Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **AM** 600-10 Prüfung Anzahl Beschreibung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M P **Teilenummer** Art D AM-CGE-00-07-5 Automatikgetriebe auspacken und umpicken NC 🚳 nehme Getriebe Holzpalette aus Lager nach richtige Teilenummer **Pickliste** Unversehrtheit Reihenfolge NC 🚳 positioniere Holzpalette auf vorgesehenem Unversehrtheit Gestell unter Krananlage Reihenfolge NC entferne Transportbaender von Holzpalette mit richtige Entsorgung Hilfe eines Seitenschneider entfernt NC 40 entferne Kartondeckel richtige Entsorgung (F) entfernt NC 50 entferne Seitenteile (Pappe) richtige Entsorgung (F) entfernt entferne Kabelbinder der Foliensaecke mit Hilfe NC richtige Entsorgung eines Seitenschneider entfernt NC 🚳 streiche Folienverpackung nach unten damit Unversehrtheit das Getriebe zugänglich ist NC 🚳 montiere Kabelbrackets an Getriebe (siehe richtige Teilenummer einzelne Varianten) korrekt angesetzt Vorhandensein JX6P 7000 M* NC 🚳 90 nehme Mehrwegrack aus Lager Unversehrtheit **(** richtiges Rack

Prozessschrittbeschreibung

AM

QPS



STATION Geltungsbereich Prüfung Beschreibung M Visuelle Hilfe P **Teilenummer Beschreibung** Art D ALLE NC 🚳 positioniere Mehrwegrack auf vorgesehenem Unversehrtheit Gestell unter Krananlage (F) richtiges Rack stecke Label (Teilenummer) in Einschubtasche NC richtige Teilenummer des Mehrwegracks Label vorhanden (6) nehme Getriebe mit Pickhaken von Holzpalette NC richtige Teilenummer NC 130 entferne Folie von Getriebe richtige Entsorgung (F) entfernt NC 140 positioniere Getriebe im Mehrwegrack Unversehrtheit richtiges Rack Befuellrichtung v. Links --> Rechts NC 🚳 150 entferne Pickhaken von Getriebe entfernt NC 160 entferne Nestings richtige Entsorgung (B) entfernt NC 170 entferne Pappe von Holzpalette richtige Entsorgung (F) entfernt NC 180 entferne Holzpalette richtige Entsorgung (F) entfernt (B) NC 190 nehme fertig vorbereitetes Mehrwegrack Unversehrtheit (B) richtige Teilenummer richtiges Rack NC bereitstellen des vorbereiteten Racks im Lager richtige Teilenummer

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH		Geltungsbereich			AM	STATI		600-10			(QPS	AUTOMOTIVE
		Be	schreibung	М	Р	Teilenumm	ner	Ве	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
											Reihen	folge		
	AM-	CGE-13-07-5 Getrie	be											
	10	picke Getriebe		ИС		JX6P 7000M*		GETRIEE BF24	BE CGE FOXUpg	1	richtige	e Teilenummer		
	AM-	CGE-13-18-5 Monta	age Getriebebracket				•							
	10	nehme Getriebebr	racket	ИС		JX6T 14A301D*	G	Getriebe	bracket 8F24	1	richtige	e Teilenummer		
											Unvers	ehrtheit		
	20	nehme 3 Muttern		NC		W520101S442		Flanschr PTF	mutter M6-SW10-8-	3	richtige	e Teilenummer		
	30	positioniere Getrie	ebebracket an Getriebe	NC							Positio	n		
	40	ausrichten Getriek	oebracket an Getriebe	ИС							Positio	n		
	50	handstart 3 Mutter	rn Getriebebracket	NC							Vollsta	endigkeit		
											richtig 3 Umdr	andrehen - min. rehung		
	AM-	CGE-13-18-10 Mont	tage Kabelbracket								-			
	10	nehme Kabelbracl	ket	NC		JX6T 14A301B*	к	Kabelbra	acket 8F24	1	richtige	e Teilenummer		
											Unvers	ehrtheit		
	20	nehme 2 Muttern		ИС		W520101S442		Flanschr PTF	nutter M6-SW10-8-	2	richtige	e Teilenummer		
	30	positioniere Kabel	Ibracket an Getriebe	NC							Positio	n		
4														
9F24														

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		Geltungsbereich				TION	600-10			PS	AUTOMOTIVE
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenummer	Bes	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUF											
"											
	ausrichten Kabelk	oracket an Getriebe							Position		
-	handstart 2 Mutte	rn Kabelbracket							Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
A	M-CGE-13-18-15 Mon	tage Getriebebracket oben	_								
	10 nehme Getriebebr	racket	NC	-	JX6T 14A301C*	Getriebet 8F24	oracket FOXUpg	1	richtige Teilenummer		
			J			<u> </u>			Unversehrtheit		
:	20 nehme 1 Mutter		J		W520101S442	PTF	nutter M6-SW10-8-	1	richtige Teilenummer		
	nehme 1 Schraub	e	J		W708396S442	8.8	chr M6x12-PF-SW10-	1	richtige Teilenummer		10. posterior 11
	positioniere Getri	ebebracket an Getriebe	NC						Position		
ŀ											50124
-											
H											
	50 ausrichten Getriel	bebracket an Getriebe	NC						Position		
_	60 handstart 1 Mutte		_ا	6					Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70 handstart 1 Schra	ube Getriebebracket	ИС						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
A	M-CGE-14-07-5 Monta	age Anlasserabdeckung									

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		Geltungsbereich			AM	STATIC	ON	600-10			QPS	AUTOMOTIVE
	Ве	eschreibung	M	Р	Teilenum	mer	Beschre	ibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	10 nehme Anlassera	abdeckung	NC		F1DP 7A035A*	An 8F	ilasserabdecku 35	ing DVNeo	1	richtige Teilenummer		
										Unversehrtheit		
	20 nehme 2 Schraub	oen	J		W500014S442	Fla	anschschr M6x	18SW8-8.8	2	richtige Teilenummer		
	30 positioniere Anla	sserabdeckung an Getriebe	NC							Position		
_												
_												JE VINE TO STATE OF THE STATE O
_												C
_	40 114 4 1		NC									
_		serabdeckung an Getriebe								Position		-
_	50 nandstart 2 Schra	auben Anlasserabdeckung								Vollstaendigkeit		-
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
A	AM-CGE-14-07-10 Get	riebe	_									
	10 picke Getriebe		NC		JX6P 7000B*	GE	ETRIEBE DVNe	o 8F35 CGE	1	richtige Teilenummer		
P	M-CGE-14-18-5 Mont	tage Getriebebracket	_								T	
F35	10 nehme Getriebeb	eracket	NC		JX6T 14A301L*	Ge	etriebebracket 8	8F35_8F40	1	richtige Teilenummer		
IEO 8										Unversehrtheit		
			_ NO			Fla	anschmutter M	6-SW10-8-				
_	20 nehme 4 Muttern		_ 140		W520101S442	PT			4	richtige Teilenummer		
_		iebebracket an Getriebe								Position		
	40 ausrichten Getrie	ebebracket an Getriebe	NC							Position		

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH	Geltungsbereich			AM	STA	TION 600-10)		QPS	AUTOMOTIVE
		schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	handstart 4x Mutte Getriebe	er Getriebebracket an	NC						Vollstaendigkeit		
-									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	AM-CGE-14-18-10 Mon	tage Bracket									
	10 nehme Getriebebr	racket	NC		F1FT 14A301AK*		Halter an Getriebe DW10F MMT6	1	richtige Teilenummer		
	20 positioniere Getri	ebebracket an Getriebe	NC						Position		
	30 handstart Getrieb	ebracket an Getriebe	NC						Vollstaendigkeit		
-									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	AM-CGE-15-07-5 Getrie	ebe								•	
	10 picke Getriebe		ИС		JX6P 7000K*		GETRIEBE CGE Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer		
-	AM-CGE-15-18-5 Monta	age Getriebebracket									
	10 nehme Getriebebr	racket	NC		JX6T 14A301D*		Getriebebracket 8F24	1	richtige Teilenummer		
									Unversehrtheit		
	20 nehme 3 Muttern		NC		W520101S442		Flanschmutter M6-SW10-8- PTF	3	richtige Teilenummer		
	30 positioniere Getri	ebebracket an Getriebe	NC						Position		
-											
-	40 ausrichten Getriel	bebracket an Getriebe	NC						Position		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		9mbH	Geltungsbereich			AM	STA	TION 600	-10		QPS	AUTOMOTIVE
В		Be	schreibung	M	Р	Teilenum	ner	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
8F24	50 handstart 3 Muttern Getriebebracket		NC						Vollstaendigkeit			
DGTDI 8										richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
	AM-	CGE-15-18-10 Mon	tage Kabelbracket									
	10	nehme Kabelbracl	cet	NC		JX6T 14A301B*		Kabelbracket 8F24	1	richtige Teilenummer		1
										Unversehrtheit		1
	20	nehme 2 Muttern		NC		W520101S442		Flanschmutter M6-SW10-8 PTF	2	richtige Teilenummer		1
	30	positioniere Kabe	bracket an Getriebe	NC						Position		
	40	ausrichten Kabelb	racket an Getriebe	NC						Position		
	50	handstart 2 Mutter	n Kabelbracket	9345						Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
6F1	AM-	CGE-16-07-5 Getrie	be									
DPFI	10	picke Getriebe		NC		JX6P 7000V*		GETRIEBE CGE 6F15	1	richtige Teilenummer		
	AM-	CGE-17-07-5 Getrie	be									
	10	picke Getriebe		NC		JX6P 7000G*		GETRIEBE Panther 8F40	1	richtige Teilenummer		
	AM-	CGE-17-18-5 Monta	ige Getriebebracket									
	10	nehme Getriebebr	acket	NC		JX6T 14A301L*		Getriebebracket 8F35_8F4	0 1	richtige Teilenummer		
										Unversehrtheit		
-40												

Prozessschrittbeschreibung



GMbH		3mbH	Geltungsbereich	AM		AM	STATION 600-10				4 . 0	HUTOMUTIVE
		Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH 8F												
PA	20	nehme 4 Muttern		NC			Flansc PTF	hmutter M6-SW10-8-	4	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Getrie	ebebracket an Getriebe	ИС						Position		
	40	ausrichten Getriek	oebracket an Getriebe	NC						Position		
		handstart 4x Mutte Getriebe	er Getriebebracket an	NC						Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
	AM-	CGE-18-07-5 Getrie	be									
	10	picke Getriebe		NC		KX6P 7000B*	GETRII	EBE ST 8F40	1	richtige Teilenummer		
	AM-	CGE-18-18-5 Monta	ige Getriebebracket									
	10	nehme Getriebebr	acket	NC			Kabelh	alter ST 8F40	1	richtige Teilenummer		
										Unversehrtheit		
												00483
	20	nehme 4 Muttern		NC		W717936S450B	Hutmu	tter	4	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Getrie	ebebracket an Getriebe	NC						Position		
	40	ausrichten Getriek	pebracket an Getriebe	NC						Position		
8F40	50	handstart 4x Mutte Getriebe	er Getriebebracket an	ИС						Vollstaendigkeit		
ST2.3										richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
	AM-	CGE-18-18-10 Mont	tage Bracket									
	10	nehme Getriebebr	acket	ИС		LX6T 14A301M*	Kabelh	alter ST 8F40	1	richtige Teilenummer		

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

AM

STATION

QPS



		Beschreib	ung		M	Р	Tei	lenumi	mer	Beschi	reibun	g	Anzahl		Prüft Art	ıng D		Visue	elle Hilfe
Ŀ													Unvers	sehrtheit					
30	20 nehme 1 Mutter 30 positioniere Getriebebracket an Getriebe 40 handstart 1x Mutter Getriebebracket an Getriebe					666	W52010	4 C 1 1 1 1		Flanschmutter M6-S\ PTF		0-8-		richtige Teilenummer Position Vollstaendigkeit		mer			
														richtig 3 Umdı	andrehen · rehung	· min.			
	M =	besondere Merkmale NC		nicht kritisch		сс к		RITISCH	sc	WIC	WICHTIC		TIG O KRITIS			<u>(i)</u>	WICHTIG INTERN		
SYMBOLE	P =	Prüfungsa	art		VISUELL			1	Prü	ifwerkzeug	\bigcirc		MANUELL ZUG / DRUC		bis h		nörbar ok		
Ø	D =	Dokumentatio	nsart			chreik zeich		7	per	s. Stempel		elektroni		isch					
		Arbeitssicher	heit und	Umwelt					Beschä	digte Bauteile	e			ER	STELLT			JFEN/ GEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
								Achtu	ıng: Beso	chädigte Bauteile	sind	E, M. Ri	viniu	us					
												QMB, J. Krone							
								"L€	enkung fe	ehlerhafter Produ	kte"	TL, T. Th	neva	ırajah					
									zu	behandeln		TL, N. Kr	raifi						