## Prozessschrittbeschreibung



Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Früfung Art D Visuelle Hilfe  6-CGE-13-02-20 Montage Stave Tools  50 nehme Stave Tool Motor von AGV  80 leibne 2 Muttern zur Montage Stave Tool  70 positioniere Stave Tool am Motor  81 NC  82 Position  83 Nc Montage Stave Tool am Motor  84 NC  85 Normalizer Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  85 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  86 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  87 Nc Montage Stave Tool mit 2 Muttern am Motor  88 Nc Montage Stave Tool  88 Nc Montage Stave Tool  89 Nc Montage Stave Tool  80 Nc Montage Stave	GmbH Geltungsbereich				M S1	TATION	22R				JPS	AUTOMOTIVE
So nehme Slave Tool Motor von AGV 60 nehme Slave Tool am Motor 70 nostitoniere Slave Tool am Motor 80 Nandstart Slave Tool Motor von AGV 80 Nechme Slave Tool Motor von AGV 80 Nehme Slave Tool am Motor 80 Nandstart Slave Tool am Motor	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenumme	r B	eschreibung	Anzahl		_		Visuelle Hilfe
Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool   NC   NC   Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool am Motor   NC   Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool am Motor   NC   Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool mit 2 Muttern am Motor   NC   Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool mit 2 Muttern am Motor   NC   Refine 2 Muttern zur Montage Slave Tool mit 2 Muttern zur Montage Slave Tool mit 2 Muttern zur Montage Slave Tool   NC   Refine 2 Muttern zur	M-CGE-13-02-20 Mont											
McCsE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle  Si verschraube 3 Schrauben Halter  Zwischenwelle  NC Si verschraube 3 Schrauben Halter  Si verschraube 3 Schrauben Halter  NC Si verschraube 3 Schrauben Halter  NC Si verschraube 3 Schrauben Halter  Si verschraube 3 Schrauben Halter  NC Si verschrauben Halter  NC Si verschraub	50 nehme Slave Too	ol Motor von AGV	NC						korrekte '	Variante		
70 positioniere Slave Tool am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  81 Vollstaendigkeit  92 richtig andrehen - min.  93 Umdrehung  83 verschraube 3 Schrauben Halter  94 verschraube 3 Schrauben Halter  95 verschraube 3 Schrauben Halter  95 zwischenwelle  96 verschraube 3 Schrauben Halter  97 positioniere Slave Tool Motor von AGV  98 handstart Slave Tool am Motor  98 handstart Slave Tool am Motor  99 position  90 positioniere Slave Tool am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  90 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	nehme 2 Muttern Motorlager	n zur Montage Slave Tool	NC						korrekte \	Variante		
M-CGE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle  50 verschraube 3 Schrauben Halter  SI  SI  SI  SI  SI  SI  SI  SI  SI  S		e Tool am Motor	NC						Position			
M-CGE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle  50   verschraube 3 Schrauben Halter   SI	80 handstart Slave	Tool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaen	digkeit		
M-CGE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle  50 verschraube 3 Schrauben Halter Zwischenwelle  SI  3 x 25,0 +/- 3,8 Nm visual IO Signal Schrauber  M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  60 nehme Slave Tool Motor von AGV Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor  NC  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  NC  Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.												
SI Zwischenwelle  SI  3 x 25,0 +/- 3,8 Nm Visuell IO Signal Schrauber  M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV 60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.												
verschraube 3 Schrauben Halter Zwischenwelle  3 x 25,0 +/- 3,8 Nm  visuell IO Signal Schrauber  M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV 60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.												
W-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV 60 Motorlager 70 positioniere Slave Tool am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor 81 yoldstandigkeit 81 yoldstandigkeit 82 yoldstandigkeit 83 x 25,0 +/- 3,8 Nm 94 yoldstandigkeit 95 yoldstandigkeit 96 yoldstandigkeit 96 yoldstandigkeit 97 yoldstandigkeit												
wisuell IO Signal Schrauber  M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV NC Nc Notorlager Notorlager Nc Nc Nc Notorlager Nc Nc Nc Notorlager Nc Nc Nc Notorlager Nc Nc Nc Nc Nc Notorlager Nc Nc Nc Nc Nc Notorlager Nc Nc Nc Nc Nc Nc Notorlager Nc Notorlager Nc	M-CGE-13-05-5 Monta	ge Halter Zwischenwelle	1	1								
wisuell IO Signal Schrauber  M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV	verschraube 3 Se	chrauben Halter	SI	1					3 x 25,0 +	/- 3,8 Nm		
M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV 60 mehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor NC Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.												
M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools  50 nehme Slave Tool Motor von AGV 60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor 80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor NC Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.										•		
50 nehme Slave Tool Motor von AGV  60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  NC  Vollstaendigkeit  richtig andrehen - min.												
50 nehme Slave Tool Motor von AGV  60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  NC  Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.												
60 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager  70 positioniere Slave Tool am Motor  80 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor  NC  Vollstaendigkeit richtig andrehen - min.	M-CGE-13-02-15 Mont	age Slave Tools				<u> </u>			1			
70 positioniere Slave Tool am Motor  NC NC NC Vollstaendigkeit  richtig andrehen - min.	50 nehme Slave Too	ol Motor von AGV	NC	<b>(1)</b>					korrekte '	Variante	Τ	
70 positioniere Slave Tool am Motor  NC NC NC Vollstaendigkeit  richtig andrehen - min.	nehme 2 Muttern	zur Montage Slave Tool	NC						korrekte \	Variante		
richtig andrehen - min.			NC						Position			-
richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	80 handstart Slave	Tool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaen	digkeit		
3 Undrenung									richtig an	drehen - min		
									3 Umarer	iung		

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Caltumanahanaiah		M			FION! 22D		— (	<b>JPS</b>	AUTOMOTIV
Cilibii	Geltungsbereich			M	SIA	TION 22R	_			
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
							+			
M-CGE-13-07-15 Monta	age Halter Kupplungsleitung									
		NC	<b>(4)</b>	IV04 TN0454		D I OI . I . T I . ONYOS	Ι.		Τ	
10 nehme Halter Ku				JX61 7N645A*		Bracket Clutch Tube 6MX65	1	richtige Teilenummer	_	
	er Kupplungsleitung an	NC						Position		
aufstecken Halte an Getriebe	r Kupplungsleiter auf Rippe	NC						Ausrichtung		
								vollständig aufgesteckt		
										1
							+		+	
							-			
M-CGE-14-03-65 Monta	age Interduct	_					•		Section 2	
40 verschraube 2x S	Schelle von Interduct	sc	1					2 x 5,4 +/- 0,9 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		Contract Services
							1			
							+		+	
							+		-	
M-CGE-14-03-150 Mon	tage WCAC	_								
210 nehme 3x Schrau	ube	NC		W500215S442		Flanschschr M6x25-PF-SW8- 8.8	3	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
220 nehme 1x Schrau	ube	NC		W718436S442		Schraube M6x50	1	richtige Teilenummer		7
230 handstart 4 Schrauben WCAC an Motor		NC						Vollstaendigkeit		
							+	richtig andrehen - mir	1.	
								3 Umdrehung		The state of the s

Rhenus	LMS
Gmb	Н

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		M		STA	TATION 22R				RPS	AUTOMOTIVE	
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenu	ımmer	Bes	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-14-07-15 Monta	age Halter Schaltseil			Г		T		<u> </u>	ı		
110 verschraube Halt	ter Schaltseil auf Drehmoment		1						1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-07-65 Monta		_		Г					T	T	
10 nehme vormontion	ertes Ventil	NC	(	JX61 18495	3*	Ventil Die	esel	1	richtige Teilenummer		
		]									_
20 positioniere Vent		NC							Position		_
		I							Position	] _	_
(Klickverschluss	stecke Schlauch 18D476 auf Motorstutzen (Klickverschluss)								Markierungen		
8F35									vollständig aufgesteckt		
50 clipse Schlauch 7G071 an Getriebe		NC							geclipst		_
60 positioniere Schlauch 7G071 an Ölkühler		NC							Position	_	
70 stecke Schlauch 7G071 auf Ölkühleranschlus									Markierungen		]

## Prozessschrittbeschreibung



Oracle II					1						PS	AUTOMOTIVI		
GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	ION	22R				,1 •	AUTOMOTIV		
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Be	eschreibung	Anzahl	P	rüfung rt	D	Visuelle Hilfe		
									vollständig aufgesteckt		-			
M-CGE-14-07-80 Mont	tage Ölkühler								1					
60 nehme 2x Mutte	r	NC	<b>(1)</b>	W520102S442		Flansch PTF	mutter M8-SW13-8-	2	richtige Teil	enummer				
70 handstart 2x Mu	tter auf Stehbolzen Ölkühler	NC				<u> </u>			Vollstaendiç	gkeit				
									richtig andr 3 Umdrehur					
									3 Omarena	ig				
												1		
M CCE 40 02 440 May	nto ao Entata dan dan aotar													
	ntage Entstörkondensator	SI	,		T			I						
Drehmoment	tstörkondensator auf	31	6						1 x 20,0 +/- 3					
									Schrauber	yılal				
60 loese Stecker Ca	apacitor aus Parkposition	NC												
70 stecke Stecker a	n Capacitor	NC	(3						Steckverbin eingerastet					
									gesteckt			1		
M-CGE-16-07-15 Mont	tage Halter Kupplungsleitung				<u> </u>				1					
10 nehme Halter Ku	ıpplungsleitung	NC	<b>(1)</b>	JX61 7N645A*		Bracket	Clutch Tube 6MX65	1	richtige Teil	enummer				
positioniere Halt	ter Kupplungsleitung an	NC							Position			1		
aufstecken Halte	er Kupplungsleiter auf Rippe	NC							Ausrichtung	<u> </u>				
an Getriebe									vollständig					
									aufgesteckt					

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich					M	STATIO	ON 22R			PS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenumm	ner	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
		age Abgasdrucksensor							ı	20-100	
5	Drehmoment	ket Abgasdrucksensor auf	SI	1					2 x 8,0 +/- 1,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	005 47 00 40 May 10	as Web helter like's									
	CGE-17-09-10 Monta		NC	<b>(</b>	K2G1 5K291A*	Ev	haust Bracket Panther	4	richtige Teilenummer		
Z -	nehme Katyhalter nehme 3 Schrauk		NC			Fla	anschschr M8x16-PF-SW10-		richtige Teilenummer richtige Teilenummer		
	Tomas o comaax				110002220772	8.8	3		Vollstaendigkeit		-
3	30 positioniere Katyl	halter an Motor	NC	<b>(1)</b>					Position		-
4	lo handstart 3 Schra	uben Katyhalter an Motor	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
									3		
M-	CGE-17-07-35 Monta	ge Ölkühler	_								
6	nehme 2x Mutter		NC		W520102S442	Fla PT	anschmutter M8-SW13-8- F	2	richtige Teilenummer		
7	70 handstart 2x Mutter auf Stehbolzen Ölkühler								Vollstaendigkeit		

Geltungsbereich

### Prozessschrittbeschreibung

**STATION** 

**22R** 

**QPS** 



Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-07-50 Montage Ventil JX61 18495B\* richtige Teilenummer 10 nehme vormontiertes Ventil **Ventil Diesel** 20 positioniere Ventil auf Stehbolzen an Getriebe Position NC 👁 30 clipse Schlauch 7G071 an Getriebe geclipst PANTH 8F40 40 positioniere Schlauch 7G071 an Ölkühler Position 50 stecke Schlauch 7G071 auf Ölkühleranschluss Markierungen vollständig aufgesteckt NC 60 verlege Schlauch 18D476 über Getriebe NC 🚳 70 clipse Schlauch 18D476 an Ventil geclipst NC 🚳 80 clipse Schlauch 18D476 an Getriebe geclipst M-CGE-18-03-80 Montage Stehbolzen Turbolader

Rhenus	LMS
Gmb	Н

# Prozessschrittbeschreibung



	GmbH		Geltungsbereich			M	STATIO	N	22R			•	<b>Y</b> PO	AUTOMOTIVE
		Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschre	ibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	30	verschraube Steh Drehmoment	bolzen Turbo auf	SI	1						3 x 25,0	+/- 3,8 Nm		
					(F)						visuell lo Schraub	O Signal per		
	M-C	GE-18-03-95 Monta	ge ELSD Entlüftung	•										
	10	nehme ELSD Entl	üftungsschlauch	NC	<b>(F)</b>	KX7Y 7034A*	РТІ	U Entlueftungs	sschlauch	1	richtige	Teilenummer		
ST2.3	20	positioniere Entlu	eftungsschlauch an ELSD	NC	<b>(F)</b>						Position	1		
	30	30 stecke Entlueftungsschlauch an ELSD			<b>(1)</b>						Markierı eingeha			
											vollstän aufgeste			
	40	verlege ELSD Ent	lüftungsschlauch	NC	<b>(F)</b>						Routing			
	50	clipse ELSD Entlü	iftungsschlauch an Motor	NC							geclipst			00
	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket													
9.	60	verschraube ELSI	D Bracket auf Voranzug	SI	1						2 x 5,0 +	-/- 0,8 Nm		
MMT6														
ST2.3														

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Geltungsbereich

## Prozessschrittbeschreibung

STATION

**22**R



	Beschreibung	M	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler								
	60 nehme 2x Mutter	NC			Flanschmutter M8-SW13-8- PTF	2	richtige Teilenummer		
	70 handstart 2x Mutter auf Stehbolzen Ölkühler	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
									JX6P-7869-88 030313 - 433 MAHLE
									To a Country
	M-CGE-18-07-70 Montage Ventil								
	70 verlege Schlauch 7F120 über Getriebe	NC					Routing		
-40									Secretary of the Secret
2.38	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket								
ST	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket								
	60 verschraube ELSD Bracket auf Voranzug	SI	1				2 x 5,0 +/- 0,8 Nm		
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel								
	280 verlege Lichtmaschinenkabel unter Schlauch	NC					Routing		

Rhe	nus L	.MS			Pro	zes	SSS	chr	ittb	esc	hreibu	ıng				QPS		<b>Z</b> F	RHENUS
	<b>S</b> mbH		Geltu	ngsbei	reich		ı	M		STAT	ΓΙΟΝ	2	22R			QI J		AUTOMOTIVE	
	Beschreibung						Р	Teil	enum	mer	Bescl	hreibun	Anzahl		Prüfung Art D			Visue	elle Hilfe
																202			
																			1900 KIPTS
	M = besondere Merkmale NC			nicht kritisch			СС	К	RITISCH	sc	WICHTIG		O	KRITIS INTEI		0	WICHTIG INTERN		
SYMBOLE	P =		Prüfungsa	art		١	VISUELL		1	Prü	fwerkzeug	1	MANUELL ZUG / DRUCK		@	bis hörbar ok			
0,	D =	Dok	umentatio	onsart			schreiben / abzeichnen		7	per	s. Stempel		elektronisch						
		Arbe	rbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile					ER	RSTELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
D. J. J. L.									Achtung: Beschädigte Bauteile sind										

gemäß PB

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln

QMB, J. Krone

TL, N. Kraifi

TL, T. Thevarajah

Betriebsanweisung BA.164 beachten