## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe **Teilenummer** M P D Art M-CGE-00-07-35 Automatikgetriebe auspacken und umpicken nehme Getriebe Holzpalette aus Lager nach 10 Pickliste richtige Teilenummer Unversehrtheit Reihenfolge positioniere Holzpalette auf vorgesehenem Unversehrtheit Gestell unter Krananlage Reihenfolge entferne Transportbaender von Holzpalette mit NC richtige Entsorgung Hilfe eines Seitenschneider entfernt NC 40 entferne Kartondeckel richtige Entsorgung entfernt NC 50 entferne Seitenteile (Pappe) richtige Entsorgung 1 entfernt entferne Kabelbinder der Foliensaecke mit NC richtige Entsorgung Hilfe eines Seitenschneider entfernt streiche Folienverpackung nach unten damit Unversehrtheit das Getriebe zugänglich ist montiere Kabelbrackets an Getriebe (siehe NC 💮 richtige Teilenummer einzelne Varianten) korrekt angesetzt Vorhandensein NC 90 loese Mutter der Transportsicherung NC 🐨 100 entferne Mutter der Transportsicherung entfernt NC 👁 110 nehme Mehrwegrack aus Lager Unversehrtheit ( richtiges Rack

600

### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 600 M Prüfung Anzahl **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M P Art D Teilenummer: JX6P 7000 M\* JX6P 7000 B\* JX6P 7000 K\* ALLE NC 🚳 positioniere Mehrwegrack auf vorgesehenem Unversehrtheit Gestell unter Krananlage richtiges Rack stecke Label (Teilenummer) in Einschubtasche NC richtige Teilenummer des Mehrwegracks Label vorhanden nehme Getriebe mit Pickhaken von Holzpalette NC richtige Teilenummer 140 auf NC 150 entferne Folie von Getriebe richtige Entsorgung entfernt NC 🐨 160 positioniere Getriebe im Mehrwegrack Unversehrtheit richtiges Rack Befuellrichtung v. Links --> Rechts NC 🚳 170 entferne Pickhaken von Getriebe entfernt NC 180 entferne Nestings richtige Entsorgung entfernt NC 190 entferne Pappe von Holzpalette richtige Entsorgung entfernt NC 200 entferne Holzpalette richtige Entsorgung entfernt 210 nehme fertig vorbereitetes Mehrwegrack Unversehrtheit (F) richtige Teilenummer

# Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH Geltungsbereich		M		STATION 600				QPS	AUTOMOTIVE		
	Beschreibung		M	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									richtiges Rack		
220	220 bereitstellen des vorbereiteten Racks im Lager		NC						richtige Teilenummer		
									Reihenfolge		
M-C	GE-14-07-105 Vorm	ontage Ventil									
10	nehme Ventil laut	Bauzettel	NC		JX61 18495B*	Vei	entil Diesel	1	richtige Teilenummer		
20	nehme Schlauch	18D476	, ,,,		JX61 18D476V*	Vei	entilschlauch DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer		
30	positioniere Schla	auch an Ventil (unten)	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i						Position	] _	
40	stecke Schlauch a	an Ventil (unten)	NC	. 64					Markierungen		
									vollständig aufgesteckt		
50	nehme Schlauch	7G071	J		JX61 7G071P*	Vei	entilschlauch Panther 8F40	1	richtige Teilenummer		
60	positioniere Schla	auch an Ventil (seitlich)	J						Position	] _	
70	stecke Schlauch	an Ventil (seitlich)	NC	( GN					Markierungen		
									vollständig aufgesteckt		
80	lege vormontierte	s Ventil in Chep	NC								
M-C	M-CGE-14-07-110 Montage Anlasserabdeckung					Ι.			l		
10	nehme Anlassera	bdeckung	NC		F1DP 7A035A*	An 8F3	alasserabdeckung DVNeo 35	1	richtige Teilenummer		
			]						Unversehrtheit		
20	nehme 2 Schraub	en	NC		W500014S442	Fla	anschschr M6x18SW8-8.8	2	richtige Teilenummer		

### **Prozessschrittbeschreibung**

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D NC 🚳 30 positioniere Anlasserabdeckung an Getriebe Position NC 👁 Position 40 ausrichten Anlasserabdeckung an Getriebe NC 👁 50 handstart 2 Schrauben Anlasserabdeckung Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-14-07-115 Getriebe JX6P 7000B\* 10 picke Getriebe **GETRIEBE DVNeo 8F35 CGE** richtige Teilenummer M-CGE-14-18-110 Montage Getriebebracket NC 🚳 JX6T 14A301L\* richtige Teilenummer 10 nehme Getriebebracket Getriebebracket 8F35 8F40 Unversehrtheit Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S442 20 nehme 4 Muttern richtige Teilenummer PTF NC 🐨 Position 30 positioniere Getriebebracket an Getriebe NC 🚳 40 ausrichten Getriebebracket an Getriebe Position handstart 4x Mutter Getriebebracket an NC 👁 Vollstaendigkeit Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-14-18-115 Montage Bracket

600

# Prozessschrittbeschreibung

QPS



		т —				<del> </del>					PS	AUTOMOTIV
GmbH	Geltungsbereich			M	STA	TION	600					E AUTOMOTIV
Ве	eschreibung	M	Р		ummer	В	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
10 nehme Getriebek	bracket	NC		F1FT 14A30	1AK*	Halter MMT6	an Getriebe DW10F	1	richtige '	Teilenummer		
20 positioniere Getriebebracket an Getriebe									Position			
30 handstart Getriebebracket an Getriebe		NC							Vollstaei	aendigkeit		
									richtig a 3 Umdre	ndrehen - min. hung		
M-CGE-16-07-55 Getri	ebe											
10 picke Getriebe		NC		JX6P 7000	V*	GETRI	EBE CGE 6F15	1	richtige '	Teilenummer		
M-CGE-17-16-10 Vorm	nontage Vapourleitung	•				•		•	,			
10 nehme Clip		NC		JX61 9294	<b>A</b> *	Clip Va	pourleitung	1	richtige <sup>-</sup>	Teilenummer		
20 nehme Vapourle	itung	NC		JX61 9J328	C*	Vapou	leitung Panther	1	richtige '	Teilenummer		
30 nehme Vapourle	itung	NC		JX61 9J296	6 <b>A</b> *	Vapou	leitung Panther	1	richtige '	Teilenummer		
40 positioniere beid	de Leitungen in 3 Clipsen	NC							Position			
50 schließe 3x Clip		NC							geclipst			
M-CGE-17-07-80 Vorm	nontage Ventil								•		•	
10 nehme Ventil lau	ıt Bauzettel	NC		JX61 18495	B*	Ventil I	Diesel	1	richtige <sup>-</sup>	Teilenummer		18
/ <u> </u>				<u> </u>					<u> 1</u>		1	

## **Prozessschrittbeschreibung**

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** Prüfung **Beschreibung** P **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D JX61 18D476P\* 20 nehme Schlauch 18D476 richtige Teilenummer Ventilschlauch Panther 8F40 NC 🐨 Position 30 positioniere Schlauch an Ventil (unten) NC 🐨 Markierungen 40 stecke Schlauch an Ventil (unten) vollständig aufgesteckt JX61 7G071P\* 50 nehme Schlauch 7G071 richtige Teilenummer Ventilschlauch Panther 8F40 NC 🐨 60 positioniere Schlauch an Ventil (seitlich) Position NC 🐨 70 stecke Schlauch an Ventil (seitlich) Markierungen PANTH 8F40 vollständig aufgesteckt NC 80 lege vormontiertes Ventil in Chep M-CGE-17-07-85 Getriebe JX6P 7000G\* 10 picke Getriebe **GETRIEBE Panther 8F40** richtige Teilenummer M-CGE-17-18-100 Montage Getriebebracket JX6T 14A301L\* 10 nehme Getriebebracket richtige Teilenummer Getriebebracket 8F35\_8F40 Unversehrtheit Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S442 20 nehme 4 Muttern richtige Teilenummer PTF NC 👁 Position 30 positioniere Getriebebracket an Getriebe

600

# Prozessschrittbeschreibung

QPS



	GmbH		Geltungsbereich			M	STATION	600				<b>KP3</b>	AUTOMOTIVE
	Beschreibung		М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	40 ausrichten Getriebebracket an Getriebe									Position			
	handstart 4x Mutter Getriebebracket an Getriebe			NC						Vollstaei	ndigkeit		
										richtig a	ndrehen - min. hung		]
M	1-CC	GE-18-07-105 Getri	iebe			<u> </u>					<u> </u>		
	10	picke Getriebe		NC	<b>(1)</b>	KX6P 7000B*	GETRI	EBE ST 8F40	1	richtige '	Teilenummer		
M	1-CC	GE-18-18-95 Monta	age Getriebebracket		<u> </u>				•				
	10	nehme Getriebeb	racket	NC	<b>(</b>	LX6T 14A301H*	Kabell	Kabelhalter ST 8F40			Teilenummer		
					<b>(1)</b>					Unverse	hrtheit		
													00432
	20	nehme 4 Muttern		NC		W717936S450B	Hutmu	tter	4	richtige '	Teilenummer		
	30	positioniere Getri	iebebracket an Getriebe	NC						Position	osition		-
40	40	ausrichten Getrie	bebracket an Getriebe	NC						Position			
.3 8F40	50	handstart 4x Mutt Getriebe	ter Getriebebracket an	NC						Vollstaendigkeit			
ST2.3										richtig a	ndrehen - min. huna		
M	1-CC	GE-18-18-100 Mon	tage Bracket										
	10	nehme Getriebeb	racket	NC	<b>(1)</b>	LX6T 14A301M*	Kabell	nalter ST 8F40	1	richtige '	Teilenummer		
										Unverse	hrtheit		

Rhenus LMS		MS		Prozessschrittbeschreibung														RHENUS		
C	<b>GmbH</b>	ı	Geltungsbei	M		STAT		ΓΙΟΝ	600				QPS			<b>A</b>	JTOMOTIVE			
	Beschreibung				М	Р	Teil	enum	mer	Besch	eschreibung				Prüfu Art	ing D	Visuelle Hilfe			
20	20 nehme 1 Mutter						W52010	1S442		er M6-SW1	0-8-	1	richtig	e Teilenum	mer					
30	30 positioniere Getriebebracket an Getriebe									Pos			Positio	on						
40	handstart 1x Mutter Getriebebracket an Getriebe					NC ®								Vollsta	aendigkeit					
														_	andrehen - rehung	min.				
	<b>M</b> =	beso	ndere Merkmale	NC	nic	ht kri	itisch	СС	к	RITISCH	sc	WI	СНТІ	IG	O	KRITIS INTEI		0	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =	F	Prüfungsart		,	/ISUE	JELL /		Prü	fwerkzeug	1	MANUELL ZUG / DRUCK				bis hörbar ok				
, o,	D =	Dok	umentationsart		schreiben / abzeichnen		7	per	s. Stempel		elektro		sch							
		Arbo	itaciaharhait und	Howalt					Pocobë	diata Pautai	ilo			ED	OCTELLT		PRÜ	IFEN/	PRÜFEN/	

**Beschädigte Bauteile** 

Achtung: Beschädigte Bauteile sind

gemäß PB

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln

**Arbeitssicherheit und Umwelt** 

Betriebsanweisung BA.164 beachten

**ERSTELLT** 

E, M. Rivinius

QMB, J. Krone

TL, N. Kraifi

TL, T. Thevarajah

**FREIGEBEN** 

**GENEHMIGEN**