaki ayar vidasını, buble, ayar seviyesine gelene kadar çevirerek far ayarını yapar. Farların uygun bir şekilde ayarlanması, FMVSS (kanuni) bir yükümlülük olduğundan bu operasyon belirgin bir ürün karakteristiğidir. Operatörün bilgisi ve kontrolu belirgin bir proses karakteristiğidir. Belirgin ürün karakteristiği, far ışıklarını far ayar tablosu üzerine yansıtmakla ölçülür.

KONTROL PLANI

	Prototip		On Seri	X	Seri Üretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý	**005**						**H. Tekir 1234**		**7-8-92**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi		**54321234/B**					Ekip **H.Tekir, M Demir**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý	**Ön Far**						Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika	**Son Ýþlemler Hattý**			Ýmalatçý Kodu	**Ýstasyon 31**		Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
5	Ön Farlarýn Ayarlanmasý	Ayar Cihazý		Ayarlý Lamba		*	Far Kontrol Talimatı SPE J599 Mart '81	Yansýtýcýnýn posizyonu ortalanmalý	100%	sürekli	p-chart
		Ayar Cihazý		Ayarlý Lamba		*	Far Kontrol Talimatı SPE J599 Mart '81	Yansýtýcýnýn posizyonu ortalanmalý	5	Ayarın doğruluğunu 1000 araçta bir denetle	check list

MALZEME: MALZEME VEYA KOMPONENTIN ÖNEM ARZETTİĞİ PROSES: Hammadde veya komponent karakteristikleri proses çıktılarını etkileyen değişkenlerdir.

Otomobil motor kaputu SMC'den imal edilmiştir. SMC ısıya duyarlı, belirli bir raf ömrü olan ve karışım miktarı önemli olan bir kalıplama bileşimidir. Bu malzeme kullanılarak imal edilmiş parçalar eğer malzeme karışımı uygun değilse ya da uygun bir şekilde taşınıp korunmadıysa kırılgan (gevrek) olurlar. Braketin bir ucundaki kuvvet spesifikasyonu belirgin ürün karakteristiğidir. Belirgin proses karakteristiği ise, uygun formulasyon, stoklama ve malzeme son kullanma tarihinin takibidir. Müşteri her hazırlanan karışım için malzeme laboratuar raporu hazırlanmasını ve partilerin izlenebilirlikleri için parçalar üzerine tarih vurulmasını istemektedir.

- Hammaddeler ya da komponentler bu tip prosesler için proses karakteristikleridir. Hammaddeler ya da komponentlerdeki değişimler prosesin çıktılarını etkilerler.
- Proses karakteristiklerinin kontrolu, kullanılan hammadde ve komponentlerin test ve spesifikasyonlara uygunluğunun kontrolünü içerir (örneğin, kontrol grafikleri, labrotuar raporları, hata ispatları).

KONTROL PLANI

Page **1 / 1**

	Prototip		Ön Seri	X	Seri Üretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý							**S. Marko 212 650 7080**		**11-20-92**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi			**543212345 C 10/31/92**				Ekip **S.Marko 650 7080, M.Çil 650 7081**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý		**Motor Kaputu**					Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika	**Y.K. San.**			Ýmalatçý Kodu	**4000-1**		Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
1	Kalýplama	Kalýp no.20 Takým IS-IB		Güç		*	10 N'luk dikey kuvvete dayanmalı	Izod darbe testi	Ýlk 5 parça	saat	Darbe dayanýklýlýk testi
2	Malzeme Kabulu				Malzeme yapısı			Gelen malzeme giriþ kontrolu	1 örnek	parti	Lab raporu no. L49
3	Karıştırma operasyonu	Karıştırma cihazı			Karışım oranı		3:1:2	Lab Cihazı no.11, Lab Cihazı no.22	1 örnek	parti	Lab raporu no. L42
4	Malzeme Depolanması				Stoklama		Raf Ömrü	İlk parça görsel kontrolu	1 örnek	parti	Her karışımın son kullanımını dökümante et.
					Sıcaklık		65-72 C	Sıcaklık sensörü	100%	Sürekli	Sıcaklık limitlerine göre ayarlanmış alarm sistemi

METODLAR: ÖNLEYİCİ/KORUYUCU BAKIM YAPILMASI ÖNEM ARZEDEN PROSES: Ekipmanların periodik bakımı proseslerin çıktılarını etkileyen temel değişkenlerdir.

Dekoratif parçaların boyama operasyonları temiz bir ekipman ve kirden arındırılmış bir çalışma ortamı gerektirir. Temiz boya kalitesi belirgin ürün karakteristiğidir. Boya ekipmanının ve boya atelyesinin periodik olarak temizlenmesi temiz boya kalitesine ulaşılmaya yardımcı olur. Planlanlı rutin temizlik, onarım ve değiştirmeler birer proses karakteristiğidir.

- Periodic bakım bir proses karakteristiğidir. Girdi değişkenliğinin olduğu durumlarda, aşınmış parçaların değiştirilmesi, temizlik, kalibrasyon, takım ayarları, ve diğer bakım aktiviteleri, ürün karakteristiklerinde etkileri olur ve kontrol altında tutulmalıdırlar.
- Planlı bakım programları ve otomatik ikaz düzenekleri bu tip proses karakteristiklerinin kontrol tipidir.
- Prosesin uygunluğunun doğrulanması için yapılan her bakım sonrası, ürün karakteristikleri kontrol edilmelidir.

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon		Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planý Numarasý	**008**						**C. Eken 216 555 6578**		**6-3-93**		
Parça Numarasý/ Son Revizyon Seviyesi	**1234/B**						Ekip **K. Çiçek, Z. Zeynel**		Müþteri Mühendislik Onayý/ Tarih		
Parça Ýsmi / Tanýmý	**Mazgal**						Ýmalatçý/ Fabrika Onayý/ Tarih		Müþteri Kalite Bö.Onayý/ Tarih		
Ýmalatçý/ Fabrika	**Mazsan**			Ýmalatçý Kodu	**0010**		Diðer Onaylar / Tarih		Diðer Onaylar / Tarih		
							Metodlar				
Parça Proses Numarasý	Proses Ýsmi Operasyon Tanýmý	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür Ýmalat Parçalarý	Karakteristikler No	Ürün	Proses	Özel Karakteris Sýnýflandýr.	Ürün / Proses Þartnamesi / Toleransý	Deðerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune Büyüklüðü	Frekansý	Kontrol Metodu
1	Sprey boya	Elektrostatik boya no.110			Sprey Boyama		Her inch kareye 6 partikül	Görsel	100%		Check listesi
		Sývý Kontrolörü			Sıvı Kontrolu		J2154	Sývýmetre ve kontrolör		Sürekli	Otomatik sıvı ölçer film oluşumunu önler

ÇEVRE: ORTAM ŞARTLARININ ÖNEM ARZETTİĞİ PROSES: Sıcaklık, nem, gürültü, titreşim gibi ortam koşullarının proses çıktıları üzerinde önemli etkileri vardır.

Nem, plastik enjeksiyon makinasının fonksiyonlarını ters yönde etkiler. Plastik malzeme havadan nemi emerek basılmış ürünün kusurlu çikmasına sebep olur. Problemi ortadan kaldırmak için makinaya hammadde kurutucuları monte edilir.

- Prosesin uygun bir şekilde faaliyet gösterebilmesi için kurutucunun fonksiyonunu gereği gibi yerine getirmesi proses karakteristiğidir.
- Kurutucunun uygun çalışması için planlı, periodic kontrollerin yapılması bu prosesin kontrol tipidir.
- Ürün karakteristikleri, ilk çıkan üründe ve takip eden periodik kontroller ile görsel olarak kontrol edilmektedir.

KONTROL PLANI

Page **1 / 1**

	Prototip		On Seri	X	Seri Uretim		Anahtar Personel / Telefon			Tarih(Orj)		Tarih(Rev)
Kontrol Planı Numarası	**1240**						**S. Kazak 216 444 6785**			**9-9-92**		
Parça Numarası / Son Revizyon Seviyesi	**3212345 F**						Ekip **Ek'teki Listeye Bakınız**			Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih		
Parça İsmi / Tanımı	**Plastik Klips**						İmalatçı / Fabrika Onayı / Tarih			Müşteri Kalite Bö.Onayı / Tarih		
İmalatçı / Fabrika	**ACME Plastik**			İmalatçı Kodu	**34567J**		Diğer Onaylar / Tarih			Diğer Onaylar / Tarih		
							Metodlar					
Parça Proses Numarası	Proses İsmi Operasyon Tanımı	Makina,Cihaz, Jigs, Fikstür İmalat Parçaları	Karakteristikler			Özel Karakteris Sınıflandır.	Ürün / Proses Şartnamesi / Toleransı	Değerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune		Kontrol Metodu
			No	Ürün	Proses				Büyüklüğü	Frekansı	
8	Plastik parça enjeksiyon kalıbı	Enjeksiyon makinası no.22	12		Hammadde kurutucu su		0.1 % maximum nem	Kurutucu üstündeki nem ölçer	1	saat	Kayıt sayfası