### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer** М Art D M-CGE-13-03-80 Montage Flachriemen NC ® JX6G 6C301A\* 10 nehme Riemen richtige Teilenummer Flachriemen FOX Upg Unversehrtheit NC 🐨 Position 20 positioniere Riemen auf Riemenscheibe NC 👁 Position 30 verlege Riemen um A/C Kompressor (B) Routing NC 🚳 40 verlege Riemen ueber Lichtmaschine Position 1 Routing NC 👁 verlege Riemen von Riemenscheibe und Position Lichtmaschine ueber Spannrolle Routing NC 🚳 entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur entfernt Spannung Riemen M-CGE-13-03-245 Montage Flachriemen NC 👁 L1BG 6C301A\* 10 nehme Riemen Flachriemen FOX MHEV richtige Teilenummer Unversehrtheit NC 🐨 Position 20 positioniere Riemen auf Riemenscheibe NC 🚳 30 verlege Riemen um A/C Kompressor Position Routing NC 🚳 Position 40 verlege Riemen um Spannrolle Routing

**31R** 

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Geltungsbereich

## Prozessschrittbeschreibung

**STATION** 

**31R** 

**QPS** 



Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D NC 🚳 Position 50 verlege Riemen ueber Lichtmaschine Routing NC 🚳 verlege Riemen von Riemenscheibe und Position Lichtmaschine ueber Spannrolle Routing entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur entfernt Spannung Riemen M-CGE-14-03-105 Montage Flachriemen entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur entfernt Spannung Riemen M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273verschraube 1 Mutter Bracket Kuehlerschlauch si auf Drehmoment 品 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-14-03-150 Montage WCAC 밂 260 verschraube 4 Schrauben WCAC 4 x 10,5 +/- 1,6 Nm

Geltungsbereich

### Prozessschrittbeschreibung

**STATION** 

**31R** 

**QPS** 



Prüfung Visuelle Hilfe **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** М Art D 1 visuell IO Signal Schrauber 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm 270 verschraube 1 Mutter WCAC auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-16-03-50 Montage Falchriemen NC 🚳 GN1G 6C301A\* richtige Teilenummer 10 nehme Riemen aus Linienregal Flachriemen Dragon PFI Unversehrtheit NC 🚳 Position 20 positioniere Riemen am Stretchybelt Tool NC 🚳 30 verlege Riemen korrekt am Stretchybelt Tool Routing 40 positioniere Strechybelt tool an Motor Position NC 🚳 Routing 50 montiere Riemen mit Strechybelt tool an Motor M-CGE-16-03-100 Montage vorderer Lärmschutz 10 nehme vorderen Lärmschutz GN1G 6P013C\* vorderer L{rmschutz PFI richtige Teilenummer

## Prozessschrittbeschreibung

QPS



G	SmbH	Geltungsbereich			M ST	TATION	31R			QPS	AUTOMOTIVE
	Bes	schreibung	M	Р	Teilenumme	r Be	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										CI	
										-	
20	nehme 1 Schraub		NC		W711918S442	Flansch	schr M10x25	1	richtige Teilenummer		
30	nehme 1 Schraub		NC		W714824S439	Flansch	schr M8x20-SW10	1	richtige Teilenummer		
40	positioniere vorde		NC						Position		
	handstart 2 Schra an Motor	uben vorderer Lärmschutz	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CG	GE-17-03-95 Monta										
70	entferne Sicherun Spannung Riemer	gsstift von Spannrolle zur า	NC						entfernt	1	TO STATE
										<b>S</b>	
M-CG	GE-17-03-100 Mont	age Flachriemen - Stretchy Belt									
10	nehme Riemen		NC		GK2Q 6C301C*	Flachrie Stretch	emen Panther /	1	richtige Teilenummer		
									Unversehrtheit		
			NC						Position		
30	verlege Riemen vo Wasserpumpe	on Riemenscheibe ueber	NC						Position		
									Routing		
40	positioniere Strec Riemenscheibe	hybelt Tool auf	NC						Position		

# Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH	Geltungsbereich			M S1	ATION	31R			QPS	AUTOMOTI
Ве	schreibung	М	Р	Teilenumme	r Be:	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
50 montiere Riemen	mit Strechybelt tool an Motor	NC						Position		HIGG GAGG AB Alleanagaire
								Routing		
M-CGE-17-03-170 Mont	tage Interduct									
40 verschraube 1x S		sc	1					1 x 5,4 +/- 0,9 Nm		
								visuell IO Signal		The state of the s
								Schrauber		
										Jun III
M-CGE-17-09-5 Montag	ne Katyhalter groß									
	halter auf Drehmoment (Nr 5)	sc	1					1 x 80,0 +/- 12,0 Nm		
	,	1						visuell IO Signal	100000000	
								Schrauber		
										<b>Q4</b>
M CCE 40 02 00 Martin	ago Eloobriom on mit streets but st									A Company of the Comp
	age Flachriemen mit strechy belt			K2GE 6C301B*	Floobries	non ST Stratch.: Dalt		righting Tailan		
10 nehme Flachriem	en			NZGE 00301B"	riachrier	nen ST Stretchy Belt	1	richtige Teilenummer		_
		_ NC						Unversehrtheit		
20 positioniere Flach	hriemen auf Riemenscheibe	NC						Position		
										FINE CONTRACTOR

### Prozessschrittbeschreibung

M

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich Prüfung Anzahl Visuelle Hilfe **Beschreibung Beschreibung** Р **Teilenummer** M Art D NC 🚳 positioniere Stretchybelt Tool auf Position Riemenscheibe NC 👁 40 verlege Riemen ueber AC Kompressor Position ST2.3 Routing montiere Flachriemen mit Stretchybelt Tool an NC Position Motor Routing M-CGE-18-07-25 Montage ELSD Hitzeschild verschraube ELSD Hitzeschild auf SC 4 x 10,5 +/- 1,6 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber **KRITISCH** 0 0 CC besondere Merkmale **WICHTIG** M =NC nicht kritisch **KRITISCH** SC **WICHTIG INTERN INTERN** SYMBOLE **MANUELL** (6) **Prüfungsart VISUELL** Prüfwerkzeug **P** = .....bis hörbar ok **ZUG / DRUCK** schreiben / (7) **Dokumentationsart** pers. Stempel elektronisch D =abzeichnen PRÜFEN/ PRÜFEN/ **Arbeitssicherheit und Umwelt Beschädigte Bauteile ERSTELLT FREIGEBEN GENEHMIGEN** E, M. Rivinius Achtung: Beschädigte Bauteile sind QMB, J. Krone gemäß PB TL, T. Thevarajah "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL, N. Kraifi zu behandeln

**31R**