



Teilevorlagezertifikat Part Submission Warrant

PPAP

Seite 1 von 1

Org. Tracking Number: 0208/12/22

Part Name: Ford Bulbholder	Cust. Part Number: 2M5A-13K370-FB
Shown on Drawing No. 2M5A-13K370-FB	Org. Part Number: 71 9 4000
Engineering Change Level A2 /AB00-E-11840475-000	Dated 09.02.2006
Additional Engineering Changes Not applicable	Dated Not applicable

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. n/a Weight 0.003 kg
Checking Aid No. n/a Checking Aid Engineering Change Level n/a Dated n/a

Organization Manufacturing Information

PKC Segu Systemelektrik GmbH DUNS 332352921

Organization Name & Supplier/ Vendor Code

Am Eisberg 14

Street Address

Barchfeld Thüringen 36456 Deutschland

City Region Postal Code Country

Customer Submittal Information

Nursan Kablo Donanimlari San. VE Tic. A.S.

Customer Name/Division

Buyer/Buyer Code

Application

Materials Reporting

Has customer-required Substances of Concern in formation been reported? ☒ Yes ☐ No
Submitted by IMDS or other customer format: IMDS ID: 476053246 / 3

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Reason for Submission (Check at least one)

- | | |
|--|---|
| ☐ Initial Submission | ☐ Change to Optional Construction or Material |
| ☐ Engineering Change(s) | ☒ Sub-Supplier or Material Source Change |
| ☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment or additional | ☐ Change in Part Processing |
| ☐ Correction of Discrepancy | ☐ Parts Produced at Additional Location |
| ☐ Tooling Inactive > than 1 year | ☒ Other - please specify below - annual update 2022 |

Requested Submission Level (Check one)

- ☐ Level 1 – Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer)
☐ Level 2 – Warrant with product samples and **limited** supporting data submitted to customer
☒ Level 3 – Warrant with product samples and **complete** supporting data submitted to customer
☐ Level 4 – Warrant and other requirements as defined by customer
☐ Level 5 – Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at organization's manufacturing location

Submission Results

The results for ☒ dimensional measurements ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package.

These results meet all design record requirements: ☐ Yes ☐ No (if „No“ – Explanation Required).

Mold / Cavity / Production Process: W2-0201; cavities 1-16

Declaration

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of 12000 pcs./ 8 hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for review. I have noted any deviations from this declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS: Production at PKC SEGU Barchfeld Germany. The production location of molding material Nylabond 6091-70A black 07 515 520 068 has been transferred from RTP USA to RTP Wroclaw/Poland. This change makes it possible to significantly expand production capacity and thus better serve the European market. No change of consistence, quality and properties.

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature *J. Keil* Date 01.12.2022

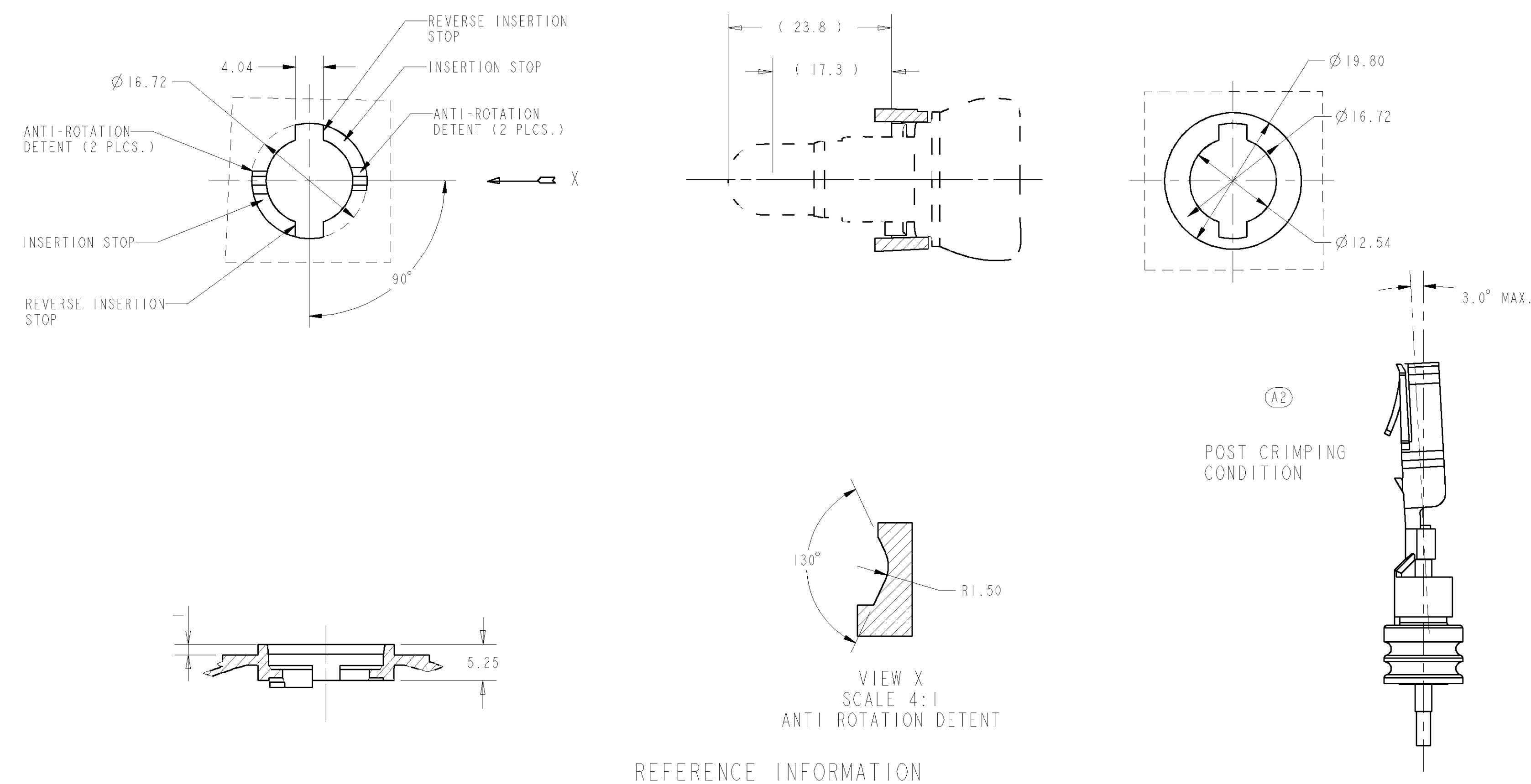
Print Name Swetlana Kühl Phone No. 036961/ 489-29 FAX No. - 10
Title QS E-Mail Swetlana.Kuehl@pkcgroup.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

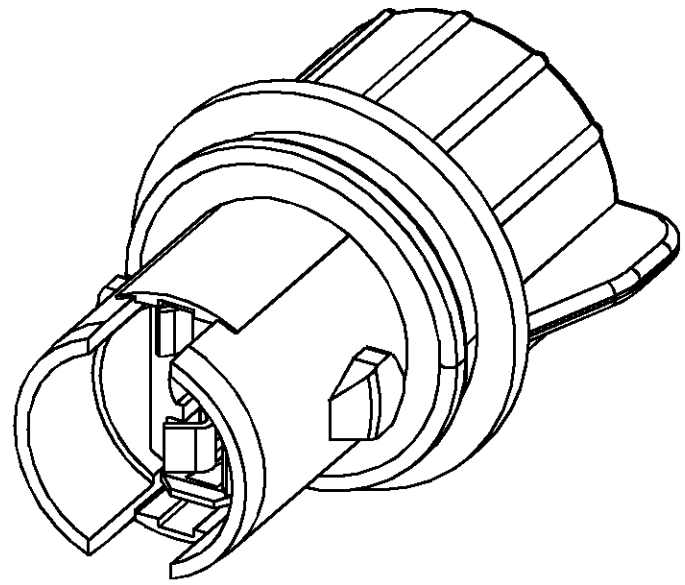
PPAP Warrant Disposition: ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature Date

Print Name Customer Tracking Number (optional):



REFERENCE INFORMATION



ASSEMBLY INCLUDES (REFERENCE)				
#	NAME	PART #	QTY	MATERIAL & FINISH
1	SOCKET HOUSING	2M5A-13K370-FB	1	PA6 GF33, NATURAL
2	TERMINAL	2M5T-14474-DB	2	COPPER ALLOY, TIN
3	WIRE SEAL	2T1T-10C930-AA	2	SILICONE RUBBER, BLUE, WIRE O.D. 1.2 - 2.0 MM
4	LIGHT BULB	81AG-13465-A 83BG-13465-A 1L2A-13465-A	1	REFER TO NOTES NOT PART OF HOLDER ASY

NOTES:

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED GENERAL TOLERANCE:
- ± 0.3 ALL ONE PLACE DIMENSIONS
- ± 0.10 ALL TWO PLACE DIMENSIONS
- $\pm 1^\circ$ ALL ANGULAR DIMENSIONS

8 → 0.3mm MAXIMUM RADIUS PERMISSIBLE ON EDGES AND FILLETS SHOWN AS SHARP FOR PLASIC PARTS

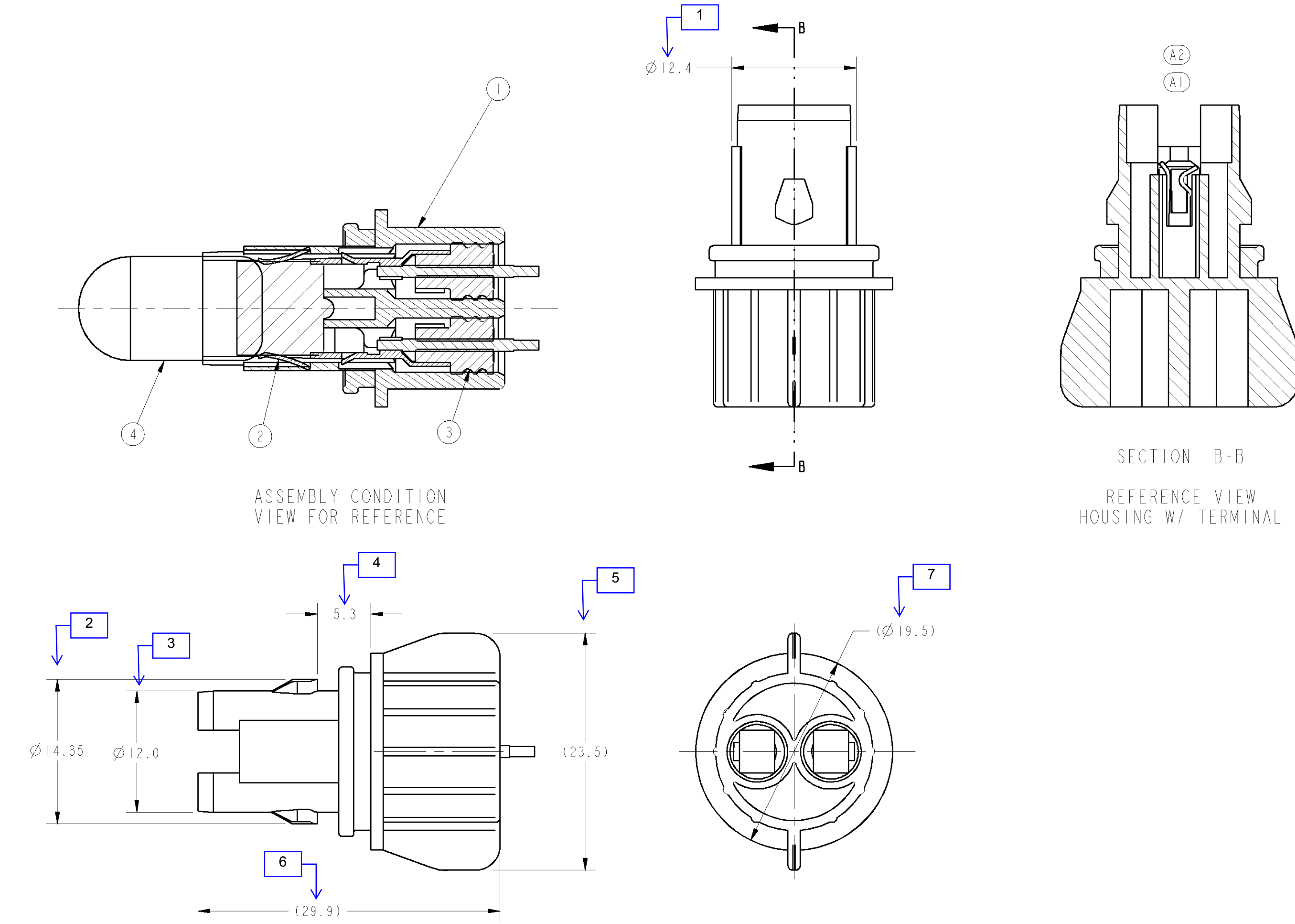
DIMENSIONS AND INSTRUCTIONS WHICH ARE NOT DEFINED ARE LEFT TO THE SUPPLIERS DISCRETION

9 → PART MUST BE FREE FROM FLASH, BURRS AND SHARP EDGES THAT AFFECT FIT, FUNCTION OR SAFE HANDLING.

PART MUST COMPLY TO SAE/USCAR, Rev. 3, TEMPERATURE CLASS 2, SECTIONS 5.4.1, 5.4.2, 5.6.5

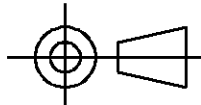
WIRES ACCORDING TO FORD SPECIFICATION OR AS SPECIFIED AND APPROVED BY FORD ENGINEERING

LIGHT BULBS ACCORDING TO FORD SPECIFICATION OR AS SPECIFIED AND APPROVED BY FORD ENGINEERING



LTRS	REVISIONS			
	ORIGINATOR	CHECKER	ENGR APP	MATL APP
RELEASED 2M5A-13K370-FA				
AB00 I 11455866 000 030128				
KLEINEGESSE	NOETHEN	GHUCKLEN	AFL	
A1 REMOVED NB TOWER				
A2 ADDED REFERENCE VIEW				
RELEASED 2M5A-13K370-FB				
AB00 E 11840475 000 060209				
SMITH	MORONEY	ESCHUL20	AFL	

ALCOA AUTOMOTIVE GROUP
ENGINEERED PLASTIC COMPONENTS EUROPE LTD
DUNDALK, IRELAND

REFERENCE		CPSC 17 01 02	
PART MUST COMPLY WITH MATERIAL SPECIFICATION WSS-M99P9999-A1 TO HELP SAFEGUARD HEALTH, SAFETY AND THE ENVIRONMENT.			
DRAFTED IN ACCORDANCE WITH FAO ENGINEERING DRAFTING STANDARD CURRENT AT INITIAL RELEASE			3RD ANGLE PROJ. DIMENSIONS IN MILLIMETERS
CAD TYPE	CAD LOC.	CAD FILE	DTMC
I-IDEAS	METAPH	DRW 2M5A-13K370-F ; 21	IS MASTER
OPER. NO.	UNIT	DRAWING 2M5A-13K370-FB	
DESIGN	DETAIL	TITLE	SHT 1
KLEINEGESSE	BERTRANDT	HLDR ASY-TRN / SIG	OF 1
CHECKED	SAFETY	LP BLB FR	
NOETHEN			
SCALE	DATE	DIVISION	
1:1	020731	PLANT	

Ford Motor Company

Production Part Approval Dimensional Test Results

Org. Tracking Number:

ORGANIZATION PKC-SEGU SYSTEMELEKTRIK GMBH	PART NUMBER 71 9 4000 - 2M5A-13K370-FB (W2-0201 / C1-C16)
SUPPLIER / VENDOR CODE:	PART NAME FORD LAMP SOCKET
INSPECTION FACILITY	DESIGN RECORD CHANGE LEVEL:
	ENGINEERING CHANGE DOCUMENTS:

ITEM	DIMENSION / SPECIFICATION	SPECIFICATION / LIMITS	TEST DATE		QTY. TESTED	ORGANIZATION MEASUREMENT RESULTS (DATA)						OK	NOT OK
			Cav. 1	Cav. 2	Cav. 3	Cav. 4	Cav. 5	Cav. 6	Cav. 7	Cav. 8			
1	Ø 12,4	+0,3	12,34	12,34	12,27	12,37	12,32	12,35	12,35	12,33		X	
2	Ø 14,35	+0,1	14,29	14,29	14,30	14,30	14,29	14,28	14,30	14,30		X	
3	Ø 12,0	+0,3	11,99	12,04	12,00	12,01	12,04	11,99	12,02	11,99		X	
4	5,3	+0,3	5,320	5,328	5,324	5,329	5,320	5,329	5,323	5,329		X	
5	(23,5)		23,52	23,58	23,58	23,61	23,50	23,53	23,52	23,53		X	
6	(29,9)		30,01	30,00	30,01	29,99	29,98	30,00	29,98	29,97		X	
7	(Ø19,5)		19,34	19,33	19,33	19,34	19,36	19,37	19,35	19,34		X	
8	0,3 mm max.Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.		X	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.		X	
			Cav. 9	Cav. 10	Cav. 11	Cav. 12	Cav. 13	Cav. 14	Cav. 15	Cav. 16			
1	Ø 12,4	+0,3	12,29	12,33	12,30	12,32	12,28	12,27	12,30	12,26		X	
2	Ø 14,35	+0,1	14,29	14,31	14,31	14,33	14,30	14,33	14,29	14,33		X	
3	Ø 12,0	+0,3	11,99	12,02	12,00	12,01	11,99	12,02	12,01	12,02		X	
4	5,3	+0,3	5,330	5,327	5,329	5,332	5,328	5,326	5,331	5,324		X	
5	(23,5)		23,62	23,60	23,61	23,59	23,58	23,52	23,55	23,56		X	
6	(29,9)		30,00	30,01	29,99	30,01	29,98	29,99	30,00	29,98		X	
7	(Ø19,5)		19,34	19,34	19,33	19,31	19,34	19,34	19,33	19,34		X	
8	0,3 mm max.Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.		X	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.		X	

Blanket statements of conformance are unacceptable for any test results.

March
2006

SIGNATURE

S. Kistler

TITLE
QS

DATE
22.04.2021

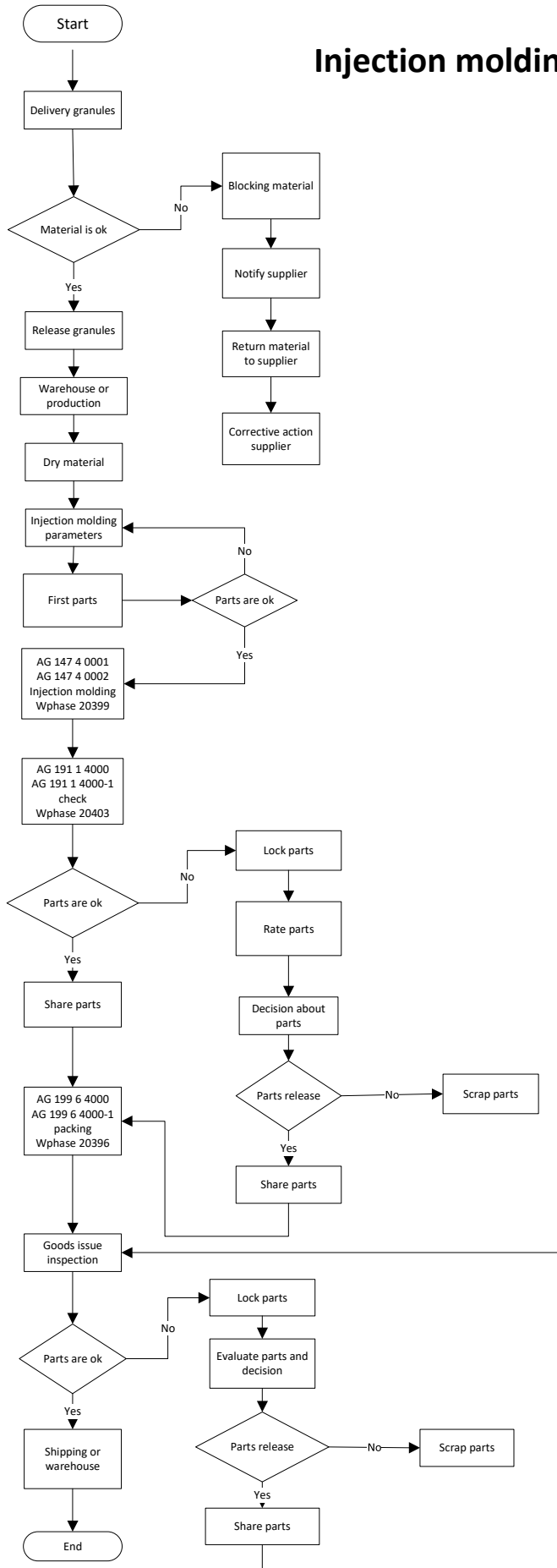
PKC SEGU GmbH		Meßbericht zur Requalifikationsprüfung						Pb-Nr.: 03/22 Blatt 1 von 4 4 860 0101-00QS		
Werkzeug - Bez.: W2-0201 Nest-Nr.: 1-16 Erstfreigabe am: 27.09.2014 Unter Bericht-Nr.: 0802/09/2013						TT-Nr.: 2M5A-13K370-FB / 71 9 4000 Benennung: Bulbholder Änd-Stand: 09.02.2006				
Kundenabstimmung reduzierte Prüfung ☐ ja ☒ nein, Messergebnisse s. Anlage										
Ifd. Nr.	Merkmal/ Sollwert	Ist-Werte aus Erstmusterprüfbericht				Aktuelle Messwerte (1St. je Nest)				Bemerkung Entscheidung
		Nest 1	Nest 2	Nest 3	Nest 4	Nest 1	Nest 2	Nest 3	Nest 4	
1	Ø 12,4+-0,3	12,45	12,43	12,42	12,40	12,42	12,43	12,40	12,41	
2	Ø 14,35+-0,10	14,31	14,31	14,29	14,31	14,32	14,32	14,31	14,32	
3	Ø 12,0+-0,3	12,06	12,07	12,03	12,05	12,04	12,05	12,04	12,02	
4	5,3+-0,3	5,36	5,38	5,34	5,32	5,38	5,36	5,34	5,34	
5	(23,5)+-0,3	23,67	23,68	23,68	23,65	23,65	23,66	23,66	23,66	
6	(29,9)+-0,3	30,02	30,03	30,05	30,03	30,03	30,01	30,04	30,03	
7	(Ø 19,5)+-0,3	19,38	19,36	19,37	19,37	19,37	19,36	19,35	19,36	
8	0,3 mm max. Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15	0,15	0,16	0,15	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
Requalifikationsprüfung i.O. ☒ n.i.O. ☐						Bemerkungen / Maßnahmen:				
Datum: 04.03.2022						Name: Kühl				

PKC SEGU		Meßbericht zur Requalifikationsprüfung						Pb-Nr.: <u>03/22</u> Blatt <u>2</u> von <u>4</u> 4 860 0101-00QS		
Werkzeug - Bez.: <u>W2-0201</u> Nest-Nr.: <u>1-16</u> Erstfreigabe am: <u>27.09.2014</u> 0802/09/2013					TT-Nr.: <u>2M5A-13K370-FB / 71 9 4000</u> Benennung <u>Bulbholder</u> Änd-Stand: <u>09.02.2006</u>					
Kundenabstimmung reduzierte Prüfung ☐ ja ☒ nein, Messergebnisse s. Anlage										
lfd. Nr.	Merkmal/ Sollwert	Ist-Werte aus Erstmusterprüfbericht				Aktuelle Messwerte (1St. je Nest)				Bemerkung Entscheidung
		Nest 5	Nest 6	Nest 7	Nest 8	Nest 5	Nest 6	Nest 7	Nest 8	
1	Ø 12,4+0,3	12,39	12,40	12,40	12,40	12,41	12,41	12,39	12,38	
2	Ø 14,35+0,10	14,32	14,30	14,31	14,32	14,34	14,32	14,32	14,33	
3	Ø 12,0+0,3	12,02	12,07	12,06	12,03	12,03	12,05	12,05	12,04	
4	5,3+0,3	5,37	5,34	5,35	5,35	5,37	5,36	5,34	5,37	
5	(23,5)+0,3	23,64	23,69	23,65	23,67	23,62	23,66	23,64	23,64	
6	(29,9)+0,3	30,03	29,98	30,01	30,02	29,98	29,99	30,00	30,01	
7	(Ø 19,5)+0,3	19,37	19,39	19,34	19,37	19,38	19,38	19,34	19,37	
8	0,3 mm max. Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15	0,16	0,15	0,15	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
Requalifikationsprüfung i.O. ☒ n.i.O. ☐						Bemerkungen / Maßnahmen:				
Datum: 04.03.2022						Name: Kühl				

PKC SEGU		Meßbericht zur Requalifikationsprüfung								Pb-Nr.: 03/22 Blatt 3 von 4 4 860 0101-00QS		
Werkzeug - Bez.: W2-0201 Nest-Nr.: 1-16 Erstfreigabe am: 27.09.2014 0802/09/2013						TT-Nr.: 2M5A-13K370-FB / 71 9 4000 Benennung Bulbholder Änd-Stand: 09.02.2006						
Kundenabstimmung reduzierte Prüfung ☐ ja ☒ nein, Messergebnisse s. Anlage												
lfd. Nr.	Merkmal/ Sollwert	Ist-Werte aus Erstmusterprüfbericht	Nest 9	Nest 10	Nest 11	Nest 12	Aktuelle Messwerte (1St. je Nest)	Nest 9	Nest 10	Nest 11	Nest 12	Bemerkung Entscheidung
1	Ø 12,4+0,3		12,39	12,41	12,41	12,40		12,39	12,39	12,40	12,38	
2	Ø 14,35+0,10		14,32	14,30	14,32	14,31		14,34	14,32	14,33	14,34	
3	Ø 12,0+0,3		12,05	12,03	12,06	12,05		12,02	12,02	12,05	12,04	
4	5,3+0,3		5,35	5,36	5,34	5,36		5,33	5,35	5,34	5,36	
5	(23,5)+0,3		23,67	23,66	23,69	23,68		23,66	23,66	23,66	23,68	
6	(29,9)+0,3		30,01	30,03	30,02	30,04		30,02	30,03	30,00	30,02	
7	(Ø 19,5)+0,3		19,35	19,35	19,39	19,38		19,34	19,37	19,38	19,37	
8	0,3 mm max. Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts		0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25		0,17	0,15	0,15	0,16	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.		o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
Requalifikationsprüfung i.O. ☒ n.i.O. ☐							Bemerkungen / Maßnahmen:					
Datum: 04.03.2022							Name: Kühl					

PKC SEGU GmbH		Meßbericht zur Requalifikationsprüfung				Pb-Nr.: <u>03/22</u> Blatt <u>4</u> von <u>4</u> 4 860 0101-00QS				
Werkzeug - Bez.: <u>W2-0201</u> Nest-Nr.: <u>1-16</u> Erstfreigabe am: <u>27.09.2014</u> <u>0802/09/2013</u>						TT-Nr.: <u>2M5A-13K370-FB / 71 9 4000</u> Benennung <u>Bulbholder</u> Änd-Stand: <u>09.02.2006</u>				
Kundenabstimmung reduzierte Prüfung ☐ ja ☒ nein, Messergebnisse s. Anlage										
lfd. Nr.	Merkmal/ Sollwert	Ist-Werte aus Erstmusterprüfbericht Nest 13	Nest 14	Nest 15	Nest 16	Aktuelle Messwerte (1St. je Nest) Nest 13	Nest 14	Nest 15	Nest 16	Bemerkung Entscheidung
1	Ø 12,4+-0,3	12,39	12,40	12,43	12,42	12,37	12,38	12,41	12,42	
2	Ø 14,35+-0,10	14,32	14,32	14,33	14,33	14,35	14,33	14,34	14,33	
3	Ø 12,0+-0,3	12,03	12,02	12,04	12,06	12,01	12,00	12,02	12,03	
4	5,3+-0,3	5,33	5,36	5,33	5,37	5,32	5,33	5,33	5,36	
5	(23,5)+-0,3	23,67	23,64	23,66	23,69	23,66	23,65	23,64	23,65	
6	(29,9)+-0,3	30,06	30,05	30,02	30,04	30,04	30,02	30,00	30,04	
7	(Ø 19,5)+-0,3	19,38	19,37	19,40	19,39	19,39	19,36	19,40	19,38	
8	0,3 mm max. Radius permissible on edges and fillets show as sharp for plastic parts	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,15-0,25	0,17	0,16	0,15	0,16	
9	Part must be free from flash, burrs and sharp edges that affect fit, function or safe handling	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	o.k.	
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
Requalifikationsprüfung i.O. ☒ n.i.O. ☐						Bemerkungen / Maßnahmen:				
Datum: 04.03.2022						Name: Kühl				

Injection molding



PKC-SEGU

Flow chart

Part Number: 71 9 4000_4000-1

Part name: Ford Lamp Socket

W2 Part Number.: 0201 (2M5A-13K370-FB)

0201 (FN1B-13K370-AA)

Created by: Michael Schneider

Date of first release: 12.08.2003

Rev. Date: 04.06.2013

25.01.19: Document revised by H.Arnold →
AG-No. added

Legend

Parts Transportation: →

Decision: ◇

Process Step: ▭

Start/End: ○

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022				
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000				Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)				
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)				
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):			Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)				
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		
								Umfang	Häufigkeit		

147 4 0001	Ford lamp holder											
1	Receiving Inspection	Raw Material Part A		Supplier Certification			Incoming Inspection Plan	Supplier Certification		Each Lot	Pass or Fail	Reject/ Notify Supplier
	Wareneingangsprüfung	Granulat Typ A		Lieferanten-zertifikat			Wareneingangs-prüfplan	Lief.-zertifikat		jede Charge	i.O. oder n.i.O.	Sperrung/ Reklamation an Lief.
2	Receiving Inspection	Raw Material Part B		Supplier Certification			Inspection Plan	Supplier Certification		Each Lot	Pass or Fail	Reject/ Notify Supplier
	Wareneingangsprüfung	Granulat Typ B		Lieferanten-zertifikat			Wareneingangs-prüfplan	Lief.-zertifikat		jede Charge	i.O. oder n.i.O.	Sperrung/ Reklamation an Lief.
3	Receiving Inspection	Raw Material		Check for damage			Damaged shipment / Incoming Insp. Plan	Visual		Each Lot	Pass or Fail	Reject/ Notify Supplier
	Wareneingangsprüfung	Granulat Typ A		beschädigte Verpackung			Äußere Beschädigung der Verpackung / Wareneingangs-prüfplan	Sichtprüfung		jede Charge	i.O. oder n.i.O.	Sperrung/ Reklamation an Lief.

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		
								Umfang	Häufigkeit		

4	Receiving Inspection	Raw Material		Check for damage			Damaged shipment / Incoming Insp. Plan	Visual		Each Lot	Pass or Fail	Reject/ Notify Supplier
	Wareneingangsprüfung	Granulat Typ B		beschädigte Verpackung			Äußere Beschädigung der Verpackung / Wareneingangsprüfplan	Sichtprüfung		jede Charge	i.O. oder n.i.O.	Sperrung/ Reklamation an Lief.
5	Process parameter Control	Injection Moulding			Correct Machine settings		Set up book Highlighted Settings Match print out	Synopsis check Visual		Start-Up,	Pass or Fail	Notify production-manager and/or Reject
	Überwachung der Prozessparameter	Spritzgießen			Richtige Maschineneinstellungen		Set up book, markierte Einstellwerte	Abgleich der Vorgabewerte in ÜK		Produktionsbeginn/ Einrichten	i.O. oder n.i.O.	Sperrung/ Information an Spritzeinrichter
6	Process parameter Control	Injection Moulding			Residual moisture measurement		Production note	Hydro Tracer		Start of production, once a day	internal filing	Reject / Notify Program Manager
	Überwachung der Prozessparameter	Spritzgießen			Restfeuchtemessung		Fertigungshinweis			Produktionsstart, 1x täglich	interne Ablage	Sperrung / Inform. an Spritzeinrichter

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022						
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

7	In-Process Inspection	Injection Moulding		Verify correct Material and lot no. Part A and Part B			Correct Material and lot number / work order	Visual		Start-Up / after packing change	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Material und Chargen-nummer Typ A und Typ B			Richtiges Material und richtige Chargennummer / Fertigungsauftrag	Sichtprüfung		Produktionsbeginn / nach VE-Wechsel	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
8	First Article Inspection	Injection Moulding		Process No's 8 – 23			Parts meet Quality requirements / fault catalog	First of sample sheet	1 pc per cavity	Start Up	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Erststückprüfung	Spritzgießen		Prozessschritte 8 - 23			Teile erfüllen Qualitätsanforderungen / Fehlerkatalog	Erststück-messblatt	1 Teil pro Nest	Produktionsstart	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
9	In-Process Inspection	Injection Moulding		Hole Size			3.46 +/-0.05 mm	PM712	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Lochgröße				Prüfung (Lehre) PM712	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

10	In-Process Inspection	Injection Moulding		Hole Size			4.2 +/-0.05 mm	PM714	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Lochgröße				Prüfung (Lehre) PM714	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
11	In-Process Inspection	Injection Moulding		Terminal Slot			Fully formed and free from flash	Mating with 719.1	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Kontaktöffnung			Voll ausgespritzt und frei von Grat	Steckprüfung mit Kontakt 719.1	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
12	In-Process Inspection	Injection Moulding		Terminal Slot			Fully formed and free from flah	PM713	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Kontaktöffnung			Voll ausgespritzt und frei von Grat	Prüfung (Lehre) PM713	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000				Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)					
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):			Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

13	In-Process Inspection Fertigungsüberwachung	Injection Moulding Spritzgießen		Sealing Surface (TPE) Gummiring - Dichtfläche			Fully formed, no underfill / fault catalog Voll ausgespritzt, keine Einfallstellen / Fehlerkatalog	Visual / optical test Sichtprüfung / optische Prüfung	1 Shot / 100% 1 Teil pro Nest 1005 / 100 %	Once / Shift 1 mal pro Schicht	Pass or Fail i.O. oder n.i.O.	Notify Teamleader and/or Reject / scrap Info. An Teamleiter und/oder Sperrung / Verschrotten
14	In-Process Inspection Fertigungsüberwachung	Injection Moulding Spritzgießen		Rubber - Flash, Burn Underfill, Gummiring - Grat, Verbrennungen, Einfallstellen			Fault catalog Fehlerkatalog	Visual Sichtprüfung	1 Shot 1 Teil pro Nest	Once / Shift 1 mal pro Schicht	Pass or Fail i.O. oder n.i.O.	Notify Teamleader and/or Reject Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
15	In-Process Inspection Fertigungsüberwachung	Injection Moulding Spritzgießen		Rubber Injection point Gummiring - Anspritzpunkt			Fault catalog Fehlerkatalog	Visual Sichtprüfung	1 Shot 1 Teil pro Nest	Once / Shift 1 mal pro Schicht	Pass or Fail i.O. oder n.i.O.	Notify Teamleader and/or Reject Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022						
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

16	In-Process Inspection	Injection Moulding		Contamination on Nylon			Fault catalog	Visual	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Verunreinigung			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
17	In-Process Inspection	Injection Moulding		Verify stock saver			Available	PM716	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper – Materialausparung prüfen			vorhanden	Prüfung (Lehre) PM716	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
18	In-Process Inspection	Injection Moulding		nylon – Flash, burn, underfill			Fault catalog	Visual	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper – Grat, Verbrennungen, Einfallstellen			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

19	In-Process Inspection	Injection Moulding		Nylon – verify from damaged			Fault catalog	Visual	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Prüfen auf Beschädigung			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
20	In-Process Inspection	Injection Moulding		Verify fit and function to lens cover			bulb housing 1S71-13K309-AD 719.2	Verify function	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Passform und Funktion mit Blinkerschale prüfen			Lampengehäuse 1S71-13K309-AD 719.2	Funktionsprüfung	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
21	In-Process Inspection	Injection Moulding		Verify correct part no.			Lens locking tab should be in line with the side fins	Visual	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper – Prüfen der richtigen Teilenummer			Linsenverriegelung in einer Linie mit Seitenteilen / Prüfanweisung	Sichtprüfung	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022						
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

22	In-Process Inspection	Injection Moulding		Verify correct top terminal insert (part no.)			Correct terminal	PM717 Gauge should insert fully	1 Shot	Once / Shift	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Prüfen auf richtige WZ-Einsatz (Teilenummer)			Richtigen WZ-Einsatz / Prüfanweisung	Prüfung (Lehre) PM717 Lehre komplett einschieben	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
23	In-Process Inspection	Injection Moulding		Nylon - Outer Diameter			12.0 +/- 0.1 mm	Vernier Calipers	1 Shot	Once / Shift	Min/Max	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Aussendurchmesser			12.0 +/- 0.1 mm	Mess-schieber	1 Teil pro Nest	1 mal pro Schicht	Minimal/Maximal	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
24	In-Process Inspection	Injection Moulding		Rubber seal Outer Diameter			17.2 +/- 0.1 mm	Optical machine no. 474	8 Pcs One shot by rubber ring	Once / Shift	Min/Max	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Gummidichtung Aussendurchmesser			17.2 +/- 0.1 mm	Optische Messmaschine Nr. 474	8 Stück, ein Schuss vom O-Ring	1 mal pro Schicht	Minimal/Maximal	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000				Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)					
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):			Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

25	Last Article Inspection	Injection Moulding		Process No's 8 – 23			Parts meet Quality requirements / fault catalog	First of sample sheet	1 Shot	Tool Removal	Pass or Fail	Notify Qualityleader and/or Reject
	Letztstückprüfung	Spritzgießen		Prozessschritte 8 - 23			Teile erfüllen Qualitäts- anforderungen / Fehlerkatalog	Erststück- messblatt	1 Teil pro Nest	Werkzeug- Wechsel	i.O. oder n.i.O.	Info. An QS und/oder Sperrung
26	First Article Inspection	Injection Moulding		Pull Out Force			60N Minimum Speed 100mm/Min	Chatillon TCD- 500 + DFIS 500	1 pc per cavity / chamber	Start-Up	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Erststückprüfung	Spritzgießen		Auszugskraft			Kontaktaus- zugskraft 60N Minimum 100mm/Min	Chatillon TCD- 500 + DFIS 500 + Lehre PM715	1 Stück pro Nest / Kammer	Produktions- start / Produktions- ende	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter, Spritzgießein- richter und/oder Sperrung
27	In-Process Inspection	Injection Moulding		Pull Out Force			60N Minimum Speed 100mm/Min	Chatillon- TCD-500 + DFIS 500	5 Pcs	Once / Shift	SPC	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Auszugskraft			Kontaktaus- zugskraft 60N Minimum 100mm/Min	Chatillon TCD- 500 + DFIS 500 + Lehre PM715	5 Stück	1 mal pro Schicht	SPC	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

28	Last Article Inspection	Injection Moulding		Pull Out Force			60N Minimum Speed 100mm/Min	Chatillon TCD- 500 + DFIS 500	1 pc per cavity / chamber	Tool Removal / End	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Letztstückprüfung	Spritzgießen		Auszugskraft			Kontaktaus- zugskraft 60N Minimum 100mm/Min	Chatillon TCD- 500 + DFIS 500 + Lehre PM715	1 Teil pro Nest / Kammer	Werkzeug- wechsel / Produktions- ende	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter, Spritzgießein- richter und/oder Sperrung
29	In-Process Inspection	Injection Moulding		Correct Packaging			Work order	Visual		Each box	Pass or Fail	Notify Team Leader
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Richtige Verpackung			Fertigungsauftrag	Sichtprüfung		Jeder KLT	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter
30	In-Process Inspection	Injection Moulding		Carton Identification			Proper Label / work order	Visual		Each box	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Fertigungsüberwachung	Spritzgießen		Verpackungs- kennzeichnung			Richtiges Etikett / Fertigungsauftrag	Sichtprüfung		Jeder KLT	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022						
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):						
Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)												
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

31	Final Audit	Injection Moulding		Rubber - no Flash, Burn Underfill			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Gummiring – kein Grat, Verbrennungen, Einfallstellen			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
32	Final Audit	Injection Moulding		Check sealing surfaces are fully formed, no splits, rips or stress			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Gummiring - Prüfen voll ausgespritzt, keine Spalten, Risse oder Spannung			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
33	Final Audit	Injection Moulding		Rubber Injection point			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Gummiring - Anspritzpunkt			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

34	Final Audit	Injection Moulding		Contamination on Nylon			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Verunreinigung auf Nylon			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
35	Final Audit	Injection Moulding		Nylon – no Flash, burn, underfill			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Kunststoffkörper – kein Grat, Verbrennungen, Einfallstellen			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
36	Final Audit	Injection Moulding		Nylon - Verify from damaged			Fault catalog	Visual	Quality Database	Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Kunststoffkörper - Prüfen auf Beschädigung			Fehlerkatalog	Sichtprüfung	Qualitätsdatenbank	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022						
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001		Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
												Nr/No.
			Umfang	Häufigkeit								

37	Final Audit	Injection Moulding		Correct Packaging			Pack as per Packing Inst's / work order	Visual		Each Carton	In-Process & FA insp	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Richtige Verpackung			Verpacken nach Verpackungsvorschrift / Fertigungsauftrag	Sichtprüfung		Jeder Karton,	Fertigungsüberwachung und Warenausgangsprüfung	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
38	Final Audit	Injection Moulding		Carton Identification			Proper Label	Barcode		Each carton	Pass or Fail	Notify Teamleader and/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Verpackungskennzeichnung			Richtiges Etikett	Barcode		Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Info. An Teamleiter und/oder Sperrung
39	Final Audit	Injection Moulding		Verify Quantity			Correct Quantity	Counting Scales		Each carton	Pass or Fail	Adjust quantity as required
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Menge überprüfen			Richtige Menge	Zählwaage		Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	Menge wenn nötig korrigieren

☐ Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56			Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022					
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000				Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann			Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)					
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld			Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):			Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

40	Final Audit	Injection Moulding		Verify Correct Part			Quality Database	Visual	1 Part	Each Carton	Pass or Fail	Notify Quality Leader And/or Reject
	Warenausgangsprüfung	Spritzgießen		Überprüfen ob richtiges Teil gespritzt wurde			Qualitätsdatenbank	Sichtprüfung	1 Stück	Jeder Karton	i.O. oder n.i.O.	QS info. und/oder Sperrung
41	Dock Audit	Injection Moulding		Parts and packaging			Parts meet Quality requirements	DA Insp Inst's		As per DA Schedule	Pass or Fail	Notify Quality Leader and/or reject
	Auswahlprüfung	Spritzgießen		Teile und Verpacken			Teile erfüllen Qualitätsanforderungen	Warenausgangsprüfplan		Jede Lieferung	i.O. oder n.i.O.	QS info. und/oder Sperrung
42	Annual Layout	Moulding		All Dimension			As Per Sales Prints	As Required	1 Shot		Drawing Tolerances	Notify Program Manager
	Jährliche Requalifikationsprüfung	Spritzen		alle Maße			entsprechend Saleszeichnung	wie gefordert	1 Teil pro Nest		Zeichn.-toleranzen	Inform. an Spritzgieß-einrichter

Prototyp/Prototype		Musterherst./Pre-launch		x Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022		
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000						Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)				
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder						Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)				
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH			Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB			Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)				
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods					Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		Lenkungs- methode	
									Umfang	Häufigkeit		

Additional Notes

- Raw Material Part A = Core Part = Grilon BG-30S Natural
- Raw Material Part B = Rubber seal = NYLABOND 6091-70A BK Black
- Frequency of In-Process Inspection may be reduced if process capability warrants.
- "F" denote functional special characteristic.
- "D" denote Dimensional special characteristic.
- W2-0201 cavity numbers 1 to 16 inclusive - AFL part number M02-0208-002-01

Rev. 01 - 01.07.2022 - Update of the control plan
Rev. 02 - 14.10.2022 - Insertion of internal gauge numbers

Change Block – 18/12/03 updated plan to match inspection instructions following discrepancies found during an internal audit - added check for terminal slot Gauge G-1015 and changed the tolerance on the holes sizes in items 4 and 5 from + - 0.02 to + - 0.05
29/03/04 – Updated drawing revision from the 27/Sept/02 to the 12/Jan/04 running change
18/07/06 – Engineering changes 09/02/06 revision FB – removed NB tower
13-02-08
Control plan updated following BSI audit to ensure all instructions are valid and included in the Database inspection instructions
Added reference to process parameter control moulding
Updated the receiving instructions to include check shipment for damage.
06/03/08 Added new control plan for Internal part prior to vision inspection machine -Reference updated control for FB
01/10/08 – added gauge G-IH1013 check to verify correct top terminal insert following an internal reject on the E-6142 for the wrong insert – 10/02/09 updated in-process, operator and final audit instruction to require that the gate is checked for pulls following a customer concern
01/02/10 – added Check for contamination to In-process – final audit and Operator inspection instructions following customer concern for contamination on the Nylon
01/07/11 – Updated as part of an 8D related to the customer getting parts with damage to the top of the nylon. Added checks to In-process, Final audit and operators requirements. Removed Ian Hazzard added Kieran Sheehy to core team
19/09/12 – added check using actual DB terminal to in-process inspection requirements

01/10/12 – Updated control plan following internal issue with weld line on the rubber seal – Added In-process dimensional check on the rubber seal
30/05/13 – updated and modify on german conditions
17.09.2013 – updated production process A. Walter
29.10.2013 - Material change part B A. Walter
03.04.2019 – Control plan updated M. Wenzel
17.09.2019 - Process audit 06/19 Control plan updated M. Wenzel
03.03.2020 - updated production process M. Wenzel
Rev. 01 - 01.07.2022 - Measure from audit IATF May 2022
Rev. 02 – 14.10.2022 – Measures from product audit

☐ Prototyp/Prototype		☐ Musterherst./Pre-launch ☒ ☐ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone M. Wenzel (Pre-Production Engineer); 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 06.03.2008		Änderungsdatum/ Date (Rev.02) 14.10.2022			
Control-Plan-Nr.: 147 4 0001											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 2M5A-13K370-FB-I PKC 71 9 4000				Kernteam/Core Team: M. Wenzel; S. Kaiser; I. Reinhardt; A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)					
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Ford lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)					
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code: CGSWB		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		
					Umfang	Häufigkeit					

--	--

Prototyp/Prototype ☐ Vorserie/Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone: M. Wenzel 036961 / 489-056		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 18.01.2021		Änderungsdatum/ Date (Rev. 03): 29.06.2022					
Control-Plan-Nr.: 191 1 4000, ...4000-1											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 71 9 4000 - 2M5A-13K370-FB 71 9 4000-1 - FN1B-13K370-AA		Kernteam/Core Team: A. Diekmann, M. Wenzel, S. Kaiser,		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Check lamp holder with round plate		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU Systemelektrik GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code:		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		Lenkungs- methode				
Umfang	Häufigkeit										

191 1 4000, ...4000-1	Check lamp holder											
1	Check lamp holder	Belt bunker with round plate and camera PV0189		lamp holder	Check		Production order, production note, monitoring card	Camera check, visual comparison	1x, 100%	at the start of work, first piece, last piece, intermediate test	production order	Correction, production stop
	Preparation of the workplace	PV0189		lamp holder	change status Production order, drawing with goods receipt card		Production order	visual matching	1x	at the start of work	production order	Correction
	Preparation of the workplace	PV0189		lamp holder	Documents, material removed from last production order		Production order	visual matching	1x	at the start of work	production order	Correction
	Preparation of the workplace	PV0189		lamp holder	current documents and material removed		Production order	visual matching	1x	at the end of work	production order	Correction
	Functional check of the camera	PV0189		lamp holder	Functional check of the system with Good and bad patterns (Error proofing)		Production order	camera check	1x	First piece at the start of production, intermediate test, last piece at the end of production	monitoring card	scrap
	Filling volume in the belt bunker	belt bunker		lamp holder	Check		Production note	visual inspection			production order	System standstill, system malfunctions

Prototyp/Prototype ☐ Vorserie/Pre-launch ☒ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone: M. Wenzel 036961 / 489-056		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.): 18.01.2021		Änderungsdatum/ Date (Rev. 03): 29.06.2022						
Control-Plan-Nr.: 191 1 4000, ...4000-1												
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 71 9 4000 - 2M5A-13K370-FB 71 9 4000-1 - FN1B-13K370-AA		Kernteam/Core Team: A. Diekmann, M. Wenzel, S. Kaiser,		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)								
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Check lamp holder with round plate		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)								
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU Systemelektrik GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code:		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)						
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan	
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe			Lenkungs- methode
									Umfang	Häufigkeit		

	Quantity in carton	Prüfanlage		testing facility	Check		Production note	visual inspection		per carton	production order	Correction
--	--------------------	------------	--	------------------	-------	--	-----------------	-------------------	--	------------	------------------	------------

Zusätzliche Informationen / Additional Notes Rev. 02 - 01/11/2022 - Functional test of the system with good and bad samples ☐ Marking with (Error profiling) Rev. 03 - 06/29/2022 - Update of the control plan	Änderungen / Revisions Rev. 02 - 01/11/2022 - Measure from cross audit of 11/26/2021 Rev. 03 - 06/29/2022 - Measure from audit IATF May 2022
--	---

Prototyp/Prototype ☐ Musterherst./Pre-launch ☒ Production ☐		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone: M. Wenzel: 036961/489-56		Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.):		Änderungsdatum/ Date (Rev. 02): 25.03.2022					
Control-Plan-Nr.: 199 6 4000, ...4000-1											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 71 9 4000 - 2M5A-13K370-FB 71 9 4000-1 - FN1B-13K370-AA		Kernteam/Core Team: H. Arnold, S. Kaiser, M. Wenzel, A. Diekmann		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)							
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Lamp holder		Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU GmbH Barchfeld		Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)							
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code:		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):		Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)					
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe Umfang Häufigkeit		

199 6 4000, ...4000-1	Pack lamp holder											
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	Verpackungs- vorschrift		Production note, production order	visual inspection	1x	per production order	production order	Correction
	Preparation of the workplace	AP0003		Lamp holder	change status Production order, drawing with goods receipt card		Production note	visual matching	1x	at the start of work	production order	Correction
	Preparation of the workplace	AP0003		Lamp holder	stuff with production order		Production note	visual matching	1x	at the start of work, when refilling	production order	Correction
	Preparation of the workplace	AP0003		Lamp holder	Documents, material removed from last production order		Production note	visual matching	1x	at the start of work	production order	Correction
	Preparation of the workplace	AP0003		Lamp holder	current documents and material removed		Production note	visual matching	1x	at the end of work	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	correct packaging		Production note	visual inspection	1x	per carton	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	correct part		Production note, production order	visual matching	1x	per carton	production order	Sperrung
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	final test		Error Catalog	visual inspection		per carton	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	correct quantity		production order	counting scale	100 %	per carton	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	Functional check of the counting scale		production order	counting scale	1x	Start of shift / type change	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	final test		Error Catalog	visual inspection		per carton	production order	Correction

☐ Prototyp/Prototype		☐ Musterherst./Pre-launch ☒ ☐ Production		Kontaktperson/Telefon/Key Contact/Phone: M. Wenzel: 036961/489-56				Datum der Erstfreigabe/ Date (Orig.):		Änderungsdatum/ Date (Rev. 02): 25.03.2022	
Control-Plan-Nr.: 199 6 4000, ...4000-1											
Teilenummer/Letzter Änderungsstand/ Part Number/Latest Change Level: 71 9 4000 - 2M5A-13K370-FB 71 9 4000-1 - FN1B-13K370-AA				Kernteam/Core Team: H. Arnold, S. Kaiser, M. Wenzel, A. Diekmann				Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erford.)/ Customer Engineering Approval/Date (If Req'd)			
Teilename/Beschreibung/Part Name/Description: Lamp holder				Lieferant/Standort/Freigabe Datum/Supplier/Plant/Approval/Date: PKC SEGU GmbH Barchfeld				Datum/Freigabe durch Kunden-Qualitätsbereich (falls erford.)/ Customer Quality Approval/Date (If Req'd)			
Lieferant/Standort/Supplier/Plant: PKC SEGU GmbH		Lieferantenschlüssel/ Supplier Code:		Datum für weitere Freigabe (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd):				Datum für weitere Freigaben (falls erford.)/ Other Approval/Date (If Req'd)			
Teil/Part Prozess Number	Prozess Name/ Beschreibung d. Arbeitsgangs/ Operation Description	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Werkzeug/ Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	Merkmal/Characteristics			Klassifiz. Besond. Merkmale Special Char. Class.	Methoden/Methods				Reaktionsplan/ Reaction Plan
			Nr/No.	Produkt/Product	Prozess/Process		Spez. / Toleranz	Prüfsystem	Stichprobe		
										Umfang	Häufigkeit

	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	Amount according to packaging instructions		production order	counting scale	100 %	per carton	production order	Correction
	Pack lamp holder	AP0003		Lamp holder	correct labeling		production order	visual inspection		per carton	production order	correction, blocking

Zusätzliche Informationen / Additional Notes Rev. 02 – 25.03.2022 – Funktionskontrolle der Zählwaage hinzu	Änderungen / Revisions Rev. 02 – 03/25/2022 – Function check of the counting scale added
--	--



System-FMEA Prozess - Deckblatt / Process-FMEA - Cover Sheet

Fehlermöglichkeits- und Einflußanalyse

FMEA-Nr.:

Seite/page: 1 von / of 1

TT-Nr. PKC / part no. PKC:

71 9 4000

FMEA-Moderator: D. Necke

TT-Nr. Kunde / part no. Customer:

Ford 2M5A-13K370-FB

FMEA-Team: S. Diekmann, S. Kaiser, H. Arnold, M. Wenzel

Kunde / Customer:

Änderungsstand / Revision:

Rev. A2

RPZ max. / RPN max.:

96

Erstelldatum / ccreated on:

12.08.2003

letzte Änderung / last update:

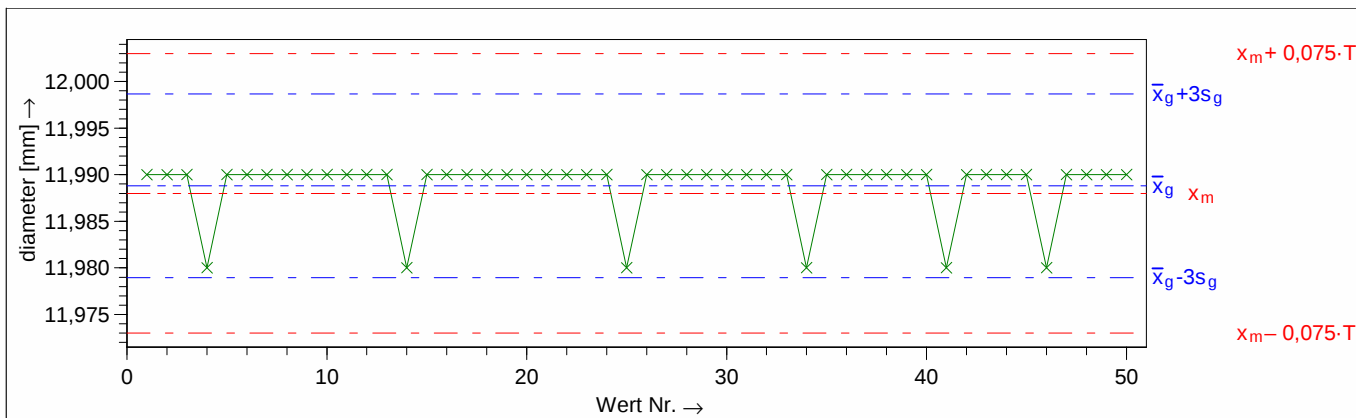
06.06.2013

**Hiermit wird bestätigt, dass eine FMEA für das/die oben genannte(n) Produkt(e) erstellt wurde.
Diese liegt zur Einsicht in unserem Unternehmen vor.**

**This is to confirm that an FMEA has been prepared for the above product(s).
This is available for inspection at our company.**

**PKC SEGU Systemelektrik GmbH
Am Eisberg 14
36456 Barchfeld-Immelborn**

Akt. Dat.	25.09.2013	Bearb.Name	Kaiser, Stephan	Abt./Kst./Prod.	NN	Prüfört
Prüfmittel		Normal		Merkmal		
Prfm.Bez.	Digital Caliper	Normal Bez.	Bulbholder	Merkm.Bez. diameter		
Prfm.Nr.	253	Normal Nr.	71 9 4000 / W2-0201	Merkm.Nr. 1		
Prfm.Aufl.	0,01	Normal-Istw.	11,988	Nennm.	12,00	OSG 12,10 $\hat{=}$ 0,10
Prüfgrnd.		Einh.	mm	Einh.	mm	USG 11,90 $\hat{=}$ -0,10
Bemerkung						



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	11,99	6	11,99	11	11,99	16	11,99	21	11,99
2	11,99	7	11,99	12	11,99	17	11,99	22	11,99
3	11,99	8	11,99	13	11,99	18	11,99	23	11,99
4	11,98	9	11,99	14	11,98	19	11,99	24	11,99
5	11,99	10	11,99	15	11,99	20	11,99	25	11,98
6	11,99	11	11,99	16	11,99	21	11,99	26	11,98
7	11,99	12	11,99	17	11,99	22	11,99	27	11,99
8	11,99	13	11,99	18	11,99	23	11,99	28	11,99
9	11,99	14	11,98	19	11,99	24	11,99	29	11,99
10	11,99	15	11,99	20	11,99	25	11,98	30	11,99
11	11,99	16	11,99	21	11,99	26	11,98	31	11,99
12	11,99	17	11,99	22	11,99	27	11,99	32	11,99
13	11,99	18	11,99	23	11,99	28	11,99	33	11,99
14	11,98	19	11,99	24	11,99	29	11,99	34	11,98
15	11,99	20	11,99	25	11,98	30	11,99	35	11,99
16	11,99	21	11,99	26	11,98	31	11,99	36	11,99
17	11,99	22	11,99	27	11,99	32	11,99	37	11,99
18	11,99	23	11,99	28	11,99	33	11,99	38	11,99
19	11,99	24	11,99	29	11,99	34	11,98	39	11,99
20	11,99	25	11,98	30	11,99	35	11,99	40	11,99
21	11,99	26	11,98	31	11,99	36	11,99	41	11,98
22	11,99	27	11,99	32	11,99	37	11,99	42	11,99
23	11,99	28	11,99	33	11,99	38	11,99	43	11,99
24	11,99	29	11,99	34	11,98	39	11,99	44	11,99
25	11,98	30	11,99	35	11,99	40	11,99	45	11,99
26	11,98	31	11,99	36	11,99	41	11,98	46	11,98
27	11,99	32	11,99	37	11,99	42	11,99	47	11,99
28	11,99	33	11,99	38	11,99	43	11,99	48	11,99
29	11,99	34	11,98	39	11,99	44	11,99	49	11,99
30	11,99	35	11,99	40	11,99	45	11,99	50	11,99

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
x _m	= 11,9880			$\bar{x}_g$	= 11,9888
USG	= 11,90	x _{min g}	= 11,98	s _g	= 0,00328
OSG	= 12,10	x _{max g}	= 11,99	B	= 0,00080000
T	= 0,20	R _g	= 0,01	n _{eff}	= 50
		n _{ges}	= 50		

Auflösung	=	%RE	=	5,00%	
Systematische Messabweichung (Bias)	=	% B	=	0,40%	
Wiederholpräzision	=	%EV	=	9,85%	

Test auf systematische Messabweichung (Bias)

H ₀	Die systematische Messabweichung (Bias) ist 0		
	Nullhypothese wird nicht widerlegt		
Testniveau	oberer kritischer Wert		Prüfgröße
α = 5%	2,01		1,72328
Vertrauensbereich			
-0,00013291 ≤ 0,00080000 ≤ 0,0017329			
0			
-0,000132910,0017329			

Prüfsystem fähig (min,SIGBI,%EV)



Template acc. MSA (4 Ed.) ANOVA (06/2013): Bias Study (tolerance)

Datum

Unterschrift

Abteilung

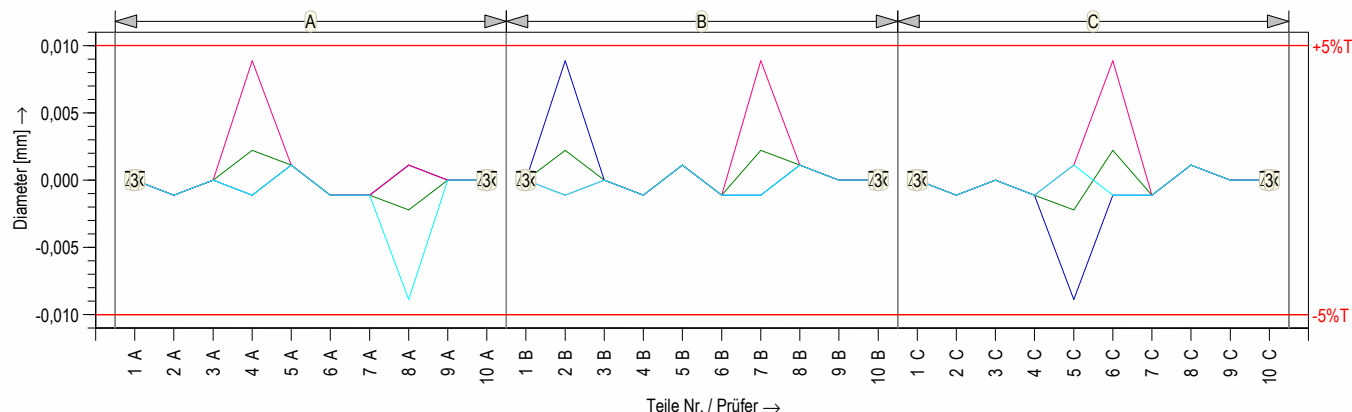
25.09.2013

10 / 130823 GC_1_me.def

PKC SEGU Systemelektrik GmbH

71 9 4000 _ W2-0201_Bulbholder
Verfahren 1.dfa

Akt. Dat.	25.09.2013	Bearb.Name	Kaiser, Stephan	Abt./Kst./Prod.	NN	Prüfart
Prüfmittel		Teil			Merkmal	
Prfm.Bez.	Digital Caliper	Teilebez.	Bulbholder		Merkm.Bez. Diameter	
Prfm.Nr.	252	Teilnr.	71 9 4000 / W2-0201		Merkm.Nr.	1
Prfm.Aufl.	0,01				Nennm.	12,00 OSG 12,10 $\hat{=}$ 0,10
Prüfgrnd.					Einh.	mm USG 11,90 $\hat{=}$ -0,10
Bemerkung A: A. Diekmann; B: S. Walter; C: O. Böttger						



n	X _{A;1}	X _{A;2}	X _{A;3}	$\bar{X}_{gj}$	S _{gj}	X _{B;1}	X _{B;2}	X _{B;3}	$\bar{X}_{gj}$	S _{gj}	X _{C;1}	X _{C;2}	X _{C;3}	$\bar{X}_{gj}$	S _{gj}
1	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000
2	12,01	12,01	12,01	12,010	0,000	12,02	12,01	12,01	12,013	0,006	12,01	12,01	12,01	12,010	0,000
3	11,99	11,99	11,99	11,990	0,000	11,99	11,99	11,99	11,990	0,000	11,99	11,99	11,99	11,990	0,000
4	12,04	12,05	12,04	12,043	0,006	12,04	12,04	12,04	12,040	0,000	12,04	12,04	12,04	12,040	0,000
5	12,02	12,02	12,02	12,020	0,000	12,02	12,02	12,02	12,020	0,000	12,01	12,02	12,02	12,017	0,006
6	11,97	11,97	11,97	11,970	0,000	11,97	11,97	11,97	11,970	0,000	11,97	11,98	11,97	11,973	0,006
7	12,00	12,00	12,00	12,000	0,000	12,00	12,01	12,00	12,003	0,006	12,00	12,00	12,00	12,000	0,000
8	11,96	11,96	11,95	11,957	0,006	11,96	11,96	11,96	11,960	0,000	11,96	11,96	11,96	11,960	0,000
9	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000	11,98	11,98	11,98	11,980	0,000
10	12,03	12,03	12,03	12,030	0,000	12,03	12,03	12,03	12,030	0,000	12,03	12,03	12,03	12,030	0,000

Teilnr.		71 9 4000 / W2-0201		Teilebez.		Bulbholder	
Merkm.Nr.		1		Merkm.Bez.		Diameter	

Datum

Unterschrift

Abteilung

25.09.2013

10 / 130823 GC_2_me.def

PKC SEGU Systemelektrik GmbH

71 9 4000 _ W2-0201_Bulbholder
Verfahren 2.DFO

07 515 520 054

PB-Nr. 0634/07/13

 EMS-GRIVORY	Produktevorlagezertifikat/ Part Submission Warrant	Page 1 of 1
Part Name <u>Grilon BG-30 S natur</u> Customer Part Number _____ Shown on Drawing Number _____ Orig. Part Number <u>6111038</u> Engineering Change Level _____ Dated _____ Additional Engineering Changes _____ Dated _____ Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☐ No Purchase Order No. _____ Weight (kg) _____ Checking Aid No _____ Checking Aid Engineering change Level _____ Dated _____		
ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION <u>EMS-CHEMIE (Deutschland) GmbH</u> Supplier Name & Supplier/Vendor Code _____ <u>Warthweg 14</u> Street Address _____ <u>Gross-</u> <u>Umstadt</u> <u>64823</u> <u>Germany</u> City Region Postal Code Country		CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION <u>PKC SEGU Systemelektrik GmbH</u> Customer Name / Division _____ Buyer/Buyer Code _____ Application _____
MATERIALS REPORTING Has customer-required Substances of Concern information been reported? ☐ Yes ☒ No ☐ Not Applicable Submitted by IMDS or other customer format: _____ <u>IMDS ID: 3260623</u> Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☒ Not Applicable		
REASON FOR SUBMISSION (Check at least one) ☐ Initial Submission ☐ Engineering Change(s) ☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or Additional ☐ Correction of Discrepancy ☐ Tooling Inactive > than 1 year ☐ Change to Optional Construction or Material ☐ Sub-Supplier or Material Source Change ☐ Change in Part Processing ☐ Parts Produced at Additional Location ☒ Other - please specify <u>Bulk Material; Resubmission of PSW due to customer request</u>		
REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one) ☒ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer. ☐ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer. ☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer. ☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer. ☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.		
SUBMISSION RESULTS The results for ☐ dimensional measurements ☐ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package These results meet all design record requirements ☐ Yes ☐ No (If "No", explanation required) Mold / Cavity / Production Process _____		
DECLARATION I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of _____ / _____ hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for review. I have noted any deviations from this declaration below.		
EXPLANATION/COMMENTS <u>Bulk Material, see Annex 1</u> Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No		
Organization Authorized Signature _____ Date <u>11.07.2013</u> Print Name <u>C. Höfer</u> Phone <u>+49 6078 783 0</u> Fax <u>+49 6078 783 417</u> Title <u>Head of Material Testing</u> Email <u>christina.hoefer@de.emsgrivory.com</u>		
FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)		
PPAP Warrant Disposition: ☒ Approved ☐ Rejected ☐ Other _____ Customer Signature <u>M. Müller</u> Date <u>18.07.2013</u> Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) <u>0634/07/13</u>		
Adapted from AIAG Form# CFG-1001 March 2006, Fourth Edition		
Doc: PSW	Developed :MAM 7/2006	Reviewed: COB 7/2006
Edition: 3		Replaces: Edition 2 6/2001

- Deckblatt -

Blatt 1 von 1

Absender EMS- CHEMIE (Deutschland) GmbH Postfach 1150 D-64818 Groß-Umstadt
Adresse PKC SEGU Systemelektrik GmbH Am Eisberg 14 D-36456 Barchfeld

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| ☒ | Erstmusterprüfbericht VDA |
| ☒ | Erstbemusterung |
| ☐ | Nachbemusterung |
| ☒ | Neuteil |
| ☐ | Produktänderung |
| ☐ | Produktverlagerung |
| ☐ | Änderung von Produktionsverfahren |
| ☐ | längeres Aussetzen der Fertigung |
| ☐ | neuer Unterlieferant |
| ☐ | Produkt mit DmbA |
| ☐ | Fertigungs- /Prüfplan erstellt |
| ☐ | FMEA durchgeführt |
| ☐ | Prüfbericht sonstige Muster |

Anlagen		
☐ 01 Funktionsprüfung	☐ 07 Prüfmittelfähigkeitsnachweis	☐ 13 Erscheinungsbild
☐ 02 Maßprüfung	☐ 08 Prüfmittelliste	☐ 14 Zertifikate
☐ 03 Werkstoffprüfung	☐ 09 EG-Datensicherheitsblatt	☐ 15 Konstruktionsfreigabe
☐ 04 Zuverlässigkeitsprüfung	☐ 10 Haptik	☐ 16 Inhaltsstoffe in Zukaufteilen
☐ 05 Prozeßfähigkeitsnachweis	☐ 11 Akustik	☐ 17 Sonstiges
☐ 06 Prozeßablaufdiagramm	☐ 12 Geruch	☐ Teilelebenslauf

Kennnummer, Lieferant: Prüfberichts-Nr.: _____ Version: _____ Sachnummer: Grilon BG30S natur Zeichnungs-Nr.: _____ Stand/Datum: _____ Änderungs-Nr.: _____ Benennung: Grilon BG30S natur Bestellabruf-Nr./-datum: _____	Kennnummer, Kunde: Prüfberichts-Nr.: 0634/07/13 Version: _____ Sachnummer: 07 515 520 054 Zeichnungs-Nr.: 07 515 520 054 Stand/Datum: 06/2002 Änderungs-Nr.: _____ Benennung: Grilon BG30S natur
Lieferschein-Nr./-datum Liefermenge: Charge: Mustergewicht:	Wareneingangs-Nr./-datum Abladestelle:

Bestätigung Lieferant: Hiermit wird bestätigt, daß die Bemusterungen entsprechend der VDA Schrift 2 Ziffer 4 durchgeführt worden sind.		
Name: _____ Telefon: _____ E-Mail: _____	Abteilung: _____ Fax: _____	Bemerkung: _____
Datum	Unterschrift	Unterschrift

Entscheidung Kunde	gesamt	gemäß Anlage:																
frei	☒	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17
frei mit Auflagen	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Abweich-Genehmigungs-Nr.: _____ bei Rücksendung Lieferschein-Nr./-datum: _____																		
Name: Müller Telefon: 036961/489-820 E-Mail: <u>Monika.Mueller@pkcgroup.com</u> 18.07.2013		Abteilung: QS Fax: -30		Bemerkung: Lieferschein , Datenblatt und Abnahmeprüfzeugnis beigelegt.														
Datum		Unterschrift		Unterschrift														
Verteiler:	Lieferant:																	
	Kunde:																	
		Archiv:																

To whom it may concern

Domat/Ems, 04 February 2013

Annex 1: EMS Procedure for Bulk Materials

Dear Sir, dear Madam,

our company maintains a Quality Management System according to ISO/TS 16949, certified by the Swiss Association for Quality and Management Systems (SQS). As general principle, recipes, process parameters, product specifications and testing plans are defined and documented for all products.

We will inform the customer in advance of changes of the agreed product specifications, production locations and terms of delivery.

For changes of the production process and the change of a raw material supplier (including the release of alternative raw materials) we perform an internal evaluation and validation according to our Quality Management System. The customer will be given prior notice if the intended changes have an influence on the properties and/or the processability of the product.

Change notifications will not be submitted if there are no deliveries of the concerned product for more than one year.

Best regards

EMS-GRIVORY
Regulatory Affairs


Dr. Martina Ebert

Quality Assurance / Material Testing


Dr. Jürgen Müller

PKC Segu Systemelektrik GmbH

Am Eisberg 14
DE, 36456, Barchfeld

Bestätigung EMS: 406028/01
Kunden Best. Nr.: 8012933 / 538875 SILP
Lieferschein Nr.: 246444
Lieferdatum: 24.11.2021

z.Hd.:
Fax Nr.:

Produkt:

Grilon BG-30 S NATURAL (Oktabin 1000kg) 064

Liefermenge [kg]: 1000
Produktionsauftragsnummer Position: 0138779 023

Produktionsauftragsnummer:

Analyse	Methode	Einheit	0138779			
Feuchtegehalt 160°C Karl-Fischer	ISO15512	%	0.04			
MVR bei 275°C 5 kg	ISO1133	ml/10min	39			
Aschegehalt 850°C nach 20 Minuten	ISO3451	%	30.0			

Gross-Umstadt, 25.11.2021
K. Hryniewicz , Qualitätssicherung

Wir bestätigen, dass das Material der vereinbarten Beschaffenheit entspricht. Die anwendbaren Verfahren wie Prüfplan und Prüfvorschriften sind in unserem von der SQS zertifizierten QS-System nach IATF 16949 beschrieben. Die Bekanntgabe der Analysenergebnisse erfolgt nach bestem Wissen. Wir übernehmen jedoch keine Haftung für die Eigenschaften der aus dem Material hergestellten Produkte. Die Eignung des Materials für eine bestimmte Anwendung kann darüber hinaus nicht aus den vorliegenden Angaben abgeleitet werden und ist vom Kunden sicherzustellen. Das Abnahmeprüfzeugnis entbindet den Kunden nicht von einer Wareneingangskontrolle. Es gelten die Allgemeinen Verkaufsbedingungen der EMS-CHEMIE (Deutschland) GmbH (abrufbar unter www.emsgrivory.com). Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.



Part Submission Warrant

Part Name	Nylabond 6091-70A BLACK	Cust. Part Number	07515520068
Shown on Drawing Number	DRW_07515520068	Orig. Part Number	07515520068
Engineering Change Level	N/A	Dated	07.03.2016
Additional Engineering Changes	N/A	Dated	N/A
Safety and/or Government Regulation	☐ Yes ☒ No	Purchase Order No.	N/A
Weight (kg)	N/A		
Checking Aid Number	N/A	Checking Aid Eng. Change Level	N/A
Dated	N/A		

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION	CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION
RTP Company	PKC Segu Systemelektrik GmbH
Organization Name & Supplier/Vendor Code	Customer Name/Division
Various	Various
Street Address	Buyer/Buyer Code
Various	Unknown
City	Application
Region	
Postal Code	
Country	

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substances of Concern information been reported? ☒ Yes ☐ No ☐ n/a

Submitted by IMDS or other customer format: 454428385

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

☒ Initial submission	☐ Change to Optional Construction or Material
☐ Engineering Change(s)	☐ Sub-Supplier or Material Source Change
☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional	☐ Change in Part Processing
☐ Correction of Discrepancy	☐ Parts produced at Additional Location
☐ Tooling Inactive > than 1 year	☐ Other - please specify

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
☐ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer.
☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer.
☒ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at organization's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☐ dimensional measurements ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package

These results meet all design record requirements: ☒ Yes ☐ NO (If "NO" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process Compounding

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all RTP Production Part Approval Process Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate targeted by RTP but is considered proprietary information and not reported to Customers. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for your review. I have noted any deviation from this declaration below.

According to the AIAG rules of the PPAP Fourth Edition (manual) all changes should be announced

EXPLANATION/COMMENTS: PKC Segu will be notified only when there is a change to: the published release criteria, RTP product nomenclature, RTP Company name, process flow or process that affects performance as it relates to published specifications, or the testing method(s) used for lot approval.

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature		Date	3/24/2021
Print Name	Brennan Ashton	Phone No.	507-474-5441
Fax No.			
Title	Product Development Engineer	E-mail	bashton@rtpcompany.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

PPAP Warrant Disposition:	☒ Approved ☐ Rejected ☐ Other		
Customer Signature		Date	30.03.2021
Print Name	Külle	Customer Tracking Number (optional)	PB-0038/03/21

Neuer Produktionsstandort für Nylabond™ TPV

10/2020

Sehr geehrte Frau Baacke,

mit unserem heutigen Schreiben möchten wir Sie darüber informieren, dass unser Vertriebspartner RTP Company den Produktionsstandort für Nylabond™ TPV aus den USA nach Wroclaw / Polen verlegen wird. Dieser Schritt ermöglicht es, die Produktionskapazität erheblich zu erweitern und so den europäischen Markt besser bedienen zu können. Die Umstellung erfolgt sukzessive. Erste Lieferungen aus dem Produktionsstandort Polen erfolgen ab November 2020.



Zusammensetzung, Qualität und Eigenschaften dieser Type bleiben unverändert. In beiden Produktionsstätten wird nach globalen Spezifikationen und Zertifizierungen gefertigt. Sollten Sie Mustermaterial zu Requalifizierungszwecken benötigen, wenden Sie sich gerne jederzeit an mich.

Für weitere Rückfragen in diesem Zusammenhang stehe ich Ihnen selbstverständlich gern zur Verfügung und verbleibe mit freundlichen Grüßen.

Stefan Durschang
Area Sales Manager
BIESTERFELD PLASTIC GMBH

Biesterfeld Plastic GmbH
Ferdinandstrasse 41
20095 Hamburg, Germany

Telefon: +49 40 32 00 8 - 0
Email: plastic@biesterfeld.com
www.biesterfeld.com

Postfach 10 07 44
D-20005 Hamburg
Germany

AG Hamburg HRB 41045
USt.-IdNr. DE 811 186 394
GF: Carsten Harms/Martin
Umbach

[Impressum](#)

[Datenschutzerklärung](#)

[Abmeldelink](#)



RTP Polska Sp. z o.o.
ul. Ryszarda Chomicza 13 G
55-080 Nowa Wieś Wrocławska
NIP: 8971844868,
REGON: 368227750

CERTYFIKAT ANALIZY/CERTIFICATE OF ANALYSIS

22000631

Nr.kl./Cust. No.	Nr. Zam./Order No.	Data wys./Ship date
102258	A13107-001	16-09-22
Numer przedmiotu klienta/Customer item No.		
07515520068		

TO: PKC SEGU SYSTEMELEKTRIK GMBH
AM EISBERG 14

BARCHFELD-GERMANY DE-36456

Do obsługi przez dział jakości

Niniejszym zaświadczamy, że wymienione poniżej produkty są zgodne z wszystkimi wymaganiami akceptacji firmy RTP dotyczącymi formułowania i kontroli jakości partii.

This is to certify that the product listed below conforms to all batch acceptance requirements of RTP Company formulation and quality control.

Numer partii/ Lot number	Opis/Description	Nr. zam. kl./Customer order No.
62202341P	NYLABOND 6091-70A BLACK	13439/1/2-01.09

Property	Value (Metric)	Spec (Metric)
-----	-----	-----
Specific Gravity	0,94	Rng:0,92 - 0,96
Ash Content(%)	6,68	N/A
Moisture Content(%)	0,08	Max:0,10
Apparent Viscosity(Pas-Sec)	73	Rng:45 - 95
Shore A Hardness	68	Rng:66 - 75
Elastomer Tensile Strength(MPa)	4,73	Min:2,58
Elastomer Tensile Elongation(%)	337,6	Min:150,0
Tear Strength(kN/m)	19,0	N/A

Stress @100% elongation 3,02


Quality Engineer



Product Data Sheet & General Processing Conditions

Nylabond™ 6091-70A BLACK
Speciality Thermoplastic Elastomer
PA-6 bondable
manufactured with Santoprene™ TPV
technology

PROPERTIES & AVERAGE VALUES OF INJECTION MOLDED SPECIMENS

PERMANENCE	English	SI Metric	ASTM TEST
Specific Gravity	0.94	0.94	D 792
MECHANICAL			
Tensile Strength			
20 in/min (500 mm/min)	685 psi	5 MPa	D 412
Tensile Elongation			
Break, 20 in/min (500 mm/min)	340.0 %	340.0 %	D 412
Tensile Stress			
20 in/min (500 mm/min)			
@ 100 %	400.0 psi	2.8 MPa	D 412
Tear Strength, Die C	110.0 pli	19.3 N/mm	D 624
Compression Set			
22 h @ 70 °C (158 °F), Method B, Type 2	44 %	44 %	D 395
22 h @ 125 °C (257 °F), Method B, Type 2	63 %	63 %	D 395
Hardness			
Shore A, 10 s delay	71	71	D 2240
THERMAL			
Ignition Resistance*			
Automotive**	≤ 4.0 in/mi @ 0.080 in	≤ 102 mm/mi @ 2.0 mm	FMVSS 302

PROPERTY NOTES

Data herein is typical and not to be construed as specifications.

Unless otherwise specified, all data listed is for natural or black colored materials. Pigments can affect properties.

* This rating is not intended to reflect hazards of this or any other material under actual fire conditions.

** Values per RTP Company testing.

GENERAL PROCESSING FOR INJECTION MOLDING

	English	SI Metric
Melt Temperature	505 - 540 °F	263 - 282 °C
Mold Temperature	90 - 160 °F	32 - 71 °C
Drying	4 hrs @ 180 °F	4 hrs @ 82 °C
Moisture Content	< 0.08 %	< 0.08 %

PROCESSING NOTES

7 Mar 2016 SAC

This information is intended to be used only as a guideline for designers and processors of modified thermoplastics. Because design and processing is complex, a set solution will not solve all problems. Observation on a "trial and error" basis may be required to achieve desired results.

Data are obtained from specimens molded under carefully controlled conditions from representative samples of the compound described herein. Properties may be materially affected by molding techniques applied and by the size and shape of the item molded. No assurance can be implied that all molded articles will have the same properties as those listed.

No information supplied by RTP Company constitutes a warranty regarding product performance or use. Any information regarding performance or use is only offered as suggestion for investigation for use, based upon RTP Company or other customer experience. RTP Company makes no warranties, expressed or implied, concerning the suitability or fitness of any of its products for any particular purpose. It is the responsibility of the customer to determine that the product is safe, lawful and technically suitable for the intended use. The disclosure of information herein is not a license to operate under, or a recommendation to infringe any patents.

RTP COMPANY • 580 EAST FRONT STREET • WINONA, MN 55987 • 507-454-6900

MDS Report

Substances of assemblies and materials

This report is for internal Automotive industry use only. Distribution to non-Automotive clients is a violation of the Terms of Use, and is not permitted unless a written permission was given by DXC Technology. Parsing is not allowed.

1. Company and Product Name

1.1 Supplier Data

Name [ID]: **SEGU Systemelektrik GmbH [3040]**
DUNS Number: **33-235-2921**
Street/Postal Code: **Am Eisberg 14**
Nat./ZipCode/City: **DE 36456 Barchfeld**
Supplier Code: **33-235-2921**
Contact Person: **Dirk Necke**
- Phone: **+49 36961 48945**
- Fax No.: **-**
- E-Mail Address: **dirk.necke@pkcgroup.com**

1.2 Product Identification

Part/Item No.: **2M5A-13K370-FB**
Description: **Bulbholder**
Legacy Spare Part: **No**
Report No.: **-**
Date of Report: **-**
Purchase Order No.: **-**
Bill of Delivery No.: **-**
Preliminary MDS: **No**
Multi Sourced: **No**

IMDS ID / Version: **476053246 / 3**
Node ID: **1178472634**
MDS Status (Change Date): **Internally released (11/30/2022)**
Recipient Company (Org Unit) [ID]: **Nursan Elektrik Donanim Sanayi ve Ticaret A.S. [18239]**
Recipient Status (Change Date): **not yet browsed (11/30/2022)**