#### Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH	Geltungsbereich			M	STA	TION	09L				(PS	AUTOMOTIVE
В	eschreibung	М	Р	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-07-85 Get	riebe an Motor											
30 nehme 2 Stehbo	olzen Motor-Getriebe	NC		W718857S450B		Stehbo	Izen M10x40 M6x15	2	richtig	e Teilenummer		
40 handstart 2 Ste	40 handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe								Positio	on		
									Vollsta	endigkeit		1
										andrehen - min. rehung		
50 nehme 2 Schra	uben Motor-Getriebe	NC		W500120S439		Flansch 8.8	nschr M10x40-SW13-	2		e Teilenummer		
60 handstart 2 Sc	hrauben Motor-Getriebe	NC							Positio	on		
									Vollsta	endigkeit		
										andrehen - min. rehung		
70 verschraube 1x Getriebe an Mo	Stehbolzen und 1x Schraube	СС	1							5 +/- 7,2 Nm		9L 9R 2x Stehbolzen W718857 S450B 1 2x Schraube W500120 S439 2
									visuell Schrau	IO Signal uber		2x Schraube W500120 5439 2 2x Stehbolzen W718965 5442 3
EV DCT												
A Verschraube 1v												
OXUE												2 2
verschraube 1x Getriebe an Mo	Stehbolzen und 1x Schraube tor	CC	1						2 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 (3)
									visuell Schrau	IO Signal ıber		
												3
												2
M-CGE-13-18-150 Mc	ontage Getriebebracket											
10 nehme Getriebe	ebracket und lege auf AGV	ИС		NX6T 14A301B*		Kabelb MHEV I	racket Getriebe Fox DCT	1	richtig	e Teilenummer		
									Positio	on		

Rhenus	LMS
Gmbl	H

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 09L Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D M-CGE-13-07-5 Getriebe verschrauben Flanschschr M10x40-SW13-W500120S439 richtige Teilenummer 10 nehme 5 Schrauben W718965S442 richtige Teilenummer 20 nehme 1 Stehbolzen Stehbolzen M10x40 M6x17 NC 🌑 Position 30 handstart 5 Schrauben Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 Position 40 handstart 1 Stehbolzen ( Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 3 Schrauben und 1 Stehbolzen SC 4 x 47,5 +/- 7,2 Nm **Motor Getriebe** visuell IO Signal Schrauber M-CGE-14-09-35 Montage DPF W701768S442 richtige Teilenummer 30 nehme 1 Stehbolzen (rechte Seite) DPF Stehbolzen M8x19 M8x36

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		M		STATI	ATION 09L				Q	PS		AUTOMOTIVE			
		Be	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Bes	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	\	/isuelle Hilfe
DVNE				NC				_							
	50	nehme 1 Spacer handstart 1 Stehb Motor		NC			S	Spacer D	VNeo	1	richtige Tei Position	ilenummer			
											Vollstaendi	igkeit rehen - min.			
		positioniere Spac (rechte Seite)	er auf Stehbolezn DPF	NC							3 Umdrehui Position				
	M-C	GE-14-07-5 Getrieb	e picken und fügen								1				
		nehme 1 Schraub		NC			10	0.9	schr M10x45-SW13-		richtige Tei				
		nehme 1 Schraub nehme 1 Schraub		J		W701514S442 W701069S442	8	3.8	schr M10x35-SW13-8	1	richtige Teilenummer richtige Teilenummer				
		nehme 1 Stehbolz		J		W7010033442 W718965S442			en M10x40 M6x17	1	richtige Tei				
	100	handstart 3 Schr	auben	NC	<b>(1)</b>						Position				
											Vollstaendi				
	110			NC							3 Umdrehu	rehen - min. ing			
	110	handstart 1 Stehb	ooizen								Position Vollstaendi	igkeit			
											richtig andr 3 Umdrehu	rehen - min. Ing			
	160	verschraube 3 Sc Motor Getriebe	hrauben und 1 Stehbolzen	CC							4 x 47,5 +/-			W718965 S442 (1	
											Schrauber			W701514 S442 (2) W500521 S442 (3)	
														W701069 S442 4	4 2

## Prozessschrittbeschreibung



												100				
Gmb	H	Geltungsbereich		M		STA	TION	09L				QPS	AUTOMOTIVE			
	Bes	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	В	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
M-CGE-14-1	18-95 Montag	ge Kabelbracket KV6T 14A301	L*													
10 nehme	e Kabelbrack	cet	NC	<b>(1)</b>	KV6T 14A301L*		Kabelh	alter DVNeo B6plus	1	richtige	e Teilenummer					
			<u> </u>													
20 nehme	e 1 Mutter		NC		W520101S442		Flansci PTF	hmutter M6-SW10-8-	1	richtige	e Teilenummer					
30 <b>positio</b>	oniere Kabel	bracket an Getriebe	NC							Positio	n					
40 hands	tart 1 Mutter	Kabelbracket an Getriebe									endigkeit					
										richtig 3 Umdı	andrehen - min. ehung		]			
M-CGE-14-0	07-95 Getrieb	oe picken und fügen														
130 nehme	e 3 Schraub		1		W714288S439		Flansc 8.8	hschr M10x45-SW13-	3	richtige	e Teilenummer					
140 hands	tart 3 Schra	uben	NC							Positio	n					
										Vollsta	endigkeit					
										richtig 3 Umdı	andrehen - min. ehung					
190 versch	nraube 3 Sch Getriebe	nrauben und 1 Stehbolzen	СС	1							5 +/- 7,2 Nm					
Z EO										visuell Schrau	IO Signal ber					
			<u> </u>													
250 position Dreher	oniere Ratsc n der Schwu		NC							Positio	n					
260 ausricl	hten Schwu	ngscheibe mit Ratsche	NC							Ausricl	ntung		]			

# Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		M		STATI	ON 09L			•	HUTOMOTIVE		
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prü <sup>.</sup> Art	fung	D	Visuelle Hilfe
290	entferne Ratsche	von Kurbelwelle	NC						entfernt			
M-C	GE-16-07-30 Getrie	be an Motor	•			•		•				
120	nehme 4 Schraul	oen Motor-Getriebe	NC		W718879S439	Sc	chraube M10x40	4	richtige Teilenu	ımmer		
130	130 handstart 4 Schrauben Motor-Getriebe		NC						Position			
									Vollstaendigkei	t		
									richtig andrehe 3 Umdrehung	n - min.		
140	verschraube 2 Sc	hraube Motor Getriebe	СС	1					2 x 47,5 +/- 7,2 l	Nm		9R 9R
									visuell IO Signa Schrauber	ıl		12L 9L
150	entferne Führung	sdorn von Getriebebolzen	ИС						entfernt			
160	nehme 4 Muttern und lege auf AGV	zur Wandlerverschraubung	NC		W715618S437	FI	lanschmutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenu	ımmer		
									Vollstaendigkei	t		
170	handstart mit Wei Gewindebolzen V	rkzeug 1 Mutter auf Vandler	NC						richtig andrehe 3 Umdrehung	n - min.		
180	verschraube Wan	dler (47,5Nm) - 1 von 4	СС	1					1 x 47,5 +/- 7,2 l	Nm		
									visuell IO Signa Schrauber	ıl		Wandler
												Mutter 1
												IVIGICICI I
190	positioniere Ratse Drehen der Schw	che an Kurbelwelle zum ungscheibe	NC						Position			
200	ausrichten Schwi	ungscheibe mit Ratsche	NC						Ausrichtung			

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 09L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer Beschreibung** M Art D NC 🚳 handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf richtig andrehen - min. Gewindebolzen Wandler 3 Umdrehung CC 220 verschraube Wandler (47,5Nm) - 2 von 4 1 x 47,5 +/- 7,2 Nm visuell IO Signal Wandler Schrauber **Mutter 2** NC 🚳 230 entferne Ratsche von Kurbelwelle entfernt M-CGE-16-07-35 Getriebe picken und fügen Flanschschr M10x40-SW13-W500120S439 richtige Teilenummer 60 nehme 5 Schrauben 8.8 NC 🐠 70 nehme 1 Stehbolzen W718965S442 Stehbolzen M10x40 M6x17 richtige Teilenummer NC 🌑 Position 80 handstart 5 Schrauben Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 90 handstart 1 Stehbolzen Position Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 4 Schrauben und 1 Stehbolzen SC 5 x 47,5 +/- 7,2 Nm **Motor Getriebe** visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-07-15 Getriebe picken und fügen

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich	eltungsbereich M STATION 09L							AUTOMOTIVE
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
4	0 nehme 4 Stehbolz	zen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	4	richtige Teilenummer		
5	nehme 1 Schraub	e	NC	•	W718879S439	Schraube M10x40	1	richtige Teilenummer		
6	60 handstart 4 Stehbolzen		NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
9								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
<b>-</b>	0 handstart 1 Schra	aube	NC					Position		
PANIH								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
8	Motor Getriebe	ehbolzen und 1 Schraube	SI	1				5 x 47,5 +/- 7,2 Nm		1 1
								visuell IO Signal Schrauber		Stehbolzen W718965 S442 1 2 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5
										_
			<u> </u>							
_	CGE-17-07-5 Getrieb					Flanschschr M10x45-SW13-	T	I	Ι	
12	nehme 4 Schraul	ben Motor-Getriebe	NC			8.8	4	richtige Teilenummer		_
13	handstart 4 Schr	auben Motor-Getriebe	NC					Position		_
	<u> </u>							Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.		 -
_								3 Umdrehung		
14	0 verschraube 4 Sc	hraube Motor an Getriebe	СС					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm visuell IO Signal		
			-					Schrauber		

## Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		M		M STA	TATION 09L				(PS	AUTOMOTIVE
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenummer	Ве	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
			NC						entfernt		C519
8F.			NC		W715618S437	Flanschi	mutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenummer Vollstaendigkeit		
HLNP4 17	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler		NC						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		-
_	CGE-17-18-30 Monta		NC	<b>(3)</b>					richtige Teilenummer		
3	nehme 1 Mutter		1		W520101S450	Flanschi PTF	mutter M6-SW10-8-	1	richtige Teilenummer		
4	positioniere Mass	sekabel an Getriebe	NC						Position		
									Ausrichtung		
5	handstart 1 Mutte	r Massekabel an Getriebe	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-	CGE-18-07-10 Getrie	be picken und fügen		-						1	
4	nehme 3 Stehbolz	zen	NC		W716227S437		zen M10x43 M6x16	3	richtige Teilenummer		
5	nehme 3 Schraul	ben	NC		W701073S442	Flanschs 8.8	schr M10x45-SW13-	3	richtige Teilenummer		
6	60 handstart 3 Stehb	oolzen	NC						Position		
									Vollstaendigkeit		
9									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 09L M Prüfung Anzahl **Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer Beschreibung** M Art D NC 👁 **ST2.3 MM** 70 handstart 3 Schrauben Position Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 3 Stehbolzen und 2 Schrauben SI 밂 5 x 47,5 +/- 7,2 Nm **Motor Getriebe** visuell IO Signal Schrauber M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor 120 nehme 1 Stehbolzen Motor-Getriebe W715425S439 Stehbolzen M10x45 M6x13 richtige Teilenummer NC 🌑 Position 130 handstart 1 Stehbolzen Motor-Getriebe Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung W500522S439 140 nehme 1 Schraube Motor-Getriebe Schraube M10x50 richtige Teilenummer Flanschschr M10x45-SW13-NC W714288S439 150 nehme 1 Schraube Motor-Getriebe richtige Teilenummer 8.8 NC 🐠 Position 160 handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe (B) Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube 1 Schraube und 1 Stehbolzen CC 님 2 x 47,5 +/- 7,2 Nm Motor an Getriebe visuell IO Signal Schrauber

## Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		Geltungsbereich	M		STA	TATION 09L				C	QPS	AUTOMOTIVE	
		Bes	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	er Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ST2.3 8F40	nehmund I  200 hand Gewi 210 verso  220 posit Dreho	me 4 Muttern a lege auf AGV  dstart mit Wervindebolzen Wandschraube Wandschraube Ratschen der Schwungen der Schwun	kzeug 1 Mutter auf Vandler dler (47,5Nm) - 1 von 4	NC NC CC		W715618S437		Flansch	mutter M10-SW15 8.8	4	Vollstad richtig 3 Umdr 1 x 47,5	t e Teilenummer endigkeit andrehen - min. ehung 5 +/- 7,2 Nm IO Signal ber		Wandler Mutter 1
	240 hand Gewi	dstart mit Wer vindebolzen W	kzoug 1 Muttor out	NC CC							3 Umdr 1 x 47,5	andrehen - min.		
											Schrau			Wandler Mutter 2
H		erne Ratsche v		NC							entfern	t		
	10 nehm	me vormontie	rtes Ventil und lege auf AGV	NC		KX61 7F120BA*			h ST 8F40 hlauch ST 8F40	1	richtige	e Teilenummer		

Geltungsbereich

## Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

QPS



		Beschreibung	I	М	P Te	ilenumr	ner	Beschi	eibun	g	Anzahl	Prüfi Art	ung D		Visue	elle Hilfe
					LX61	8C506BA*		Ventil ST			1					
					KX61	18D476BA*		Ventilschlauch	ST 8F40	)	1			_		
M-	CGE-18-18	3-55 Montage Massekabel		_												
_	10 nehme	Massekabel		NC		14301GEH	*	B- Kabel ST 8F	40			richtige Teilenum	imer	_		
				J								aufgelegt/ ausgerichtet				
2	20 nehme 1 Mutter			NC	W5201	01S450		Flanschmutter PTF	M6-SW1	0-8-	1	richtige Teilenum	nmer			
L														5		
L														man River		
	nocitio	siara Massakahal an Catria	ho /untoror													
3	Stehbo	niere Massekabel an Getrie Izen)	ebe (unterer	NC								Position				
	10 handsta	art 1 Mutter Massekabel an	Getriebe									Vollstaendigkeit richtig andrehen	- min	4		
		T				1 1				<u> </u>		3 Umdrehung				T
щ	M =	besondere Merkma	le NC	nic	ht kritisch	CC	K	RITISCH	SC		ICHT		KRIT INT		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE	P =	Prüfungsart		\	/ISUELL	1	Prü	fwerkzeug	$\bigcirc$		ANUE 6 / DR	UCK	bis h	örbar ok		
	D =	Dokumentationsar	rt	1	hreiben / zeichnen	7	per	s. Stempel		elel	ktroni	sch				
		Arbeitssicherheit u	und Umwelt			E	Beschä	digte Bauteile	e			ERSTELLT			ÜFEN/ GEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
						Achtu	ng: Beso	chädigte Bauteile	sind	E, M. F	Riviniu	S				
							ge	emäß PB		QMB, c	J. Kro	ne				
						"Le	nkung fe				TL, T. Thevarajah					
							zu	behandeln		TL, N.	Kraifi					

09L