Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 06L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D M-CGE-00-03-85 Pruefung Praegung NC 🌑 10 pruefe Praegung **Position** (Lesbarkeit richtiger Motor-Code korrekte VIN NC 20 makiere mit weißem Stift die Kontrolle NC 🚳 gesamte Flõche 30 auftragen Lack auf Prägefläche (Panther) bestreichen M-CGE-13-03-375 Montage Motorcodelabel 3M51 6E072A* richtiges Label 10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel Motorcodelabel NC 🚳 20 positioniere Motorcodelabel an Motor Position M-CGE-13-03-250 Montage Halter Spannrolle L1BG 8D611A* 10 nehme Halter Spannrolle Halter Spannrolle FOX MHEV richtige Teilenummer Flanschschr M8x40-PF-SW10-W500311S437 richtige Teilenummer 20 nehme 2 Schrauben 8.8 NC 💮 30 positioniere Halter Spannrolle an Motor Position

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M 06L Prüfung **Beschreibung** M **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe P D Art NC 🚳 handstart 2 Schrauben Halter Spannrolle an Vollstaendigkeit Motor (B) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-13-18-135 Montage Motorkabel nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC **Position** auf AGV M-CGE-13-18-105 Montage Motorkabel nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC **Position** auf AGV M-CGE-13-03-170 Montage Spannrolle NC JX6G 6A228A* 10 nehme Spannrolle richtige Teilenummer Spannrolle FOX Upg W709196S442 20 nehme 2 Stehbolzen Stud M8x30 M6x15 richtige Teilenummer Vollstaendigkeit NC 30 positioniere Spannrolle an Motor **Position** NC 🍩 40 ausrichten Spannrolle zu Motor Ausrichtung NC 💮 50 handstart 2 Stehbolzen Spannrolle an Motor Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-13-18-65 Montage Motorkabel nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC **Position** auf AGV M-CGE-14-03-45 Montage Halter Lima JN1Q 10K018A* Halter Lima DVNeo 10 nehme Halter Lima richtige Teilenummer Flanschschr M8x30-PF-SW10-NC K W500225S442 richtige Teilenummer 20 nehme 2x Schrauben

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

06L

QPS



	90.000								
	Beschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
							Vollstaendigkeit		
30	nehme 1x Stehbolzen	NC		W704941S439	Stehbolzen M8x30 M8x16	1	richtige Teilenummer		
40	positioniere Halter Lima an Motor	NC					Position		
50	handstart 2x Schraube und 1x Stehbolzen	NC					Position		
							Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
							o omaronang		
								1	
M-0	CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor								
10	nehme Halter Kompressor	NC	(1)	JX6Q 10K360A*	Halter Kompressor DVNeo	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 2 Schrauben	NC		W500225S442	Flanschschr M8x30-PF-SW10- 8.8	2	richtige Teilenummer		
ANE							Vollstaendigkeit		
30	positioniere Halter Kompressor an Motor	ИС					Position		W252
									0-000
									-/=0
40	handstart 2x Schrauben	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-(CGE-14-03-350 Montage Motorcodelabel								
10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label		
20	positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel	NC					Position		
_	•	-			•	-	•		

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M 06L Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** Art D M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel NC 🚳 10 entferne Gummi von Motorkabel entfernt nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC 🚳 Position auf AGV NC 30 loese Motorkabel NC 🚳 40 clipse Motorkabel 2x an Ventildeckel geclipst M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum NC Drehen der Schwungscheibe NC 🚳 20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche Ausrichtung NC 30 entferne Ratsche von Kurbelwelle M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel NC 🚳 10 entferne Gummi von Motorkabel entfernt nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC 🚳 Position auf AGV NC 30 loese Motorkabel NC 🚳 40 clipse Motorkabel 2x an Ventildeckel geclipst

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 06L M Prüfung Visuelle Hilfe **Beschreibung** M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D M-CGE-16-03-45 Montage Kompressor JX61 19D629M* A/C KOMPRESSOR Dragon richtige Teilenummer 10 nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629* GN11 19D629A* A/C KOMPRESSOR Dragon NC 🚳 W720318S442 richtige Teilenummer 20 nehme 2 Stehbolzen Stehbolzen M8x90 M6x12 (Vollstaendigkeit Flanschschr M8x90-PF-SW10-W703282S442 30 nehme 1 Schraube richtige Teilenummer NC 🚳 **Position** 40 positioniere Kompressor an Motor NC 🚳 50 ausrichten Kompressor zu Motor Ausrichtung NC 💮 60 handstart 2 Stehbolzen Kompressor an Motor **Position** (B) Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 70 handstart 1 Schraube Kompressor an Motor Position (F) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-16-03-150 Montage Motorcodelabel

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М **Teilenummer Beschreibung** P Art D 3M51 6E072A* 10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel Motorcodelabel richtiges Label NC 🚳 **Position** 20 positioniere Motorcodelabel an Motor M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum NC Drehen der Schwungscheibe NC 🚳 20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche Ausrichtung NC 30 entferne Ratsche von Kurbelwelle M-CGE-17-03-165 Montage Bracket Überlaufschlauch JX61 8C455R* richtige Teilenummer Bracket 10 nehme Bracket Flanschschr M8x12-PF-SW10-W500220S442 richtige Teilenummer 20 nehme 1 Schraube NC 🚳 30 positioniere Bracket an Motor **Position** NC 🚳 40 handstart 1 Schraube Bracket an Motor Vollstaendigkeit (F) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-03-225 Schutzkappen Ölkühler entferne 2 Schutzkappen von Schlauchstutzen NC richtige Entsorgung an Ölkühler und entsorge

06L

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

06L

QPS



Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М **Teilenummer Beschreibung** P **Art** D (B) entfernt M-CGE-17-18-25 Montage Kabelbracket Motorblock NC richtige Teilenummer JX6T 14A301BJ* 10 nehme Kabelbracket Kabelhalter Panther NC W500020S442 richtige Teilenummer 20 nehme 1 Schraube Flanschschr M8x12-SW10-8.8 NC 30 ausrichten Kabelbracket zu Motor Ausrichtung NC 🚳 40 positioniere Kabelbracket an Motor Position richtig andrehen - min. 50 handstart 1 Schraube Kabelbracket an Motor 3 Umdrehung M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-Schlauch Oelfilter Panther NC JX61 8A582P* 10 nehme Schlauch laut Bauzettel richtige Teilenummer ммт6 NC 🐠 20 positioniere Schlauch an Motor Position NC 🌑 Markierungen 30 stecke Schlauch an Motor vollständig aufgesteckt NC 🚳 40 verlege Schlauch Routing positioniere Schlauch an Ölfiltergehäuse NC 🚳 **Position** (rechter Anschluss)

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich M 06L Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M D Art NC 🚳 stecke Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter Markierungen Anschluss) vollständig aufgesteckt M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel nehme Motorkabel von Motor und positioniere NC Position auf AGV M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-Schlauch Oelfilter Panther JX61 7F120P* richtige Teilenummer 10 nehme Schlauch laut Bauzettel 8F40 NC 🐠 20 positioniere Schlauch an Motor **Position** NC 🕥 30 stecke Schlauch an Motor Markierungen vollständig aufgesteckt NC 🚳 40 verlege Schlauch Routing positioniere Schlauch an Ölfiltergehäuse NC **Position** (rechter Anschluss) stecke Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter NC 👁 Markierungen Anschluss) PANTH 8F40 vollständig aufgesteckt M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum NC Drehen der Schwungscheibe NC 🚳 20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche Ausrichtung

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

06L

QPS



Geltungsbereich Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D NC 30 entferne Ratsche von Kurbelwelle M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel NC 🚳 nehme Motorkabel von AGV und positioniere Position auf AGV M-CGE-18-03-25 Montage Spannrolle 10 nehme Spannrolle K2GE 6A228D* Spannrolle ST richtige Teilenummer NC 🐠 W716939S442 20 nehme 2 Schrauben Schraube M8x30 richtige Teilenummer Vollstaendigkeit NC 30 positioniere Spannrolle an Motor Position NC 🚳 40 ausrichten Spannrolle zu Motor Ausrichtung NC 🌑 50 handstart 2 Schrauben Spannrolle an Motor Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-03-155 Montage Motorcodelabel 3M51 6E072A* 10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel Motorcodelabel richtiges Label NC 💮 Position 20 positioniere Motorcodelabel an Motor M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		Geltungsbe	Geltungsbereich			M		STAT	TION	0	6L			QPS		AUTOMOTIVE	
		Beschreibung		М	Р	Tei	lenumn	ner	Besch	reibun	g		Prüfur Art	ng D	Vis	suelle Hilfe	
30 ne	nehme 3 Stehbolzen			ИС		W71451	1S450		Stehbolzen M	110x20 M6>	(15 3	richtig	je Teilenumm	er			
40 ha	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock											Position	on				
												Vollsta	aendigkeit				
i													ı andrehen - r Irehung	min.			
H												Jo Gillia					
																1	
M-CG	E-18-07-50	Getriebe an Motor										<u> </u>					
7//		e Ratsche an Kurbelwelle z Schwungscheibe	um	NC													
	ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche			NC								Ausric	htung				
	entferne Ratsche von Kurbelwelle			NC													
M-CG	CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel 0 nehme 3 Stehbolzen																
10 n e	0 nehme 3 Stehbolzen			NC	(F)	W71451	1S450		Stehbolzen M10x20 M6x15 3 rick			richtig	je Teilenumm	er			
20 ha	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock			ИС								Position	on				
					(F)							Vollsta	aendigkeit				
													andrehen - r Irehung	min.			
П													<u></u>				
П														1			
	M =	besondere Merkmale	NC	nic	cht kr	ritisch	СС	K	RITISCH	sc	WICHT	ITIG O		KRITISCH INTERN	0	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =	Prüfungsart		,	VISU	ELL	1	Prü	fwerkzeug		MANUE ZUG / DE	V arm		bis hörbar o			
	D =	Dokumentationsart		1		ben / hnen	7	per	s. Stempel		elektron	isch					
Arbeitssicherheit und Umwelt							В	digte Bautei	ile	ERSTELLT				PRÜFEN/ FREIGEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN		

Rhenus LMS GmbH		Pro	zes	SSS	chr	ittbes	OPS			RHENUS					
		ngsbereich			M	S	TATION	06L			QF3			AUTOMOTIVE	
Bes	schreib	ung	M	Р	Teilenumm		er B	eschreibung		Anzahl	Prüfui Art	ng D	Visuelle Hilfe		elle Hilfe
				7		Achtung: I	· ·	Bauteile sind							
					,	"Lenkur	enkung fehlerhafter Produkte" TL. N. Kraifi								
	Betriebsanw	Geltu Beschreib	Geltungsbereich Beschreibung Betriebsanweisung	Geltungsbereich Beschreibung M Betriebsanweisung	Geltungsbereich Beschreibung M P Betriebsanweisung	Geltungsbereich Beschreibung M P Teil Betriebsanweisung	Betriebsanweisung BA.164 beachten Geltungsbereich M P Teilenumme Achtung:	Beschreibung M P Teilenummer Betriebsanweisung BA.164 beachten C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte"	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL, N.	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte"	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL, T. Thevarajah TL, N. Kraifi	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL, N. Kraifi	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte" "Lenkung fehlerhafter Produkte" QPS Prüfung Art D E, M. Rivinius QMB, J. Krone TL, T. Thevarajah TL, N. Kraifi	Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL. N. Kraifi