
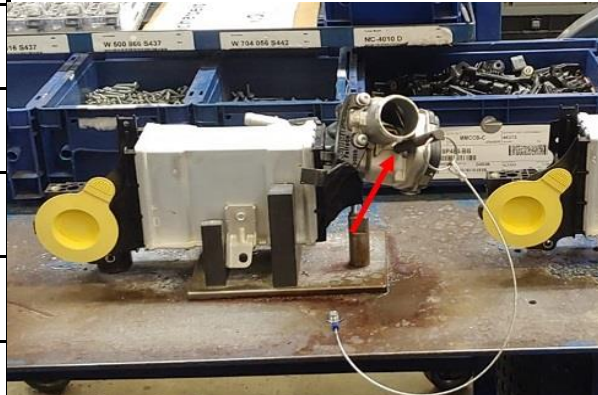








































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	900					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-225 Vorsequenzierung Teile -AC											
	10	nehme Halter Umlenkrolle CM5Q 8680 AA aus Behälter	NC					richtige Teilenummer				
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigung Halter Umlenkrolle	NC		W500311S437	Flanschschr M8x40-PF-SW10-8.8	3	richtige Schraube				
	30	lege alle vorgepickten Teile in KLT	NC									
M-CGE-14-03-65 Montage Interduct												
10	nehme Interduct	NC		JN11 6F072B*	Interduct	1	richtige Teilenummer					
20	positioniere Interduct an Drosselklappe	NC					Position					
30	stecke Interduct an Drosselklappe	NC					Markierungen					
							vollständig aufgesteckt					
M-CGE-14-03-150 Montage WCAC												
10	nehme WCAC und positioniere in Montagevorrichtung	NC		JN1Q 6C896A*	WCAC DVNeo	1	richtige Teilenummer					
							Position					
20	nehme MAF Sensor	NC		JN1Q 12B676A*	MAF Sensor DVNeo	1	richtige Teilenummer					
30	nehme 1 Schraube	NC		W718516S437	Schraube M6x16 MAF Sensor	1	richtige Teilenummer					
40	positioniere MAF Sensor an WCAC	NC					Position					
							vollständig aufgesteckt					
50	handstart 1 Schraube MAF Sensor	NC					Vollstaendigkeit					
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M	STATION	900					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe	
60	nehme Drosselklappe	NC		JN1Q 9E926A*	Drosselklappe DVNeo	1	richtige Teilenummer			
70	nehme Drosselklappenbracket	NC		JN1Q 9P484B*	Drosselklappenbracket	1	richtige Teilenummer			
80	nehme 3 Schrauben für Drosselklappe	NC		W704056S442	Schraube Drosselklappe M6x55	3	richtige Teilenummer			
90	nehme 1 Schraube	NC		W500866S437	Schraube M6x35	1	richtige Teilenummer			
100	positioniere Drosselklappe und Bracket an WCAC	NC					Position			
110	handstart 4 Schrauben Drosselklappe und Bracket an WCAC	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
120	positioniere Führungsbolzen an WCAC zur Ausrichtung der Drosselklappe	NC					Position			
130	verschraube 4 Schrauben Drosselklappe an WCAC	SI					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-18-07-110 Vormontage Ventil										
10	nehme Ventil laut Bauzettel	NC		LX61 8C506BA*	Ventil ST	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			RHENUS AUTOMOTIVE				
		Geltungsbereich		M		STATION		900							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40															
	20	nehme Schlauch 7F120		NC		KX61 7F120BA*		Schlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Schlauch an Ventil (rechts unten)		NC							Position				
	40	stecke Schlauch an Ventil (rechts unten)		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	50	nehme Schlauch 7G071		NC		KX61 7G071BA*		Ventilschlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer				
	60	positioniere Schlauch an Ventil (links)		NC							Position				
	70	stecke Schlauch an Ventil (links)		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	80	nehme Schlauch 18D476		NC		KX61 18D476BA*		Ventilschlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer				
	90	positioniere Schlauch an Ventil (rechts oben)		NC							Position				
	100	stecke Schlauch an Ventil (rechts oben)		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
110	clipse Schlauch -18D476- an Schlauch -7F120-		NC							geclipst					
120	lege vormontiertes Ventil in Chep		NC												
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch	CC	KRITISCH	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			ERSTELLT			PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN		
Betriebsanweisung BA.164 beachten					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB			E, M. Rivinius							
								QMB, J. Krone							

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	900				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe	
					"Lenkung fehlerhafter Produkte"		TL, T. Thevarajah				
					zu behandeln		TL, N. Kraifi				