



We engineer, you drive

Vevőspecifikus termékjellemzők és jelölésük

Sorszám	Vevő megnevezése /alkatrész név	Vevői speciális jellemző jele	Speciális jellemző jelentése	Rába speciális jellemző jelölés	Alkalmazott termékek	Hol kell jelölni	Előírás
1	Magyar Toyo Seat KFT (YAA/YFA hátsó ülékívázak)	(A)	Biztonsági jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.	(A)	Hegesztett személyautó vázok	Rajz Szabályozási terv Folyamatterv SIS-P Mérőeszköz nyilvántartó	SIS-N-4403 szabvány szerint a vékonyabb anyag hegesztési varratainak beadvadási mélysége nem lehet kevesebb 15 %-nál a jelölt varratoknál
	Magyar Toyo Seat KFT (YAA/YFA hátsó ülékívázak)	O	Lényeges jellemző (SPC méret) Azok a jellemzők amelyek be nem tartása a termék funkcióvesztését eredményezi.	O	Hegesztett személyautó vázok szerelési méretei	PFMEA PSW lap érintett mérési és vizsgálati jkv	Magyar Suzuki ZRT beszállítói kézikönyv 5.3.10 pontja szerint Előzetes foly képesség PPK > 1,67 Hosszútávú foly képesség CPK > 1,33
	Magyar Toyo Seat KFT (YAA/YFA ülészuhatok)		Biztonsági jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.		Személyautó ülészuhatok műanyag alkatrészei	Rajz Szabályozási terv Folyamatterv, PFMEA érintett mérési és vizsgálati jkv beszállítói PPAP	Égés gátoltság SES N 3245 szabvány előírásának meg kell felelniük
2	Magyar Suzuki ZRT (hátsó tartók YAA/YFA)	O	Lényeges jellemző (SPC méret) Azok a jellemzők amelyek be nem tartása a termék funkcióvesztését eredményezi.	O	Hegesztett személyautó tartók szerelési méretei	Rajz Szabályozási terv Folyamatterv SIS-P Mérőeszköz nyilvántartó PFMEA PSW lap érintett mérési és vizsgálati jkv	Magyar Suzuki ZRT beszállítói kézikönyv 5.3.10 pontja szerint Előzetes foly képesség PPK > 1,67 hosszútávú foly képesség CPK > 1,33
3	Fehrer Bohemia Liberec (Halter, Traeger)		SPC -re kötelezett paraméter Azok a jellemzők amelyek be nem tartása a termék funkcióvesztését eredményezi		Személy autó hátsó kartámla váz (Halter, Tráger)		SQR szerint hosszú távú folyamatképesség ≥ CPK 1,33
4	Fehrer Bohemia Liberec (MFAI+, MFAII, SK380 Karfa huzatok)	D	Biztonsági jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.	D	Karfa huzat műbőrös, bőrös, szövateszkívitel		Műbőr és bőr égésgátoltságnak meg kell felelnie A DBL 5307.10.11.12 (FMVSS-302) szabvány előírásának
5	Fehrer Hungária Kft (huzalvázak)	CC	Kritikus jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.	D	AUDI Q8 huzalvázak	Rajz Szabályozási terv PFMEA Alapanyag ellenőrzési utasítás Műveleti utasítás Folyamatterv Érintett vizsgálati és Mérési jegyzőkönyvek Érintett beszállítói PPAP Vevői PPAP	VW 01106 szabvány és B21106-31 Toyo Seat szabvány szerint
		SC	Szignifikáns jellemző (SPC méret) Azok a jellemzők amelyek be nem tartása a termék funkcióvesztését eredményezi	D			SQR szerint hosszú távú folyamatképesség ≥ CPK 1,33
		TLD 812 058 V1	Kritikus jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.	D	VW UP huzalvázak		Hegesztési eljárás Hegesztési varrathossz hegesztési szilárdság
6			Kritikus jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.		YFA hibrid huzalváz		VW 01106 szabvány és B21106-31 Toyo Seat szabvány szerint
7	Fehrer Automotive GmbH (G23 heg.)		Kritikus jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.	D	G23 hegesztett tételek		Hegesztési eljárás Hegesztési varrathossz hegesztési szilárdság
8	Magna (ülőlapp és háttámla keretek, valamint tartóelemek)		Kritikus jellemző: Az alkatrész előállító folyamat azon meghatározó minőség jellemzője, amely hibája esetén személyi sérülés, baleset, tűzkár következhet be.		Magna hegesztett termékek	Rajz Szabályozási terv PFMEA Alapanyag ellenőrzési utasítás Műveleti utasítás Folyamatterv Érintett vizsgálati és	Hegesztési eljárás Hegesztési varrathossz Hegesztési szilárdság
			Szignifikáns jellemző (SPC méret) Azok a jellemzők amelyek be nem tartása a termék funkcióvesztését eredményezi		Magna termékek	Mérési jegyzőkönyvek Érintett beszállítói PPAP Vevői PPAP	Előzetes foly képesség PPK > 1,67 hosszútávú foly képesség CPK > 1,33