















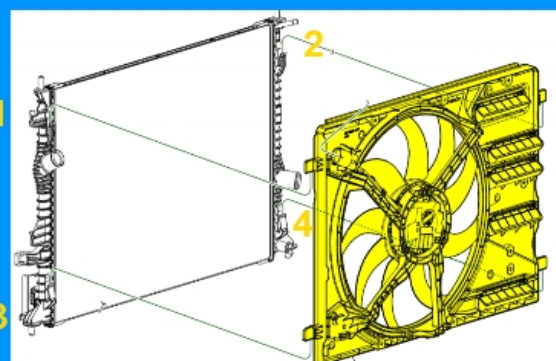














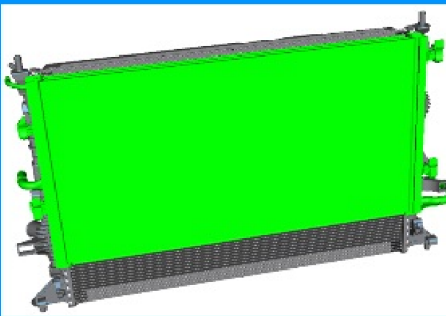



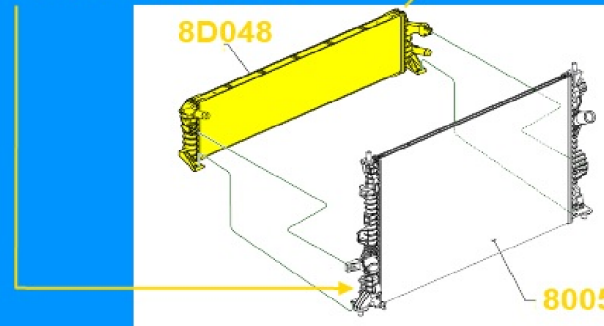
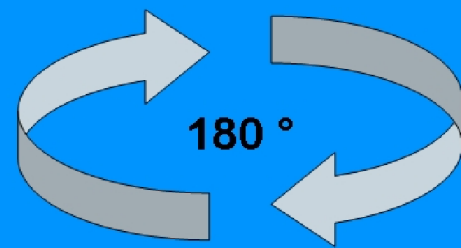
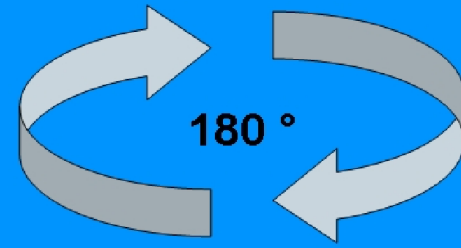









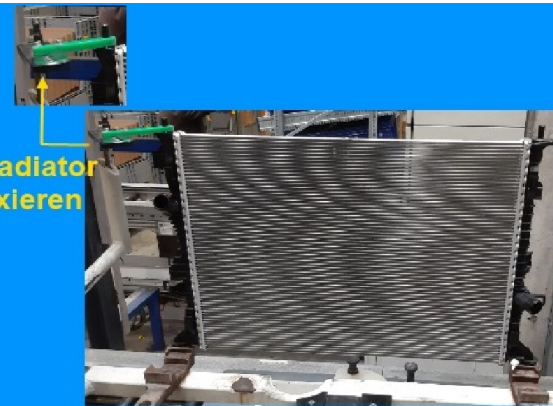

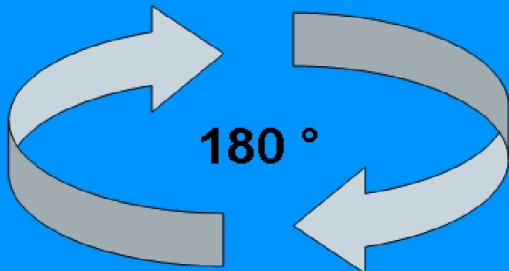

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.160.010		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		K		STATION	S010		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
ALLE	K-CGE-00-03-215 Label aufkleben										
	10	picke Sequencelabel von Druckerrolle	NC								
	20	scanne Bauzettel zur Aktivierung Call off	NC					Scannung durchgeführt			
								richtige Sequenz			
	30	klebe Label auf Werkstuecktraeger	NC					richtiges Label			
	K-CGE-00-03-65 Montage Steinschutz an Radiator									<div>Montage Steinschutz * 17K808 *</div> 	
	10	nehme Steinschutz	NC		JX61 17K808AC	Steinschutz manuell	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	montiere Steinschutz an Radiator	NC					verrastet			
								richtiger Sitz			
	K-CGE-00-03-70 Montage Luefterhutze									<div>Scanne Lüfterhutze für den Kühler</div> 	
	20	nehme Luefterhutze	NC		JX61 8C607BB	Luefterhutze GTDI FOX DVNEO	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	30	scanne Barcode der Luefterhutze	NC					Scannung durchgeführt			
							Lesbarkeit				
							Scannung Barcode auf Material				
50	montiere Luefterhutze in 4 Eckpunkte bis zum Einrasten	NC					Position				
									<div>montiere Hutze * 8C607 * an 4 Punkten</div> 		



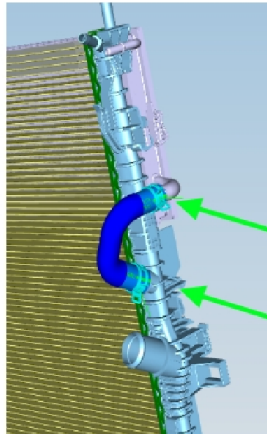



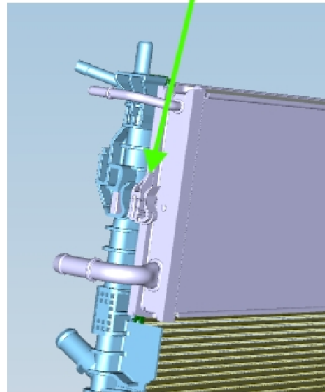
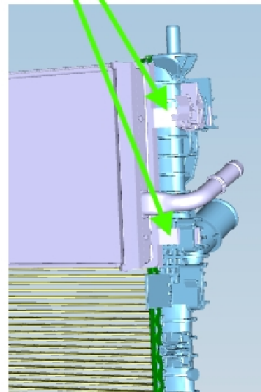


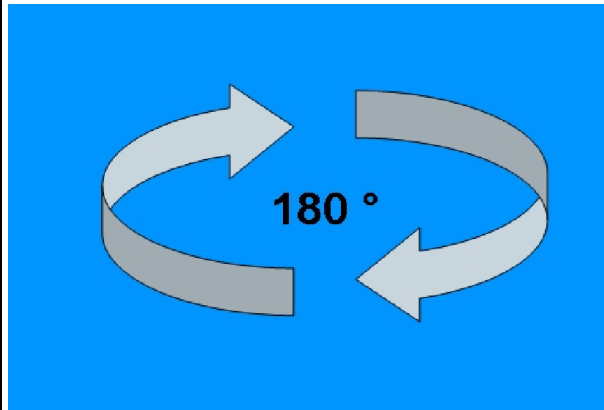
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.160.010		
							Rev.	3		
		Geltungsbereich	K	STATION	S010	Seite				






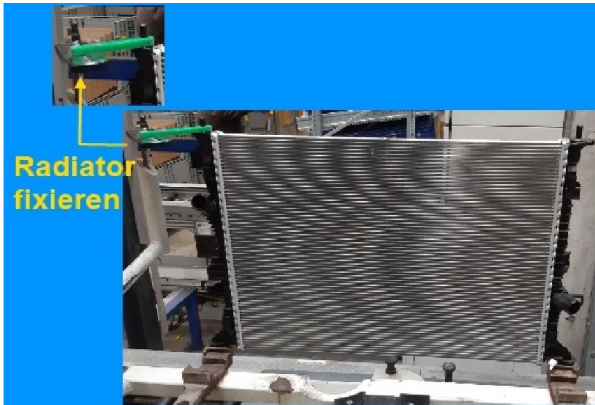







	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
60	montiere Kuehler auf Aufnahme Werkstuecktraeger	NC					Ausrichtung		
							n. eingedrueckt		
70	schliesse Kuehlerrahmen	NC							
K-CGE-00-03-160 Montage Kuehler									
20	nehme Kuehler gem. Label	NC		JX61 8005BD	Radiator C519 GTDI & Fox aut & Pant	1	richtige Teilenummer		
							Unversehrtheit		
30	scanne Doppelbarcode des gepickten Kuehlers	NC					Scannung durchgefuehrt		
50	montiere Kuehler auf Aufnahme Werkstuecktraeger	NC					Ausrichtung		
							n. eingedrueckt		
60	schliesse Kuehlerrahmen	NC							
K-CGE-17-03-20 Montage Hilfsradiator an Radiator									
10	nehme Hilfsradiator aus FLC	NC		JX61 8D048AC	AUX Radiator	1	richtige Teilenummer		














Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.160.010		
							Rev.	3		
		Geltungsbereich	K	STATION	S010	Seite				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH CGE							Unversehrtheit		 scanne AUX-Radiator JX61 8D048 A* und montiere an Radiator JX61 8005 B*	
	20	scanne Barcode Hilfsradiator	NC				richtige Teilenummer			
							Scannung durchgefuehrt			
	30	montiere Hilfsradiator an Kühler	NC				richtig eingehakt		 montiere Hilfsradiator JX61 8D048 B* an Radiator JX61 8005	
	40	drehen Werkstuecktraeger um 180°	NC							 180 °
K-CGE-17-03-60 Montage Kuehler									 180 °	
10	drehen Werkstuecktraeger um 180°	NC								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.160.010		
							Rev.	3		
		Geltungsbereich		K		STATION	S010			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
20	nehme Kuehler gem. Label	NC		JX61 8005BD	Radiator C519 GTDI & Fox aut & Pant	1	richtige Teilenummer		 Scanne Kühler JX61 8005 B*	
							Unversehrtheit			
30	scanne Doppelbarcode des gepickten Kuehlers	NC					Scannung durchgefuehrt			
40	montiere Kuehler auf Aufnahme Werkstuecktraeger	NC					Ausrichtung			
							n. eingedrueckt			
50	schliesse Kuehlerrahmen	NC								
K-CGE-18-03-5 Montage Schlauch 8D050										 Radiator auf Werkstückträger aufsetzen
10	drehen Werkstuecktraeger um 180°	NC								
30	nehme Schlauch KX61 8D050 BA*	NC		KX61 8D050BAA	Ablauf Aux Radiator	1	richtige Teilenummer		 180 °	
							Unversehrtheit			
40	quittiere Entnahme Schlauch 8D050	NC								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.160.010		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich	K	STATION	S010	Seite					
ST2.3 CGE	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	60	benetze Kuehlerschlauch mit Purple Merpol	NC					umlaufend benetzt		 <p>montiere Schlauch KX61 8D050 BA*</p> <p>auf AUX und Radiator</p>	
								Betriebsanweisung Ol. 164			
	70	montiere Schlauch an Radiator und AUX	NC					richtige Ausrichtung			
								Handling			
								vollständig aufgesteckt			
	K-CGE-18-03-10 Montage Hilfsradiator an Radiator										
	10	nehme Hilfsradiator aus FLC	NC		KX61 8D048CA	AUX Radiator ST	1	richtige Teilenummer		<p>Montage AUX an Radiator</p>  	
								Unversehrtheit			
	20	scanne Barcode Hilfsradiator	NC					Scannung durchgefuehrt			
	30	montiere Hilfsradiator an Kuehler	NC					nicht korrekt eingerastet			
	K-CGE-18-03-30 Montage Kuehler ST										
	10	drehen Werkstuecktraeger um 180°	NC								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.160.010							
							Rev.	3							
		Geltungsbereich		K		STATION	S010				Seite				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
30	nehme Kuehler gem. Label		NC		KX61 8005CB		Radiator C519 ST	1	richtige Teilenummer						
									Unversehrtheit						
40	scanne Barcode Radiator		NC						Scannung durchgefuehrt						
											<div>Scanne Kühler</div> 				
											<div>Radiator auf Werkstückträger aufsetzen</div> 				
50	montiere Kuehler auf Aufnahme Werkstuecktraeger		NC						Ausrichtung						
									n. eingedrueckt						
											<div>Scanne Ölkühler</div> 				
60	schliesse Kuehlerrahmen		NC												
K-CGE-18-03-55 Montage Oelkuehler															
10	nehme Oelkuehler		NC		KX61 7A095BD		Oelkuehler C519 ST	1	richtige Teilenummer						
									Unversehrtheit						
											<div>Scanne Ölkühler</div> 				
20	scanne Barcode Oelkuehler		NC						Scannung durchgefuehrt						

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.160.010			
		Geltungsbereich		K		STATION		S010		Rev.	3					
										Seite						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
30		montiere Oelkuehler an Radiator		NC							Einrast-Geräusch					
SYMBOL	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC		SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN			WICHTIG INTERN	
	P =	Prüfungsart			VISUELL		Prüfwerkzeug			MANUELL ZUG / DRUCK	bis hörbar ok				
	D =	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen		pers. Stempel			elektronisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile				REV.	DATUM	ERSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln				03	26.08.2019	A. Eisenbart, E				
										H. Schmidt, QMB						
										A. Kaldun, TL						
												D. Blum, TL				