Geltungsbereich

### Prozessschrittbeschreibung

**STATION** 

11R

**QPS** 



Prüfung Anzahl Visuelle Hilfe **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** M D Art M-CGE-13-03-340 Montage Getriebestaubschutz nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel L1TG 6D046A\* richtige Teilenummer Staubschutz FOX MHEV DCT \*6D046\* Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S450 2 richtige Teilenummer 20 nehme 2 Muttern PTF Vollstaendigkeit NC 👁 Position 30 positioniere Getriebeabdeckung NC 👁 Vollstaendigkeit 40 handstart 2 Muttern Getriebeabdeckung richtig andrehen - min. (F) 3 Umdrehung M-CGE-13-03-345 Montage Halter Rollrestriktor nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel Halter Rollrestrictor FOX NC C 10**\*6P093**\* NX61 6P093A\* richtige Teilenummer **MHEV DCT** W712449S439 richtige Teilenummer 20 nehme 3 Schrauben Schraube M14x55 Vollstaendigkeit NC 🚳 30 positioniere Halter Rollrestriktor an Motor Position handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an NC 🐠 Vollstaendigkeit Motor ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-13-03-45 Montage Halter Rollrestriktor

## Prozessschrittbeschreibung



									-  (.	PS	AUTOMOTIV		
GmbH	Geltungsbereich			M	STATIO	TION 11R				<b>,</b> -	L HO TOMOTTV		
Bes	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Beschreibu	ng Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
nehme Halter Roll *6P093*	Irestriktor laut Bauzettel	NC		JX61 6P093A*		ilter Rollrestrictor F IX65	OX 1	richtiç	ge Teilenummer				
20 nehme 3 Schrauk	pen	NC		W718886S439	So	hraube M12x55	3	richtiq	ge Teilenummer				
								Vollst	taendigkeit				
30 positioniere Halte	r Rollrestriktor an Getriebe	NC						Positi	ion				
handstart 3 Schra Getriebe	uben Halter Rollrestriktor an	NC						Vollst	taendigkeit				
									g andrehen - min. drehung				
M-CGE-14-03-25 Monta	ge Halter Rollrestriktor												
nehme Halter Roll *6P093*	Irestriktor laut Bauzettel	NC		JX61 6P093E*		alter Rollrestrictor D Splus	VNeo 1	richtiç	ge Teilenummer				
20 nehme 3 Schraub	pen	NC		W712449S439	So	hraube M14x55	3	richtiç	ge Teilenummer				
								Vollst	taendigkeit				
30 positioniere Halte	r Rollrestriktor an Getriebe	NC						Positi	ion				
handstart 3 Schra Getriebe	uben Halter Rollrestriktor an							Vollst	taendigkeit				
									g andrehen - min. drehung				
											0/1/		
											000		
M-CGE-14-18-45 Monta	ge Lichtmaschinenkabel												
10 nehme Lichtmasc	hinenkabel	NC		NX6T 14305GEI	D* Ka	ibel Lima DVNeo Be	1	richti	ge Teilenummer				
		-		l							<b>7</b>		

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 11R M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** P Visuelle Hilfe M Art D NC 🚳 30 clipse Lichtmaschinenkabel 2x an Motorkabel geclipst NC 🚳 40 verlege Lichtmaschinenkabel Routing clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf NC 🐨 geclipst Motorbracket M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum NC 🚳 Position Drehen der Schwungscheibe NC 🚳 310 ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche Ausrichtung NC 🐨 handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf richtig andrehen - min. Gewindebolzen Wandler 3 Umdrehung 品 CC 330 verschraube Wandler (47,5Nm) - 3 von 4 1 x 47,5 +/- 7,2 Nm visuell IO Signal Wandler Schrauber **Mutter 3** 340 ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche Ausrichtung NC 👁 handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf richtig andrehen - min. Gewindebolzen Wandler 3 Umdrehung

Rhenus	LMS
Gmb	Н

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 11R M Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D CC 1 x 47,5 +/- 7,2 Nm 360 verschraube Wandler (47,5Nm) - 4 von 4 visuell IO Signal Wandler Schrauber Mutter 4 NC 🚳 370 entferne Ratsche von Kurbelwelle entfernt M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel NC 👁 30 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV richtige Teilenummer NC 40 entferne Klett Band und entwirre Kabel NC 🚳 50 clipse Lichtmaschinenkabel 2x an Motorkabel geclipst NC 🚳 60 verlege Lichtmaschinenkabel Routing clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf geclipst Motorbracket M-CGE-16-03-25 Montage Halter Rollrestriktor nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel JX61 6P093D\* Halter Rollrestrictor PFI 6F15 richtige Teilenummer \*6P093\*

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich	M			STA	ΓΙΟΝ	11R		<del></del>	QPS	AUTOMOTI		
В	eschreibung	М	Р	Teilenum				Anzahl	Prüfunç Art	J D	Visuelle Hilfe		
20 nehme 3 Schrauben		NC	<b>(1)</b>	W718886S439		Schraube	M12x55	3	richtige Teilenummer				
									Vollstaendigkeit				
		NC							Position				
handstart 3 Sch Motor	rauben Halter Rollrestriktor an	NC							Vollstaendigkeit				
									richtig andrehen - mi 3 Umdrehung	ո.			
											6		
	tage Halter Rollrestriktor	_				l		1	I				
10 *6P093*	ollrestriktor laut Bauzettel	NC	( THE N	JX61 6P093C*		Halter Ro 6MX65	Ilrestrictor PFI	1	richtige Teilenummer				
20 nehme 3 Schrau	uben	i de la companya de l		W718886S439		Schraube	M12x55	3	richtige Teilenummer				
									Vollstaendigkeit				
30 positioniere Hal	ter Rollrestriktor an Getriebe	NC							Position				
handstart 3 Sch Getriebe	rauben Halter Rollrestriktor an	NC							Vollstaendigkeit				
									richtig andrehen - mi 3 Umdrehung	ո.			
M-CGE-17-03-30 Mon	tage Halter Rollrestriktor												
10 nehme Halter Ro *6P093*	ollrestriktor laut Bauzettel	NC		JX61 6P093J*		Halter Ro	Ilrestrictor Panther	1	richtige Teilenummer				
20 nehme 2 Schrau	ben	NC				Schraube	M14x55	2	richtige Teilenummer				
									Vollstaendigkeit				

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 11R Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M P Art D W719151S439 30 nehme 1 Stehbolzen richtige Teilenummer Stehbolzen M14x55 M10x20 **PANTH** NC 🚳 Position 40 positioniere Halter Rollrestriktor an Motor handstart 2 Schrauben und 1 Stehbolzen NC 🐨 Vollstaendigkeit Halter Rollrestriktor an Motor (B) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-05-20 Montage Halter Zwischenwelle Halter Zwischenwelle JX67 3K305A\* 10 nehme Halter Zwischenwelle richtige Teilenummer Panther MMT6 nehme 3 Schrauben zur Befestigungn Halter NC 🚳 Flanschschr M10x30-SW13-W500034S439 richtige Teilenummer Zwischenwelle Vollstaendigkeit PANTH MMT6 NC 🌑 Position 30 positioniere Halter Zwischenwelle an Motor NC 👁 handstart Halter Zwischenwelle mit 3 Vollstaendigkeit Schrauben an Motor ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-05-25 Montage Halter Zwischenwelle Halter Zwischenwelle JX67 3K305B\* richtige Teilenummer 10 nehme Halter Zwischenwelle **Panther** Flanschschr M10x30-SW13nehme 3 Schrauben zur Befestigungn Halter NC 💮 W500034S439 richtige Teilenummer Zwischenwelle 8.8 Vollstaendigkeit NC 🚳 30 positioniere Halter Zwischenwelle an Motor Position

## Prozessschrittbeschreibung



CmbII				Ι	<u> </u>	<u> </u>		$\longrightarrow$ Q	PS AUTOMOT
GmbH	Geltungsbereich			M ST	STATION 11				L HOTOMOT
Ве	eschreibung	M	Р	Teilenumme	Beschre	ibung	Anzahl	Prüfung Art	D Visuelle Hilfe
handstart Halter Schrauben an M	Zwischenwelle mit 3	NC						Vollstaendigkeit	
	<u> </u>							richtig andrehen - min.	
								3 Umdrehung	
									Egoto Carana
<u> </u>									
	age Halter Rollrestriktor	_	- T						
nehme Halter Ro *6P093*	ollrestriktor laut Bauzettel	NC		JX61 6P093J*	Halter Rollrestric	tor Panther	1	richtige Teilenummer	
nehme 2 Schrau	ben	NC		W712449S439	Schraube M14x5	5	2	richtige Teilenummer	
								Vollstaendigkeit	
nehme 1 Stehbo	lzen	NC		W719151S439	Stehbolzen M14x	55 M10x20	1	richtige Teilenummer	
positioniere Halt	er Rollrestriktor an Motor		-					Position	
handstart 2 Schr Halter Rollrestrik	rauben und 1 Stehbolzen	NC						Vollstaendigkeit	
Transfer temporal	ttor un motor							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
								3 Officienting	
25 40 22 23	0.11.1.7.1.1								
T	age Stehbolzen Turbolader				Stehbolzen M10x	27 M10v16			
nehme 3 Stehbo	Izen	24244.34		W712458S900	Turbo RS	27 19110210	3	richtige Teilenummer	
								Vollstaendigkeit	
handstart 3 Steh	bolzen an Turbo	NC						Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	

Rhenus	LMS
Gmb	Н

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		M			Si		ΓΙΟΝ	N 1					QPS			UTOMOTIVE						
Beschreibung			М	М	М	М	М	М	Р	Teil	enum	mer	Besch	reibun	g	Anzahl		Prüfu Art	ıng D		Visu	elle Hilfe
M-C	GE-18-05-	-5 Montag	ge Halter Slave Tool																			
40	verschra	ube 1 Sc	hraube Halter Slave	Tool	SI	1								1 x 47,	5 +/- 7,2 Nn	n 🖫	€3 -	9				
														visuell Schrau	IO Signal ıber		<b>S</b>	-(0				
																	9	30	1			
M-C	GE-18-07-	-100 Mont	tage eLSD																			
M-C	nehme e	LSD aus	Behaelter und lege a	auf AGV	NC		KX7Y 4	K343B*		eLSD ST 8F40	)				e Teilenum	mer						
														aufgele ausger					1			
111	<b>M</b> =	beso	ndere Merkmale	NC	nic	cht kri	tisch	CC	К	RITISCH	sc	W	СНТ	IG	O	KRITI INTE		0	WICHTIG INTERN			
SYMBOLE	P =	ı	Prüfungsart		,	VISUE	LL	1	Prü	fwerkzeug		MA ZUG	NUE / DR			bis h	orbar ok					
	D =	Dok	umentationsart			chreib ozeich		7	per	s. Stempel		elek	troni	sch								
		Arbe	eitssicherheit und	Umwelt				-	Beschä	digte Bauteil	е			ER	STELLT			ÜFEN/ GEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN			
								Achtu	ıng: Beso	chädigte Bauteil	e sind	E, M. R	iviniu	S					_			
	5)								ge	emäß PB		QMB, J	. Kro	ne								
								"Le	nkung fe	hlerhafter Prod	ukte"	TL, T. 1	heva	ırajah								
									zu	behandeln		TL, N. Kraifi										