# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M S	STATIC	ON 09R			QPS		AUTOMOTIV	Æ
Ве	schreibung	М	Р	Teilenumm	er	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
M-CGE-13-07-85 Getrie	be an Motor											
90 nehme 2 Stehbolz	zen Motor-Getriebe	NC		W718965S442	Ste	hbolzen M10x40 M6x17	2	richtige	e Teilenummer			
100 handstart 2 Stehb	oolzen Motor-Getriebe	NC						Positio	n			
								Vollsta	endigkeit			
								richtig 3 Umdr	andrehen - min. rehung			
110 nehme 2 Schraul	oen Motor-Getriebe	NC		W500120S439	Fla 8.8	nschschr M10x40-SW13-	2		e Teilenummer			
120 handstart 2 Schr	auben Motor-Getriebe	ИС						Positio	n			
E I								Vollsta	endigkeit			
> DO								richtig 3 Umdr	andrehen - min. rehung			
verschraube 2 Ste Getriebe an Moto	ehbolzen und 1 Schraube r	СС	1					3 x 47,	5 +/- 7,2 Nm		9L  2x Stehbolzen W718857 54508 1  2x Schraube W500120 5439 2  2x Stehbolzen W718965 S442 3	}
OXUP								visuell Schrau	IO Signal ber			
Ĭ.											3	
											2 2	
140 verschraube 1 Sc	hraube Getriebe an Motor	CC	1					1 x 47,	5 +/- 7,2 Nm		9L  2x Stehbolzen W718857 S4508 (1)  2x Schraube W500120 S439 (2)  2x Schraube W500120 S439 (2)  2x Stehbolzen W718965 S442 (	2)
								visuell Schrau	IO Signal ber			
											3	
											2	
M-CGE-13-07-5 Getrieb	M-CGE-13-07-5 Getriebe verschrauben											
50 nehme 3 Schraul	50 nehme 3 Schrauben			W500120S439	Fla 8.8	nschschr M10x40-SW13-	3	richtige	e Teilenummer			
60 nehme 1 Stehbolz	zen	NC		W718965S442	Ste	hbolzen M10x40 M6x17	1	richtige	e Teilenummer			

## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 09R Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D NC 🕟 Position 70 handstart 1 Stehbolzen Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 Position 80 handstart 3 Schrauben 1 Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 1 Stehbolzen und 3 Schrauben 밆 SC 4 x 47,5 +/- 7,2 Nm Motor Getriebe visuell IO Signal Schrauber M-CGE-13-07-25 Montage Getriebestaubschutz NC 20 quittiere Pick by Light Staubschutz 6MX65 FOX JX6G 6D046M\* 40 nehme Getriebestaubschutz richtige Teilenummer Upg/Dragon G positioniere Getriebestaubschutz unter Position Schrauben Motor-Getriebe-Verschraubung M-CGE-14-03-220 Vormontage Anlasser H1BT 11000G\* Anlasser DVNeo B6plus richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser 20 nehme Anlasserkabel richtige Teilenummer

## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 09R Prüfung **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer** M Art D W716298S450 30 nehme 1 Mutter richtige Teilenummer Kombimutter M6-SW10-8 NC 🚳 Position 40 positioniere Anlasserkabel an Anlasser NC 🚳 Position 50 handstart 1 Mutter Anlasserkabel an Anlasser (B) Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 aufgelegt/ 60 lege vormontierten Anlasser auf AGV ausgerichtet M-CGE-14-07-5 Getriebe picken und fügen Flanschschr M10x65-SW13-W701514S442 richtige Teilenummer 120 nehme 2 Schrauben M10x65 8.8 130 nehme 1 Stehbolzen W718965S442 richtige Teilenummer Stehbolzen M10x40 M6x17 NC 🐨 140 handstart 1 Stehbolzen Position Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 👁 Position 150 handstart 2 Schrauben Vollstaendigkeit (F) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung CC 1 x 47,5 +/- 7,2 Nm 170 verschraube 1 Stehbolzen Motor Getriebe W718965 S442 (1) visuell IO Signal W701514 S442 (2) Schrauber W500521 S442(3) W701069 S442 (4)

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereic		Geltungsbereich			M ST	ATION	09R			PS	AUTOMOTIVE				
	Be	schreibung	М	Р	Teilenummer	Bes	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe				
180	180 verschraube 2 Schrauben Motor Getriebe			/					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		W718965 S442 ①				
									visuell IO Signal Schrauber		W701514 S442 ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ② ②				
											W701069 S442 4				
M-C	GE-14-07-95 Getrie	be picken und fügen		-											
150	nehme 2 Schraub	en	NC			Schraube	M10x65	2	richtige Teilenummer						
160	handstart 2 Schra	uben	NC						Position						
									Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.						
470			NC		W715425S439	Otal hada	M40-45 M0-40		3 Umdrehung						
	nehme 2 Stehbolz handstart 2 Stehb		NC			Stenbolz	en M10x45 M6x13	2	richtige Teilenummer Position						
			1						Vollstaendigkeit						
				<b>(1)</b>					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung						
200	verschraube 1 Ste Motor Getriebe	ehbolzen und 2 Schrauben	СС	1					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm						
									visuell IO Signal Schrauber						
8F35															
210	210 entferne Führungsdorn von Getriebebolzen								entfernt						

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		M STA		TION 09R				(	QPS	AUTOMOTIVE			
	Bes	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	hme 4 Muttern : d lege auf AGV	zur Wandlerverschraubung	ИС		W715618S437		Flansch	mutter M10-SW15 8.8	4	richtige	Teilenummer		
230 har	ndstart mit Wer windebolzen W	kzeug 1 Mutter auf andler	NC							richtig a	andrehen - min. ehung		
		dler (47,5Nm) - 1 von 4	СС	1						1 x 47,5	+/- 7,2 Nm		
										visuell I Schraul	IO Signal ber		Wandler
													Mutter 1
													IVIACCCI I
	ndstart mit Wer windebolzen W	kzeug 1 Mutter auf /andler	NC							richtig a 3 Umdr	andrehen - min. ehung		
280 <b>ver</b>	rschraube Wan	dler (47,5Nm) - 2 von 4	СС	1							+/- 7,2 Nm		
										visuell I Schraul	lO Signal ber		Wandler
													Mutter 2
M-CGE-	16-07-30 Getriel	oe an Motor	_		Γ		T			T		1	
240 <b>ne</b> ł	hme 2 Stehbolz	en Motor-Getriebe	NC		W718857S450B		Stehbo	zen M10x40 M6x15	2	richtige	Teilenummer		
250 <b>ha</b> r	ndstart 2 Stehb	olzen Motor-Getriebe								Position	n		
											endigkeit andrehen - min.		
Inch	hma 3 Stahbala	en Motor-Getriebe		(P)			Stud M	10x45/M8x15-SW13-		3 Umdr	ehung		
<sup>260</sup> (Sta	aubschutz)	olzen Motor-Getriebe	140		W702001S450		8.8	10A43/1910X 13-344 13-	3	richtige	Teilenummer		
	aubschutz)	OIZGIT WOTOT-GETTEDE								Position			
											endigkeit andrehen - min.		
			]							3 Umdr			j

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich			M	STA	TION	09R			Q	PS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenum	nmer	Ве	schreibung	Anzahl	Prü Art	fung 	D	Visuelle Hilfe
280	nehme 1 Schraub	e Motor-Getriebe	NC		W718879S439		Schraub	e M10x40	1	richtige Teilenu	ımmer		
290	handstart 1 Schra	ube Motor-Getriebe	NC							Position			1
										Vollstaendigkei	it		1
										richtig andrehe 3 Umdrehung	en - min.		1
300	verschraube 5 Ste	ehbolzen Getriebe an Motor	СС	1						5 x 47,5 +/- 7,2 l	Nm		9R 9R
2				(F)						visuell IO Signa Schrauber	al		12L 9L 9R 12L
FI 6F													
DP													
													1
310	verschraube 1 Sc	hraube Getriebe an Motor	СС	1						1 x 47,5 +/- 7,2 l	Nm		9R 9R
										visuell IO Signa Schrauber	al		12L 9L 9R 12L
			-										
M-C	GE-16-07-45 Monta	ge Getriebestaubschutz											
	quittiere Pick by l		NC										
													AND CASES
40	nehme Getriebest	aubschutz	NC		GN1G 6D046M <sup>2</sup>		Staubsc PFI	hutz 6F15 Dragon	1	richtige Teilenu	ımmer		<b>†</b>
50	positioniere Getri Schrauben Motor	ebestaubschutz unter -Getriebe-Verschraubung	NC							Position			

# Prozessschrittbeschreibung



G	€mbH	Geltungsbereich		M		STAT	TATION 09R					QPS	AUTOMOTIVE
	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe
M-C	GE-16-07-35 Getrie	ebe picken und fügen											
100	nehme 4 Schraub	oen	NC		W500120S439		Flansch 8.8	schr M10x40-SW13-	4	richtig	e Teilenummer		
110	110 nehme 1 Stehbolzen		NC		W718965S442		Stehbol	zen M10x40 M6x17	1	richtig	e Teilenummer		
120	120 handstart 1 Stehbolzen		NC							Positio	on		
										Vollsta	endigkeit		
	130 handstart 4 Schraube										andrehen - mii rehung	١.	
130			NC							Positio	on		
										Vollsta	endigkeit		
											andrehen - mii rehung	ո.	J
150	verschraube 3 So Motor Getriebe	chrauben und 1 Stehbolzen	sc	1							5 +/- 7,2 Nm		9R 2
										visuell Schrau	IO Signal uber		9L 9R
													12L
1X65													
FI 6N													
160	verschraube 1 Sc	chraube Motor Getriebe	sc	1							5 +/- 7,2 Nm		9R 2
										visuell Schrau	IO Signal uber		9L 9R
													121
M-C	M-CGE-16-07-40 Montage Getriebestaubschutz								T			ļ	
20	quittiere Pick by	Light	NC										O A

# Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		M			STA	STATION 09R					QPS	AUTOMOTIVE	
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe
														Property of the state of the st
		nehme Getriebes		J		JX6G 6D046M*		Staubsc Upg/Dra	hutz 6MX65 FOX gon G	1	richtige	Teilenummer		
	50	positioniere Getri Schrauben Motor	iebestaubschutz unter -Getriebe-Verschraubung	NC							Positio	n		
	M-C	GE-17-03-25 Monta	age Getriebestaubschutz					_			ī			
		lese Bauzettel		NC										
	20	*6D046*		NC		JG9Q 6D046A*		Staubsc	hutz Panther	1	richtige	e Teilenummer		
PANTH	30	positioniere Getri Schraube Motor (	iebeabdeckung unter Getriebe	NC							Positio	n		
PA														
	M-C	GE-17-07-15 Getrie	ebe picken und fügen	_							ı			
	90	nehme 1 Stehbolz	zen	J		W718965S442		Stehbolz	zen M10x40 M6x17	1	richtige	e Teilenummer		
	100	nehme 5 Schraul	ben			W718879S439		Schraub	e M10x40	5	richtige	e Teilenummer		
	110	handstart 1 Stehb	polzen	NC							Positio	n		
												endigkeit		
										richtig 3 Umdı	andrehen - mir ehung	າ.		
	120 handstart 5 Schrauben		NC							Positio	n			
												endigkeit		
MT6											richtig 3 Umdı	andrehen - mir ehung	າ.	J

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich	M			STAT	ION 09R			(PS	AUTOMOTI
Besc	hreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
130 verschraube 1 Stehbo	olzen Motor Getriebe	SI	1					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		1 1
								visuell IO Signal Schrauber		Stehbolzen W718965 S442 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
140 verschraube 5 Schra	uben Motor Getriebe	SI	1					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		Stehbolzen W718965 S442 1 2 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5
M-CGE-17-07-5 Getriebe ar		NC		W715425S439	g	Stehbolzen M10x45 M6x13	2	richtige Teilenummer		
190 handstart 2 Stehbolz		1					_	Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
200 nehme 5 Schrauben I		l		W714288S439	I .	lanschschr M10x45-SW13- .8	5	richtige Teilenummer		
210 handstart 5 Schraube	en Motor-Getriebe	NC						Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
220 verschraube 2 Stehbo	olzen Getriebe an Motor	СС	1					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich	M			STATI	ON 09R			QPS	AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	M	Р	Teilenumn	mer	Beschreibung		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
230 verschraube 5 Sc	chrauben Getriebe an Motor	СС	1					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-17-18-30 Monta		N.C	<b>O</b>					I		
10 nehme Massekat	oel und lege auf AGV	NC	<b>(</b>	NX6T 14301GEN*	* B	- Kabel Panther 8F40	1	richtige Teilenummer		_
M-CGE-18-07-10 Getrie	ebe picken und fügen							ausgerichtet		
90 nehme 1 Stehbol	zen	1	1 1	W716227S437	s	tehbolzen M10x43 M6x16	1	richtige Teilenummer		
100 nehme 2 Schrauk	pen	J		W701073S442		lanschschr M10x45-SW13- .8	2	richtige Teilenummer		
110 nehme 2 Schraul				W714289S437	s	schraube M10x60	2	richtige Teilenummer		_
120 handstart 1 Stehl	bolzen	NC						Position		_
		<u> </u>						Vollstaendigkeit richtig andrehen - mir	).	
130 handstart 2 Schr	aube	NC						3 Umdrehung Position		_
			<b>(</b>					Vollstaendigkeit		-
								richtig andrehen - mir 3 Umdrehung	).	
140 handstart 2 Schr	auben	NC						Position		
140 handstart 2 Schr								Vollstaendigkeit		

## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 09R Prüfung Anzahl **Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer Beschreibung** M Art D ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 1 Schraube und 1 Stehbolzen SI 2 x 47,5 +/- 7,2 Nm **Motor Getriebe** visuell IO Signal Schrauber 밂 SI 160 verschraube 3 Schrauben Motor Getriebe 3 x 47,5 +/- 7,2 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor W715425S439 richtige Teilenummer 270 nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe Stehbolzen M10x45 M6x13 NC 🐨 280 handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe Position Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung W714289S439 richtige Teilenummer 290 nehme 2 Schrauben Motor-Getriebe Schraube M10x60 NC 🌑 Position 300 handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe (F) Vollstaendigkeit ST2.3 8F40 richtig andrehen - min. 3 Umdrehung Flanschschr M10x45-SW13-W714288S439 310 nehme 1 Schrauben Motor-Getriebe richtige Teilenummer 8.8 NC 🌑 Position 320 handstart 1 Schrauben Motor-Getriebe

			I									$\overline{}$							
Rh	enus	LMS		Pro	)ze	SSS	schr	rittbe	escl	hreibu	ıng				(	QPS		ZF	HENUS UTOMOTIVE
	Gmb	H	Geltungsbe	reich			M		STAT	TION	0	9R				KI O	AUTOMOTIV		
		Ве	schreibung		М	Р	Teil	enumi	mer	Besch	reibun	g	Anzani	Pri Art	ifung	D		Visue	lle Hilfe
						(F)							Vol	lstaendigke	eit				
														ntig andreh mdrehung	en - min.				
3:	30 verscl Getrie	nraube 3 So be an Moto	oolzen	СС	1								47,5 +/- 7,2						
														uell IO Sign rauber	al				
																		C.	
																		A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	
																m o d	Art 1	-	
	<b>M</b> =	beso	NC	nic	nicht kritisch		СС	KRITISCH		sc	WIC	HTIG	0		KRITIS INTER		0	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =		Prüfungsart		,	VISUE	LL	1	Prü	fwerkzeug		MAN ZUG /	UELL DRUCK	(		bis hö	rbar ok		
Ø	D =	Dok	cumentationsart		1	chreib ozeich		7 pers. Ste		s. Stempel		elektr	onisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt								Beschädigte Bauteile ER							т			FEN/	PRÜFEN/

Achtung: Beschädigte Bauteile sind

gemäß PB

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln

E, M. Rivinius

QMB, J. Krone

TL, N. Kraifi

TL, T. Thevarajah

**FREIGEBEN** 

**GENEHMIGEN**