Vrolen

Leerer Produktionslenkungsplan

Füllen Sie die Felder anhand Ihres freigegebenen Prozesses und seiner Nachweise aus. Lassen Sie unbekannte Angaben zur Prüfung offen.

Feld im Produktionslenkungsplan	Ihr Eintrag
Prozessschritt und Revision	
Fehlerart und Folge	
Merkmal und Einheit	
Spezifikationsquelle	
Messverfahren	
Prüfhäufigkeit und Begründung	
Reaktion auf fehlende Nachweise	
Grenze der Produktsperre	
Wiederanlauf- und Freigabebefugnis	
Gültiger Versionsstand und Schulung	

Originales Vrolen-Arbeitsblatt zum Lernen. Prüfen Sie den realen Plan gegen Standort- und Kundenanforderungen. Dies ist kein offizielles AIAG-Formular und kein Freigabenachweis.

Artikel und Quelldatensatz
https://vrolen.com/de/blog/manufacturing-control-plan/

Vrolen

Fiktives Verbindungsbeispiel

Die Einträge stammen aus dem fiktiven Verbindungsbeispiel im Artikel. Sie belegen weder die Messfähigkeit noch die Eignung der Montage oder eine validierte Prüfhäufigkeit.

Feld im Produktionslenkungsplan	Fiktiver Eintrag
Schritt und Versionsstand	Verbindungsmontage, Anweisung J-04, Revision C
Merkmal und Anforderung	Anziehdrehmoment 8,0 ± 0,5 N m, angenommene Spezifikation
Methode	Freigegebenes Messverfahren M-07; Fähigkeit durch dieses Beispiel nicht nachgewiesen
Prüfregel	Beim Anlauf und nach Werkzeugwechsel; laufende Prüfhäufigkeit muss am Standort validiert werden
Reaktion	Betroffene Freigabe stoppen, Verdachtsumfang eingrenzen, befugte Person informieren
Verantwortung und Aufzeichnung	Schichtleitung; Datensatz zu Einheit, Werkzeug, Zeit, Revision und Verwendungsentscheidung

Originales Vrolen-Arbeitsblatt zum Lernen. Prüfen Sie den realen Plan gegen Standort- und Kundenanforderungen. Dies ist kein offizielles AIAG-Formular und kein Freigabenachweis.

Artikel und Quelldatensatz
https://vrolen.com/de/blog/manufacturing-control-plan/