Rhenus LMS GmbH

## Prozessschrittbeschreibung

QPS



GMbH		-mpH	Geltungsbereich			M	STATIO	TATION 09M				L HO I OMO I I VE
		Beschreibung		М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ЛΟ	M-C	GE-00-07-30 Trans	portsicherung			,						
ALLE AI			ler Transportsicherung mit nd entsorge diese (außer	NC								
	M-C	GE-13-07-85 Getrie	ebe an Motor	•			1					
>	10	picke Getriebe m	it Handlingshaken von AGV	NC	<b>(3)</b>					richtige Teilenummer		
FOXUP MHE	20	fuege Getriebe ül	ber Führungshülsen an Motor	NC						Ausrichtung		
	M-C	GE-14-03-60 Monta	age Ölpeilrohr									
	10	entferne Stopfen	zur Montage Ölpeilrohr	NC						richtige Entsorgung		
										entfernt		
	M-C	GE-14-03-90 Monta	age Lichtmaschine									
	10	nehme Lichtmaso	chine laut Bauzettel *10300*	NC	<b>(</b>	JX6T 10300K*	LICH	HTMASCHINE DVNeo	1	richtige Teilenummer		
						LX6T 10300FA*	LICH	HTMASCHINE DVNeo	1			
	20	nehme 2 Schraub	nehme 2 Schrauben			W500329S442	Flan	nschschr M10x85 SW13	2	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Licht	positioniere Lichtmaschine an Motor handstart 2 Schrauben Lichtmaschine an Motor		<b>(F)</b>					Position		
	40	handstart 2 Schra Motor			<b>(F)</b>					Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

Rhenus LM	S
<b>GmbH</b>	

## Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	09M					AUTOMOTIVE			
В	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer B	Seschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
M-CGE-14-07-95 Getr	iebe picken und fügen													
80 fette Wandlerza	сс		WOOD A								Dosier verwer	einrichtung nden		Fett
8F35											aufgetragen??			
90 nehme kurzen F		NC						richtig	andrehen - min					
								3 Umdi	rehung e Teilenummer					
120 fuege Getriebe i	über Führungshülsen an Motor	NC						Ausric	htung					
M-CGE-16-07-30 Getr	iebe an Motor													
70 <b>fette Wandlerza</b> j	pfen	СС						Dosier verwer	einrichtung nden					
1 6F15											Fett aufgetragen??			
80 nehme kurzen F		NC						richtia	andrehen - min					
	ngsdorn auf Getriebebolzen mit Handlingshaken von AGV	J	•					3 Umdi	rehung e Teilenummer					
110 fuege Getriebe i	über Führungshülsen an Motor	NC						Ausric	htung					
M-CGE-17-03-75 Mon	tage Lichtmaschine				1									
10 nehme Lichtmas	schine laut Bauzettel *10300*	NC		GK2T 10300A*	LICHT	MASCHINE Panther	1	richtige	e Teilenummer					

Rhenus LMS GmbH

## Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		bH	Geltungsbereich			M	STATION		09M			(	2PS	AUTOMOTIVE
Вє			schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Bes	chreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
						KS7T 10300BA*	*	LICHTMAS	CHINE Panther	1				
	20 <b>neh</b> m	nehme 1 Schraube				W703423S439	;	Schraube I	M10x75	1	richtige	Teilenummer		
	nehme 1 Stehbolzen			ИС		W718783S439	;	Stehbolzer	n M10x85 M8x25	1	richtige	Teilenummer		
	10 posit	tioniere Lichtr	maschine an Motor	ИС							Positio	n		
PANTH														
		dstart 1 Schrai tmaschine an	ube und 1 Stehbolzen Motor	NC							Positio	n		
											Vollsta	endigkeit		
											richtig 3 Umdr	andrehen - min ehung		
M	CGE-17	7-07-5 Getriebe	e an Motor										_	
	70 <b>fette</b>	Wandlerzapfe	en	CC							Dosiere verwen	einrichtung den		
														Fett
o														aufgetragen??
H 8F40														
PANTH														_
	30 <b>neh</b> m	ne kurzen Füh		NC										
	90 handstart Führungsdorn auf Ge		gsdorn auf Getriebebolzen	NC 👁							richtig 3 Umdr	andrehen - min ehung		
1	00 picke	e Getriebe mit	Handlingshaken von AGV	10000000							richtige	Teilenummer		
1	10 fuege	e Getriebe üb	er Führungshülsen an Motor	NC							Ausrich	ntung		
M-	CGE-18	3-07-60 Montaç	ge Halter Kupplungsleitung											

Rhenus LMS GmbH

## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 09M M Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M P Art D JX61 7N645C\* 10 nehme Halter Kupplungsleitung richtige Teilenummer **Bracket Clutch Tube MMT6** NC 🚳 positioniere Halter Kupplungsleitung an Position Getriebe **ST2.3 MMT6** aufstecken Halter Kupplungsleiter auf Rippe NC 🚳 Ausrichtung an Getriebe vollständig aufgesteckt M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor Dosiereinrichtung CC 70 fette Wandlerzapfen verwenden **Fett** aufgetragen?? ST2.3 8F40 NC 80 nehme kurzen Führungsdorn NC 👁 richtig andrehen - min. 90 handstart Führungsdorn auf Getriebebolzen 3 Umdrehung NC 100 picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV richtige Teilenummer NC 👁 110 fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor Ausrichtung **KRITISCH** 0 0 besondere Merkmale NC nicht kritisch CC **KRITISCH** SC **WICHTIG** M =**WICHTIG INTERN INTERN** SYMBOLE **MANUELL** ( **VISUELL P** = **Prüfungsart** Prüfwerkzeug .....bis hörbar ok **ZUG / DRUCK** schreiben / **Dokumentationsart** pers. Stempel elektronisch abzeichnen PRÜFEN/ PRÜFEN/ **Arbeitssicherheit und Umwelt Beschädigte Bauteile ERSTELLT FREIGEBEN GENEHMIGEN** 

Rhenus LMS GmbH			Prozessschrittbeschreibung													RHENUS			IUS
		Geltu	Geltungsbereich			M	ST	STATION		<b>09M</b>				QF	3	AUTOMOTIVE			TIVE
	В	eschreib	schreibung			Teil	enummer	r B	eschreibun	g	Anzahl		Prüfu Art	ing D			Visue	elle Hilfe	
Betriebsanwe BA.008-2 bea							Achtung: Beschädigt gemäß F		Bauteile sind	E, M. Rivinius QMB, J. Krone									
							"Lenkung fehlerhaft		П		TL, T. Thevarajah								
								zu behande			TL, N. Kraifi								