

Deckblatt

Absender

HellermannTyton GmbH

Großer Moorweg 45

25436 Tornesch

Empfänger

Nursan Otomotiv Ltd.

Hasan Mokanoğlu

Erstmusterprüfbericht VDA

☒ Bericht Produktionsprozess- und Produktfreigabe

☐ DmbA

Vorlagestufe: 3

☒ Bemusterung

☒ Neuteil

☐ Produktänderung (Spezifikationsänderung)

☐ Produktionsverlagerung

☐ Änderung von Produktionsprozessen

☐ Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate

☐ Werkzeugänderung /-korrektur

☐ Änderung von Zukaufteilen

☐ Änderung von Lieferanten

☐ Sonstige

☐ Nachbemusterung

☐ Neubemusterung

☐ Bericht sonstige Muster

Anlagen/Einsichtnahme

- | | | |
|---|--|--|
| ☒ 01 Maßprüfung | ☐ 09 EMV – Prüfung | ☐ 17 Prüfmittelliste |
| ☒ 02 Funktionsprüfung | ☐ 10 Zuverlässigkeitsprüfungen | ☐ 18 Prüfmittelfähigkeitsnachweis |
| ☒ 03 Werkstoffprüfung | ☐ 11 Design – FMEA | ☐ 19 EU-Sicherheitsdatenblatt |
| ☐ 04 Haptikprüfung | ☐ 12 Konstruktionsfreigabe | ☒ 20 Materialdatenblatt/IMDS |
| ☐ 05 Akustikprüfung | ☐ 13 Prozess – FMEA | ☐ 21 Transportmittel/ Verpackung |
| ☐ 06 Geruchsprüfung | ☒ 14 Prozessablaufdiagramm | ☒ 22 Zertifikate |
| ☐ 07 Aussehensprüfung | ☒ 15 Produktionslenkungsplan | ☐ 23 Prozessabnahme |
| ☐ 08 Oberflächenprüfung | ☐ 16 Prozessfähigkeitsnachweis | ☐ 24 Sonstiges |

Lieferant/Produktionsstandort: HellermannTyton, DE

Kunde: Nursan Otomotiv Ltd.

Kennnummer/DUNS-Code: 315430892

Kennnummer: 30471

Berichts-Nr.: 14691 Index: - - -

Berichts-Nr.: Index:

Benennung: T50ROSEC4B

Benennung: T50ROSEC4B

Sachnummer 150-76079

Sachnummer: 2M5T-14197-KA

Zeichnungsnummer: - -

Zeichnungsnummer: 2M5T-14197-KA

Stand/ Datum: - - /

Änderungs- Nr., Datum: EV60-E-11341136-000/18.03.02

Lieferschein-Nr./ -datum: - -

Wareneingangs-Nr./ -datum:

Liefermenge: - -

Bestellabruf-Nr./ -datum:

Chargennummer: - -

Abladestelle:

Mustergewicht: 0,0028 kg

Bestätigung Lieferant:

Hiermit wird bestätigt, dass die Bemusterungen entsprechend dem VDA Band 2 Kapitel 4 durchgeführt worden sind.

☒ Der IMDS-Datensatz wurde erstellt unter der IMDS-ID-Nr: 5496941

Name: O. Pracht
Abteilung: Qualitätssicherung
Telefon / Fax: 04122/701-330 / -241
Email: o.pracht@hellermanntyton.de

Bemerkung:

16.05.12 i.A. O. Pracht i.A. Anja Smoczok

Datum Unterschrift

Entscheidung Kunde	gesamt	Einzelfreigabe																							
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
frei	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
frei mit Auflagen, Nachbem. erforderlich	☐																								
abgelehnt, Nachbe- musterung erforderl.	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Abweich-Genehmigung-Nr.: Gültig bis: Stückzahl: Termin Nachbemusterung:

bei Rücksendung Lieferschein-Nr./ -datum:

Name:
Abteilung:
Telefon
Fax/ Email:

Bemerkung:

Datum Unterschrift

Verteiler:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----

Inhalt des PPF-Berichtes

Lieferant/Produktionsstandort: HellermannTyton		Kunde: Nursan Otomotiv Ltd.	
Kennnummer/DUNS-Code: 315430892		Kennnummer: 30471	
Berichts-Nr.: 14691	Index: - - -	Berichts-Nr.:	Index:
Benennung: T50ROSEC4B		Benennung: T50ROSEC4B	
Sachnummer: 150-76079		Sachnummer: 2M5T-14197-KA	
Zeichnungsnummer: - -		Zeichnungsnummer: 2M5T-14197-KA	
Stand/ Datum: - - /		Stand/ Datum: EV60-E-11341136-000/18.03.02	

Anlagen	Stand/ Datum	Art, Umfang und Kennzeichnung der Anlage
☒ 01 Maßprüfung		Pos. 1 - 8
☒ 02 Funktionsprüfung		Pos. 12
☒ 03 Werkstoffprüfung		Pos. 9 - 11
☐ 04 Haptikprüfung		
☐ 05 Akustikprüfung		
☐ 06 Geruchsprüfung		
☐ 07 Aussehensprüfung		
☐ 08 Oberflächenprüfung		
☐ 09 EMV – Prüfung		
☐ 10 Zuverlässigkeitsprüfung		
☐ 11 Design – FMEA		
☐ 12 Konstruktionsfreigabe		
☐ 13 Prozess – FMEA		
☒ 14 Prozessablaufdiagramm		Flow chart
☒ 15 Produktionslenkungsplan		Control plan
☐ 16 Prozessfähigkeitsnachweis		
☐ 17 Prüfmittelliste		
☐ 18 Prüfmittelfähigkeitsnachweis		
☐ 19 EU – Sicherheitsdatenblatt		
☒ 20 Materialdatenblatt/ IMDS		
☐ 21 Transportmittel / Verpackung		
☒ 22 Zertifikate		Certificate of analysis
☐ 23 Prozessabnahme		
☐ 24 Sonstiges		

Bemerkungen Lieferant:

Name: O. Pracht
 Abteilung: Qualitätssicherung
 Telefon: 04122-701-330
 Fax: 04122-701-241
 Email: o.pracht@hellermannntyton.de

16.05.12

Datum

Unterschrift

i.A. O. Pracht

Unterschrift

i.A. Anja Smoczok

Produktbezogene Prüfergebnisse

☒ 01 Maßprüfung	☐ 06 Geruchsprüfung
☐ 02 Funktionsprüfung	☐ 07 Aussehensprüfung
☐ 03 Werkstoffprüfung	☐ 08 Oberflächenprüfung
☐ 04 Haptikprüfung	☐ 09 EMV – Prüfung
☐ 05 Akustikprüfung	☐ 10 Zuverlässigkeitsprüfung

Lieferant/Produktionsstandort: <i>HellermannTyton, DE</i>		Kunde: <i>Nursan Otomotiv Ltd.</i>	
Kennnummer/DUNS-Code: <i>315430892</i>		Kennnummer: <i>30471</i>	
Berichts-Nr.: <i>14691</i>	Index: <i>- - -</i>	Berichts-Nr.:	Index:
Benennung: <i>T50ROSEC4B</i>	Benennung: <i>T50ROSEC4B</i>		
Sachnummer: <i>150-76079</i>	Sachnummer: <i>2M5T-14197-KA</i>		
Zeichnungsnummer: <i>- -</i>	Zeichnungsnummer: <i>2M5T-14197-KA</i>		
Stand/ Datum: <i>- - /</i>	Stand/ Datum: <i>EV60-E-11341136-000/18.03.02</i>		

Ref. Nr.	Forderungen Spezifikationen	IST-Werte Lieferant			Spezifikation erfüllt		Bemerkung
		x-quer	min	max	Ja	Nein	
1	200 ± 5,0	197	197	198	☒	☐	
2	10,0 ± 0,3	9,8	9,8	9,8	☒	☐	
3	1,3 ± 0,2	1,3	1,3	1,4	☒	☐	
4	14,0 ± 0,3	14,0	13,9	14,0	☒	☐	
5	5,2 ± 0,2	5,2	5,2	5,2	☒	☐	
6	4,6 ± 0,2	4,7	4,7	4,8	☒	☐	
7	11,5 ± 0,3	11,4	11,4	11,4	☒	☐	
8	16,0 ± 0,5	15,8	15,8	15,8	☒	☐	
					☐	☐	
					☐	☐	
					☐	☐	
					☐	☐	
					☐	☐	
					☐	☐	

Bestätigung Lieferant:		Entscheidung Kunde:	
Bemerkungen:		frei	☐
		abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich	☐
		Bemerkungen:	
Name:	<i>O. Pracht</i>	Name:	
Abteilung:	<i>Qualitätssicherung</i>	Abteilung:	
Telefon:	<i>04122-701-330</i>	Telefon:	
Fax:	<i>04122-701-241</i>	Fax:	
Email:	<i>o.pracht@hellermannntyton.de</i>	Email:	
			
<i>16.05.12</i>	<i>i.A. O. Pracht</i>	<i>i.A. Anja Smoczok</i>	
Datum	Unterschrift	Unterschrift	Datum

Produktbezogene Prüfergebnisse

☐ 01 Maßprüfung	☐ 06 Geruchsprüfung
☒ 02 Funktionsprüfung	☐ 07 Aussehensprüfung
☐ 03 Werkstoffprüfung	☐ 08 Oberflächenprüfung
☐ 04 Haptikprüfung	☐ 09 EMV – Prüfung
☐ 05 Akustikprüfung	☐ 10 Zuverlässigkeitsprüfung

Lieferant/Produktionsstandort: <i>HellermannTyton, DE</i>		Kunde: <i>Nursan Otomotiv Ltd.</i>	
Kennnummer/DUNS-Code: <i>315430892</i>		Kennnummer: <i>30471</i>	
Berichts-Nr.: <i>14691</i>	Index: <i>- - -</i>	Berichts-Nr.:	Index:
Benennung:	<i>T50ROSEC4B</i>	Benennung:	<i>T50ROSEC4B</i>
Sachnummer	<i>150-76079</i>	Sachnummer:	<i>2M5T-14197-KA</i>
Zeichnungsnummer:	<i>- -</i>	Zeichnungsnummer:	<i>2M5T-14197-KA</i>
Stand/ Datum:	<i>- -/</i>	Stand/ Datum:	<i>EV60-E-11341136-000/18.03.02</i>

[illegible]

Bestätigung Lieferant: Bemerkungen:		Entscheidung Kunde:	
		frei	☐
		abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich	☐
		Bemerkungen:	
Name: O. Pracht Abteilung: Qualitätssicherung Telefon: 04122-701-330 Fax: 04122-701-241 Email: o.pracht@hellermahntyton.de		Name: Abteilung: Telefon: Fax: Email:	
 			
16.05.12 Datum	i.A. O. Pracht Unterschrift	i.A. Anja Smoczok Unterschrift	Datum Unterschrift

Produktbezogene Prüfergebnisse

☐ 01 Maßprüfung	☐ 06 Geruchsprüfung
☐ 02 Funktionsprüfung	☐ 07 Aussehensprüfung
☒ 03 Werkstoffprüfung	☐ 08 Oberflächenprüfung
☐ 04 Haptikprüfung	☐ 09 EMV – Prüfung
☐ 05 Akustikprüfung	☐ 10 Zuverlässigkeitsprüfung

Lieferant/Produktionsstandort: <i>HellermannTyton, DE</i>		Kunde: <i>Nursan Otomotiv Ltd.</i>	
Kennnummer/DUNS-Code: <i>315430892</i>		Kennnummer: <i>30471</i>	
Berichts-Nr.: <i>14691</i>	Index: <i>- - -</i>	Berichts-Nr.:	Index:
Benennung: <i>T50ROSEC4B</i>	Benennung: <i>T50ROSEC4B</i>	Sachnummer: <i>2M5T-14197-KA</i>	Sachnummer: <i>2M5T-14197-KA</i>
Zeichnungsnummer: <i>--</i>	Zeichnungsnummer: <i>2M5T-14197-KA</i>	Stand/ Datum: <i>EV60-E-11341136-000/18.03.02</i>	

Ref. Nr.	Forderungen Spezifikationen	IST-Werte Lieferant	Spezifikation erfüllt		Bemerkung
			Ja	Nein	
			☐	☐	
9	PA6.6	PA6.6	☒	☐	
			☐	☐	
10	PA6.6	PA6.6	☒	☐	
			☐	☐	
11	Spring steel DIN 17222	Spring steel DIN 17222	☒	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	
			☐	☐	

Bestätigung Lieferant:			Entscheidung Kunde:	
Bemerkungen:			frei	☐
			abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich	☐
			Bemerkungen:	
Name:	<i>O. Pracht</i>		Name:	
Abteilung:	<i>Qualitätssicherung</i>		Abteilung:	
Telefon:	<i>04122-701-330</i>		Telefon:	
Fax:	<i>04122-701-241</i>		Fax:	
Email:	<i>o.pracht@hellermannntyton.de</i>		Email:	
 				
<i>16.05.12</i>	<i>i.A. O. Pracht</i>	<i>i.A. Anja Smoczok</i>	Datum	Unterschrift
Datum	Unterschrift	Unterschrift	Datum	Unterschrift

Certificate of Analysis

according to EN 10204-3.1



AKRO-PLASTIC GmbH
Member of the Feddersen Group

DESCRIPTION OF PRODUCT:

Item number: 02179-0

Material: AKROMID A3 1 S3 schwarz (1139)

PRODUCTION DATA:

Lot-No.: OC03 39904

CUSTOMER DATA:

Order-No.: Rekl. 30090

TESTRESULTS:

Testing:	Norm	Testing condition	Target Value	Actual Value	Unit
Residual humidity	DIN EN ISO 15512 Meth. B		$\leq 0,15$	0,10	%
Tensile modulus	ISO 527-2	1mm/min	2550 ± 300	2371	MPa
Tensile stress at yield	ISO 527-2	50mm/min	$64,0 \pm 5,0$	61,7	MPa
Elongation at break	ISO 527-2	50mm/min	$35,0 \pm 15,0$	27,9	%
Charpy notched impact strength	ISO 179/1eA	23°C	$15,0 \pm 3,0$	16,4	kJ/m ²
Melt-Volume-Rate	DIN ISO 1133	275/5	$48,0 \pm 15,0$	49,9	cm ³ /10 min

Date of release: 08.02.2012 16:32

Remarks:

Niederzissen, 14.02.2012

Signature:

i.v. Ute Bürger (inspection representative)

The raw material used in this material complies with the recommendations of the EU-Guideline 2000/53 of the European Parliament dated 18 September 2000 about old vehicles. It is confirmed herewith that the delivery meets the agreements on receipt of order.

AKRO-PLASTIC GmbH
Industriegebiet Brohlthal-Ost / Im Stiefelfeld 1 • 56651 Niederzissen
P.O. B. 67 • 56649 Niederzissen

Managing Directors: Andreas Stuber
Chairman of the Supervisory Board: Dr. Matthias von Rönn
Commercial Register Koblenz HRB 12227

Member of the Feddersen Group

info@akro-plastic.com
www.akro-plastic.com
USt-VAT-IdNr. DE 811117257



HELLERMANN TYTON
GROSSER MOORWEG 45
Tornesch, 25436
Attention: Mr Sekulic
Container ID: DTRV546

Ascend Performance Materials LLC
Nylon Plastics and Polymers
3000 Chemstrand Road
Pensacola, FL 32533
Telephone: (850) 968-7000

Certificate Date: 14-FEB-12
Delivery No: 0382081733
Shipped Qty: 47,250.000 Lbs
(21,432.600 Kgs)
Customer P.O. No: 88234/245513-20

Certificate of Analysis

This certifies that Nylon Resin shipped to you from Ascend Performance Materials LLC has been tested and found to meet required specifications.

The material purchased was produced under a Quality System that meets TS16949 + ISO9002 criteria.

This Vydine/Ascend nylon resin meets the relevant requirements of Directive 2002/95/EC on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment ("RoHS Directive") and Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment ("WEEE Directive").

If you have any questions or concerns about this letter, please call the Ascend Performance Materials LLC Customer Service Department at 1-888-927-2363.

This product meets the requirements of the following specifications: ASTM D4068 PA121, ASTM D6779 PA0121, WSK-M4D848A (ESF-M4D 82A), GMP.PA66.018, CMP NY057 AA, MS-DB41 CPN1076, FMVSS 302*, CPN3490, D4000 PA012

Material Type: VYDYNE 22HSP-HT

Batch No: AA09VY05

Date of Mfg: 09-JAN-2012

Ascend Performance Materials LLC Specification

Lot Data

<u>Property</u>	<u>Test Method</u>	<u>Min</u>	<u>Max</u>	<u>Result</u>	<u>Units</u>
Relative Visc.	ASTM D789[9.34]	45.0	51.0	46.0	N/A
Viscosity Num. Sulfuric	ISO 307	136	148	139	N/A
Moisture	ASTM D6869	0.08	0.20	0.12	%
Nom. Str. @ Brk	ISO 527-1,2 / 1A	16		28	%
Strength @ Yld	ISO 527-1,2 / 1A	78		80	MPa

Note: This certificate is generated and controlled by electronic means. No signature is required. This document may not be reproduced, except in full, without written consent of the Nylon Plastics and Polymers Department, Ascend Performance Materials LLC.

All information contained in this letter is provided for informational purposes only and is not meant to alter or waive the appropriate contractual product specifications. Moisture values are representative of the product at the time it was sampled. If numerical flame spread ratings appear herein, they are not intended to reflect the hazards presented by this or any other material under actual fire conditions. Each end user should determine whether potential fire hazards are associated with the finished product, and whether this resin is suitable for the particular end use.

Ascend and Vydine are registered trademarks of Ascend Performance Materials LLC.

Certificate of Analysis

according to EN 10204-3.1



AKRO-PLASTIC GmbH
Member of the Feddersen Group

DESCRIPTION OF PRODUCT:

Item number: 10150-S

Material: AKROMID A3 schwarz (3706)

PRODUCTION DATA:

Lot-No.: FS02 40130

CUSTOMER DATA:

Order-No.: 74534/246107

TESTRESULTS:

Testing:	Norm	Testing condition	Target Value	Actual Value	Unit
Residual humidity	DIN EN ISO 15512 Meth. B		$\leq 0,15$	0,07	%
Tensile modulus	ISO 527-2	1mm/min	3000 ± 500	2920	MPa
Tensile stress at yield	ISO 527-2	50mm/min	$80,0 \pm 10,0$	79,4	MPa
Elongation at yield	ISO 527-2	50mm/min	$\geq 5,0$	5,5	%
Elongation at break	ISO 527-2	50mm/min	$\geq 15,0$	20,7	%
Viscosity PA	DIN EN ISO 307, H2SO4	25°C	$140,0 \pm 15,0$	134,7	ml/g

Date of release: 01.02.2012 09:55

Remarks:

Niederzissen, 01.02.2012

Signature:

Ute Bürger (inspection representative)

The raw material used in this material complies with the recommendations of the EU-Guideline 2000/53 of the European Parliament dated 18 September 2000 about old vehicles. It is confirmed herewith that the delivery meets the agreements on receipt of order.

AKRO-PLASTIC GmbH
Industriegebiet Brohltal-Ost / Im Stiefelfeld 1 · 56651 Niederzissen
P.O.B. 67 · 56649 Niederzissen

Managing Directors: Andreas Stuber
Chairman of the Supervisory Board: Dr. Matthias von Rönne
Commercial Register Koblenz HRB 12227

Member of the Feddersen Group

info@akro-plastic.com
www.akro-plastic.com
USt-VAT-IdNr. DE 811117257

Wieland GmbH Metall- veredelungen	Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10 204 3.1	APZ03
	Werkzeugzeugnis	Rev. C

Kunde	Kleiner GmbH Stanztechnik z.Hd. Herr Stefan Reich	Anschrift	Göppinger Str. 2-4 75179 Pforzheim
Fax	n.b.	Auftragsnr.	160838-1
Lieferschein Nr.	116498	Lieferscheindatum	19.09.11
Abmessung	n.b.	Bestellnr.	4500001286
Chargenr.	Code: 11.122.241.421	Stückzahl / Gewicht	2241 kg Teillief.
Artikelbez.	Egde Clip	Artikelnr.	TE4-511-000-P

Anlieferungszustand der Teile: Rohteile

Geforderte Oberfläche nach Spezifikation: Ford WX 100 S442

Soll: 3 x Protekt KL100 + 1 x VH301 GZ.

Ist: 3 x Protekt KL100 + 1 x VH301 GZ.

Lehrenhaltigkeit im Rohzustand

Lehrenhaltigkeit im bearbeiteten Zustand

Soll: n.b.

Ist: n.b.

Schichtdicke

Soll : min. 10 µm

Ist : Mittelwert: 10,9 µm

Korrosionstest nach DIN EN ISO 6270-2 CH:

Test : Ja X Nein

Läuft

Beendet

Soll: 840 Stunden ohne Rotrost

Ist: Stunden ohne Rotrost

Korrosionstest nach DIN EN ISO 9227 (Salznebeltest):

Test : Ja X Nein

Läuft

Beendet

Soll: 240 Stunden ohne Weißrost

Ist: Stunden ohne Weißrost

Soll: 840 Stunden ohne Rotrost

Ist: Stunden ohne Rotrost

Soll im Gewinde: Stunden o. Rotrost

Ist im Gewinde: Stunden o. Rotrost

Bemerkung: Tape-Test: i.O.

Name: T_Lab

Datum: 25.10.11

Unterschrift: j A Abel

Wieland GmbH, Voltastr. 32, 68199 Mannheim, Tel. 0621.

Dokument wurde mittels EDV erstellt und ist ohne U

Art. Nr.: 30001026

Wkz. Nr.: 30321/001

Charge : 6226+6351

Best. Nr.: 4500001286/10-003

WE- P: Donnerstag, 10 November, 2011

Prüfer: Reich/ I.O.

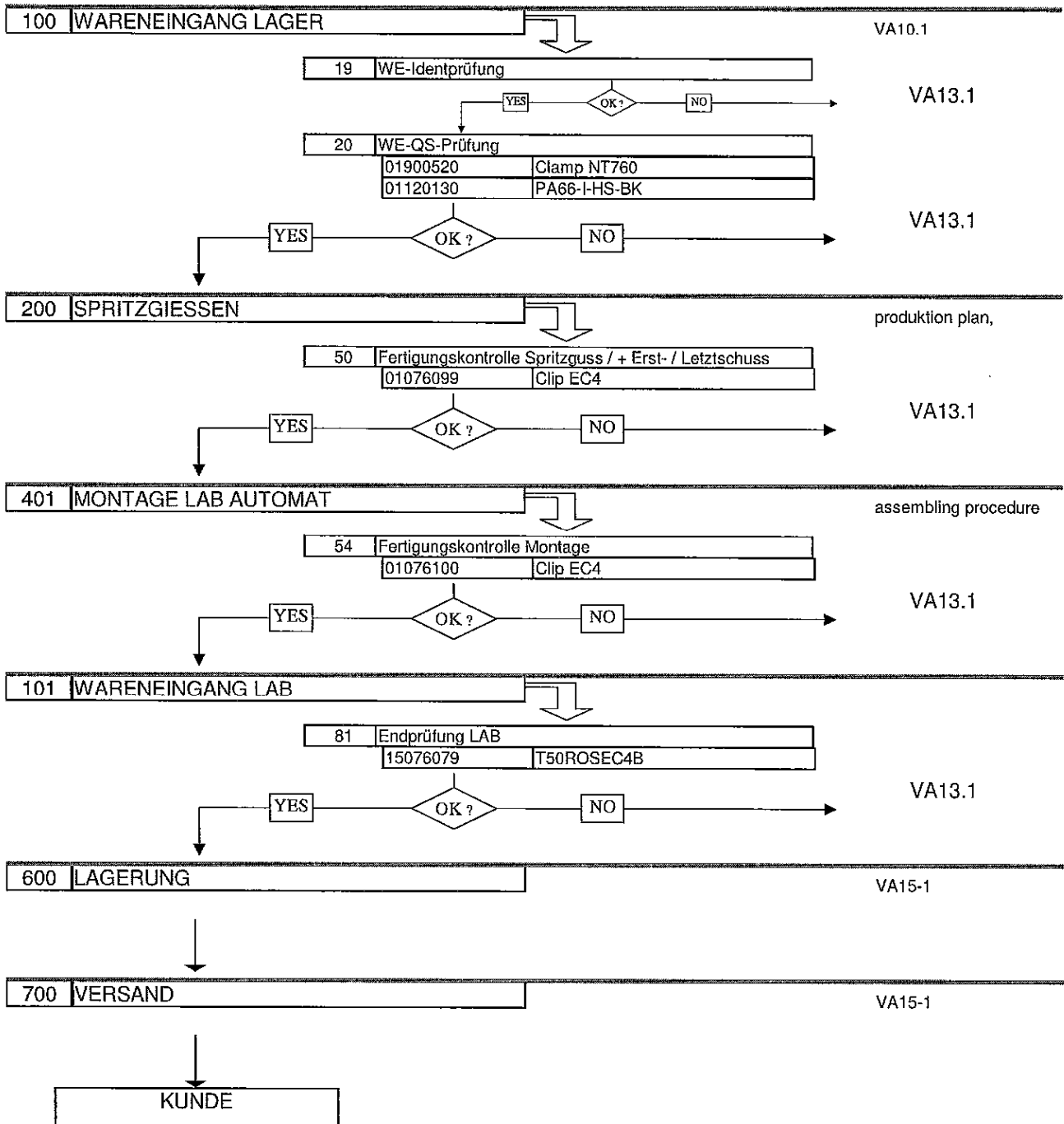
Werkstoff C75S+Zn

Geändert: Textor 02.09.11

Freigegeben: Abel 02.09.11

Seite 1 von 1

PFC-No: 15076079	Process Flow Chart	HellermannTyton
rev.: 29.11.2001		
NT-NR: 076099	T50ROSEC4B	part-no: 15076079 drw-no: 141501
PROCESS	CONTROLS	PROCEDURE



☐ Prototyp ☐ Pre-launch ☒ Production

CONTROL PLAN

page 1 / 2

HellermannTyton

Control Plan No	15076079	Key Contact / Phone	+49 4122 701 272	Print Date	08.11.2009	Date rev.	03.07.2009
Part / latest changelev	15076079	Core Team	PE / NTM / QS / F	Customer Engineering Approval / date	141501		
Part name/Description	T50ROSEC4B	Supplier / Plant approval date		Customer Quality Approval / Date			
Supplier Plant	Tornesch	other approval date		other Approval / Date			
Part / Process No / description	Process name / Operation	Mach / line / Devic	No / Product / Prozess Characteristics	SC	Part / Prozess Specification / Tolerance	LT UT unit	Sample Size
20WE-QS-Prüfung							

20WE-QS-Prüfung								VA13.1	
01900520	Clamp NT760		40-1 Maß		5 - 6,5 mm		5 Stk.	1 Lieferung	
			40-2 Maß		0 - 0,4 mm		5 Stk.	1 Lieferung	
			40-3 Maß		0 - 0,6 mm		5 Stk.	1 Lieferung	
			40-4 Maß		3,9 - 4,2 mm		5 Stk.	1 Lieferung	
			40-5 Maß		7,75 - 8,2 mm		5 Stk.	1 Lieferung	
			54-0 Aufweiteprüfung				50 Stk.	1 Lieferung	80243 Prüfdorn / Prüflöhre
			116-0 Aussehen				5 Stk.	1 Lieferung	500353 Grenzmuster / visuell
			307-0 PZG-Wert Härte		410 - 520 HV10		1	1 Lieferung	410000 manuel / visuel
			1007-0 Auszugskraft		min 70 N / HTQS-Blech		50 Stk.	1 Lieferung	10000 Zug- und Druckprüfgerät

50Fertigungskontrolle Spritzguss / + Erst- / Letztzuschuss										VA13.1	
01076099	Clip EC4		1-0 Einfallstellen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			2-0 Unterspritzungen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			3-0 Überspritzungen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			4-0 Formversatz				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			5-0 Fließlinien				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			6-0 Verbrennungen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			7-0 Verschmutzungen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			8-0 Deformationen				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			9-0 Einschlüsse				1 Schuss	1 Tag	500283 Grenzmuster / visuell		
			54-0 Aufweiteprüfung				1 Schuss	1 Tag	80136 Prüfdorn / Prüflöhre		
			54-0 Aufweiteprüfung				1 Schuss	1 Tag	80066 Prüfdorn / Prüflöhre		
			65-0 Schußgewicht				1 Schuss	1 Tag	20000 Waage		

54Fertigungskontrolle Montage										VA13.1	
01076100	Clip EC4		59-0 Zusammenbau				100%		310000 Test Einheit Montagemaschine		

☐ Prototyp ☐ Pre-launch ☒ Production

CONTROL PLAN

page 2 / 2

HeilermannTyton

Control Plan No		15076079		Key Contact / Phone		+49 4122 701 272		Print Date		06.11.2009		Date rev.		03.07.2009	
Part No / latest changelev		15076079		076099		Core Team		PE / NTPM / QS / F		Customer Engineering Approval / date		141501			
Part name/Description		T50ROSEC4B				Supplier / Plant approval date				Customer Quality Approval / Date					
Supplier Plant		Tornesch				other approval date				other Approval / Date					
Part / Prozess No description		Prozess name / Operation		Mach line / Devic		No / Product / Prozess Characteristics		SC		Part / Prozess Specification / Tolerance		LT		UT unit	
										Sample Size		Frequenz		Evaluation / Measurement Technique	
														Control Method	
														Reaction Plan	
81		Endprüfung LAB												VA13.1	
15076079		T50ROSEC4B				59-0 Zusammenbau				1 VPE		1 Lieferung		501010 Grenzmuster / visuell	
						118-0 Identifikation Einzelteile				1 VPE		1 Lieferung		501010 Grenzmuster / visuell	
						146-0 Angaben VPE				1 VPE		1 Lieferung		410000 manuel / visuel	
						1007-0 Auszugskraft		min 70 N / HTQS-Blech		50 STK.		1 Lieferung		10000 Zug- und Druckprüfgerät	

