										1	Nr.					
Rhenus LMS		nus LMS	Prozessschrittbeschreibung –									QPS.	<u>0851.</u>	160.B040	RH	HENUS
	GmbH		Geltungsbereich	KB			STATION B040				Rev. Seite		1		RHENUS	
Beschreibung				Teilenum			Anzahl		Prüfung Art D)	Visuelle Hilfe		Hilfe		
KB-CGE-00-03-15 Verschraubung Crash-Sensor													Cr	ash Sens	or	
	10	nehme Crash Ser	nsor	NC		HS7T 14B006AA	Crasi	nsensor	1			Т			57T 14B00	
		20 stecke Crash Sensor an Kabelbaum									·kt			au	if Kabel st	ecken
	20	Stecke Clash Sen	isor an Nabelbaum	NC					<u> </u>	gestec				100		1
									-	Komple	ett eingeras	stet			A SE	0
									<u> </u>					-4		
														Worker	broubo Cr	roch Compon
	30	nehme Schraube	fuer Crash Sensor	NC		W505585S437	Linse	enkschr M6x25-Tl30-8.8	1					versc	nraube Ci	ash Sensor
	40	montiere Crash S	ensor an BAGS	NC												
	50	handstart Schrau	be Crahssensor	NC												
	60	verschraube Cras	shsensor auf Drehmoment (1x	СС	c 🖊					1 x 10.	5 +/- 1,6 Nn					
		10,5 Nm]		1							IO Signal			2 -		30
										Schrau	uber					
															_	
	KB-	CGE-00-03-30 Vers	schraubung Radarsensor												180	•
	10	drehen Werkstue	cktraeger um 180°	NC												
ALLE																1
⋖									<u> </u> 							
		mahwa Bada		NC		IVAT ACCESSE										
	20	nehme Radarsens	sor	140	1	JX7T 9G853AE	Rada	rsensor	1							

Rhenus LMS				Prozessschrittbeschreibung											Nr. QPS.0851.160.B040			RHENUS				
	GmbH		Geltungsber	Geltungsbereich			KB		STATION		B040			Rev. 1 Seite		1	□ A	UTOMOTIV	'E			
Beschreibung					M	Р	Teil	Teilenumm		r Beschreibung		ng	Anzahl		Prüfung Art		Visuel		lle Hilfe			
30 montiere Radarsens			ensor an Bolster				NC (fester :	Sitz		Rada	Radarsensor eindrücken				
														richtig eingehak								
																		Mort 10				
145	005.00.00	2.50.1/1																				
	clipse 3	x Kabel *	egung Kabel BAGS Ste *14B446* BAGS ausse		NC									vollsta	endige An	zahl	2 v 1/ o	hal alines				
	Stellmoto	or			8.8.57									Clipse			3X Ka	bel clipse				
																				1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		
																	1		3 1			
																		0				
3	0 stecke St	tecker St	ellmotor Luefeterhutz	ze	NC	(1)								gestec	kt		Stecke	er in Moto	r stecken			
														komple	ett eingera	stet						
	M =	beso	ndere Merkmale	NC	nic	ht kri	tisch	∇		RITISCH / CC	sc	v	/ICHTI	IG	0		TISCH TERN	(i)	WICHTIG INTERN	N		
SYMBOLE	P =	P = Prüfungsart			\	/ISUE	LL	1	Prüfwerkzeug		\bigcirc	MANUEI ZUG / DRU			bis h		hörbar ok					
os estados esta	D = Dokumentationsart				chreib zeich		7 pers.		. Stempel		elektro		elektronisch									
Arbeitssicherheit und Umwelt							I	Beschäd	ligte Baute	eile	REV.	DA	TUM	ER	STELLT		FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN	٧			
								Achtung: Beschädigte Bauteile sind						A. Eisenba	rt, E							
											gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung 01 26.08.2					8.2019	H. Schmidt, QMB					
						fehlerhafter Produkte" zu behandeln						A. Kaldun, TL										
															D. Blum, T	L						

Rhenus LMS	Prozessschrittbeschreibung										QPS.085	1.160.B040	RHENUS	
GmbH	Geltungsbereich	КВ			STATION		B040			Rev. Seite	1		AUTOMOTIVE	
Beschreibung		М	Р	Teilenum	mer	В	eschreibung	Anzahl		Prüfu Art	ng D		Visuelle Hilfe	