Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 06R M Prüfung Anzahl **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** D Art M-CGE-00-03-20 Montage Oeleinfuellstopfen AV6Q 6766 A* entferne und entsorge montierten NC richtige Entsorgung Oeleinfuellstutzen (entfernt M-CGE-00-03-25 Montage Oeleinfuellstopfen F2GE 6766 A* entferne und entsorge montierten NC richtige Entsorgung Oeleinfuellstutzen (B) entfernt M-CGE-00-03-55 Montage Oeleinfuellstopfen F2GE 6766 C* entferne und entsorge montierten NC richtige Entsorgung Oeleinfuellstutzen entfernt M-CGE-00-05-5 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 (FOX Upg) bestreichen M-CGE-13-03-385 Montage Stehbolzen Topcover NC 🏈 10 nehme 1 Stehbolzen Top Cover J1DG 6A957A* richtige Teilenummer Stehbolzen Topcover NC 🚳 20 handstart 1 Stehbolzen Top Cover **Position** Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 06R M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D M-CGE-13-09-10 Montage Stehbolzen Turbo NC 10 entferne Abdeckung an Turbo richtige Entsorgung (B) entfernt NC 🚳 20 nehme 2 Stehbolzen Turbo W719564S442 richtige Teilenummer Stehbolzen M6x12 M6x14 NC 🚳 Vollstaendigkeit 30 handstart 2 Stehbolzen an Turbo richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-NC 🚳 W705105S442 richtige Teilenummer 10 nehme 1 Stehbolzen Stehbolzen M6x13 M6x11 NC 🐠 20 handstart 1 Stehbolzen an Motor Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung SI 밂 30 verschraube 1 Stehbolzen auf Drehmoment 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm visuell IO Signal Schrauber

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich M **06R** Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P D Art M-CGE-14-03-240 Montage Stehbolzen für Wasserschlauch -8A365-W705105S442 richtige Teilenummer 10 nehme 1 Stehbolzen Stehbolzen M6x13 M6x11 NC 🚳 20 handstart 1 Stehbolzen an Motor **Position** Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung 밆 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm 30 verschraube 1 Stehbolzen auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-14-03-190 Montage Getriebeabdeckung NC 10 lese Bauzettel NC 30 quittiere Pick by Light nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel NC JX6Q 6D046A* Staubschutz DVNeo B6plus richtige Teilenummer *6D046* Flanschschr TAP 6x20-SW8-NC W505255S442 60 nehme 2 Schrauben richtige Teilenummer 10.9 NC **Position** 70 positioniere Getriebeabdeckung NC 💮 80 handstart 2 Schrauben Getriebeabdeckung Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Getriebeabdeckung auf 밊 SI 2 x 10,5 +/- 1,6 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH G		Geltungsbereich	M			STA	TATION 06R					QPS	AUTOMOTIVE
Beschreibung			M	Р	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art		Visuelle Hilfe
M-C	CGE-14-03-185 Mon	tage Getriebeabdeckung										•	
10	lese Bauzettel		NC										
	30 quittiere Pick by Light		NC										
50	nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel *6D046*		NC		H1BQ 6D046B*	BQ 6D046B*		Staubschutz DVNeo 8F35			chtige Teilenummer		
60	nehme 2 Schraub	en	NC		W505255S442	/505255S442		Flanschschr TAP 6x20-SW8- 10.9			Teilenummer		
70 28 32	positioniere Getri	ebeabdeckung	NC							Position	Position		
80	handstart 2 Schra	uben Getriebeabdeckung									endigkeit		
										richtig a	andrehen - min ehung	. <u> </u>	
90	90 verschraube Getriebeabdeckung auf Drehmoment		SI	1						2 x 10,5	+/- 1,6 Nm		
										visuell I Schrauk	O Signal per		
												<u> </u>	
M-C	CGE-16-03-105 Entfe	erne Lifting Eye von Motor											
10	loese 2 Schraube	n lifting eye	SI										
20	entferne und ents	entferne und entsorge lifting eye								richtige Entsorgung			
										entfernt	:		
M-CGE-16-18-50 Montage Kabelbracket													

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH	Geltungsbereich			M :	STATI	TION 06R				C	(PS	AUTOMOTIVE		
Beschreibung		М	Р	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
10 nehme 1 Stehbolzen				W719444S437	St	tehbol	zen M8x13 M8x57	1	richtige	e Teilenummer				
20 nehme 1 Mutt	20 nehme 1 Mutter			W520202S437	М	utter N	18	1	richtige	e Teilenummer				
30 handstart 1 Stehbolzen an Motor									Vollsta	endigkeit				
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
40 verschraube	40 verschraube Stehbolzen auf Drehmoment								visuell Schrau	IO Signal ber		3-20/7 (191-15)		
									1 x 5,0 +/- 1,0 Nm			V ₂		
												The state of the s		
50 handstart 1 M	50 handstart 1 Mutter auf Stehbolzen									endigkeit				
									richtig 3 Umdı	andrehen - min. ehung				
M-CGE-17-03-145	Entferne Lifting Eye von Motor	_		T										
10 loese 4 Schra	uben lifting eye	SI												
20 entferne und	entsorge lifting eye	NC							richtige	e Entsorgung				
									entfernt					
M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß									I					
10 nehme Katyha	alter	J		J1G1 5K291B*	Ex	xhaust	Bracket Panther	1	richtige	e Teilenummer				
20 nehme 1 Schr	aube	NC		W500243S437	So	chraub	pe M12x35	1	richtige	e Teilenummer				
30 nehme 1 Schr	aube	NC		W500300S442	So	chraub	pe M6x30	1	richtige	e Teilenummer				

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

06R

QPS



Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М **Teilenummer Beschreibung** P Art D NC CO W500235S439 richtige Teilenummer 40 nehme 2 Schrauben Schraube M10x35 NC 🚳 50 positioniere Katyhalter an Motor **Position** NC 🚳 60 ausrichten Katyhalter zu Motor Ausrichtung handstart 4 Schrauben Katyhalter an Motor (Nr NC Position 1,2,4,5) Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-05-5 Montage Halter Slave Tool KX7E 6E045B* richtige Teilenummer 10 nehme Halter Slave Tool Halter Slave Tool ST Flanschschr M10x30-SW13-W500034S439 20 nehme 1 Schraube richtige Teilenummer handstart Halter Slave Tool mit 1 Schraube an **Position** Motor richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-18-35 Montage Bracket Duct NC X61 6C750C* 10 nehme Bracket Duct **Bracket Duct** richtige Teilenummer Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S442 richtige Teilenummer 20 nehme 2 Muttern PTF NC C Position 30 positioniere Bracket an Motor

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

06R

QPS



Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D NC 💮 Vollstaendigkeit 40 handstart 2 Muttern Bracket an Motor richtig andrehen - min. (3 Umdrehung M-CGE-18-18-45 Montage Motorkabel NC 10 entwirre und vereinzele Motorkabel NC 🚳 20 verlege Motorkabel Routing NC 🚳 30 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Motor geclipst Steckverbindung NC 40 stecke Stecker an Motor eingerastet gesteckt M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel NC 10 entwirre und vereinzele Motorkabel NC 🚳 20 verlege Motorkabel Routing NC 🚳 30 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Motor geclipst Steckverbindung NC 40 stecke Stecker an Motor eingerastet (B) gesteckt

Rhenus LMS GmbH				Prozessschrittbeschreibung															RHENUS	
			Geltungsbereich			M			STATION			06R				QP	3	AUTOMOTIVE		
		Ве	schreibung	М	Р	Teil	enum	mer	Bes	schr	eibun	Anzahl		Prüfung Art D				elle Hilfe		
	M =	besondere Merkmale NC			nicht kritisch		СС	KI	KRITISCH		sc	WICHTIG		0		KRITISCH INTERN		0	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =	Prüfungsart			VISUELL		1	Prüfwerkze		g	\bigcirc	MANUELL ZUG / DRUCK		6	bis hörbar ok					
	D =	Dok	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen		7	pers. Stemp		el		elektronisch							
		Arbo	Arbeitssicherheit und Umwelt					Beschädigte Bauteile)		E	RSTELLT			PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN
								Achtung: Beschädigte Bauteile sind												
Betriebsar BA.125 b								gemäß PB					QMB, J. Kro	ne						
								"Lenkung fehlerhafter Produkte				kte"	TL, T. Theva	arajah						
												TL, N. Kraifi								

zu behandeln