
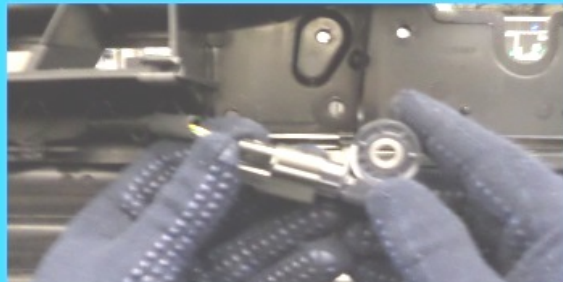

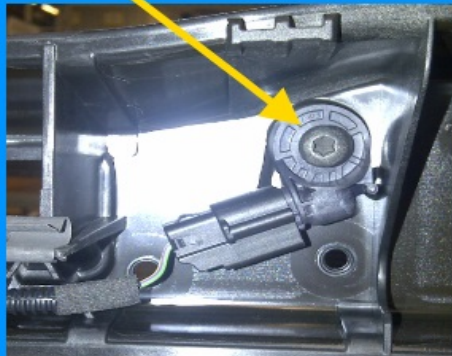



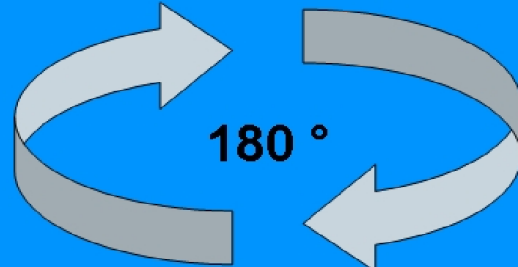



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.160.B040			
								Rev.	1			
		Geltungsbereich		KB		STATION	B040		Seite			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ALLE	KB-CGE-00-03-15 Verschraubung Crash-Sensor											<div>Crash Sensor HS7T 14B006 A* auf Kabel stecken</div> 
	10	nehme Crash Sensor	NC		HS7T 14B006AA	Crashsensor	1					
	20	stecke Crash Sensor an Kabelbaum	NC					gesteckt				
								komplett eingerastet				
	30	nehme Schraube fuer Crash Sensor	NC		W505585S437	Linsenkschr M6x25-TI30-8.8	1				<div>verschraube Crash Sensor</div> 	
	40	montiere Crash Sensor an BAGS	NC									
	50	handstart Schraube Crahssensor	NC									
	60	verschraube Crashsensor auf Drehmoment (1x 10,5 Nm]	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	KB-CGE-00-03-30 Verschraubung Radarsensor											
	10	drehen Werkstuecktraeger um 180°	NC									
20	nehme Radarsensor	NC		JX7T 9G853AE	Radarsensor	1						

ALLE

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.160.B040				
		Geltungsbereich		KB		STATION		B040		Rev.	1						
										Seite							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
30		montiere Radarsensor an Bolster		NC							fester Sitz						
											richtig eingehakt						
KB-CGE-00-03-50 Verlegung Kabel BAGS Stellmotor																	
20		clipse 3 x Kabel *14B446* BAGS aussen zum Stellmotor		NC							vollstaendige Anzahl Clipse						
30		stecke Stecker Stellmotor Luefeterhutze		NC							gesteckt						
											komplett eingerastet						
SYMBOLE	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		01		26.08.2019		A. Eisenbart, E					
												H. Schmidt, QMB					
												A. Kaldun, TL					
												D. Blum, TL					

Rhenus LMS GmbH	Prozessschrittbeschreibung							Nr.	QPS.0851.160.B040		
	Geltungsbereich	KB		STATION	B040		Rev.	1			
						Seite					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		

