Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

25L

QPS



Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-NC 👁 90 verlege Schlauch Routing positioniere Schlauch auf Stehbolzen NC 👁 Position Spannrolle NC 🚳 Flanschmutter M6-SW10-8richtige Teilenummer W520201S450B 110 nehme 1 Mutter Stover NC 🕟 120 handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Spannrolle Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 130 schließe Schlauchsschelle entriegelt M-CGE-13-03-265 Montage Wasserschlauch -8B273-NC 🚳 90 verlege Schlauch Routing NC 🚳 100 positioniere Schlauch an Oelfilter (oben) Position

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

25L

QPS



Prüfung **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer** Р D Art NC 💮 110 stecke Schlauch an Ölfilter (oben) Markierungen vollständig aufgesteckt NC 120 schließe Schlauchsschelle entriegelt NC entriegelt 130 schließe Schlauchsschelle M-CGE-13-03-280 Montage Wasserschlauch -6B851-NC 70 schließe Schlauchsschelle entriegelt NC 80 schließe Schlauchsschelle entriegelt NC 🚳 90 clipse schließbaren Clip an Schlauch -8B273geclipst M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel verschraube 1x Schraube SC 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm Lichtmaschinenkabel an Getriebe

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

25L

QPS



	- Containing and Containing					_		
Beschreibung		М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
							visuell IO Signal Schrauber	ENG
		1					Johnaubei	
		<u> </u>				_		
250 verlege Lic	ntmaschinenkabel	NC	(Gu				Routing	
clipse Licht	maschinenkabel von unten auf	NC				_	goalingt	
Bracket an	Schlauch -8B2/3-	_1					geclipst	
Clip an Sch	lauch -8B273-	NC					geclipst	
M-CGE-13-18-11	0 Montage Lichtmaschinenkabel	_						
200 verlege Lic	ntmaschinenkabel	NC					Routing	
						-		
clinse Licht	maschinenkabel von unten auf	NC				-		
Bracket an	Schlauch -8B2/3-						geclipst	
Clipse Licht	maschinenkabel mit schließbarem lauch -8B273-	NC					geclipst	
M-CGE-13-03-10	95 Montage Wasserschlauch -8C351-							
60 nehme 1 M	utter	NC		W520201S450B	Flanschmutter M6-SW10-8- Stover	1	richtige Teilenummer	
						1	1	

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 25L** M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D NC 🚳 70 handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Lima Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 80 schließe Schlauchsschelle entriegelt M-CGE-13-03-180 Montage Wasserschlauch -6B851-NC 70 schließe Schlauchsschelle entriegelt NC 80 schließe Schlauchsschelle entriegelt M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung verschraube 1 Schraube Bracket 밆 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm Drosselklappe visuell IO Signal Schrauber M-CGE-14-09-35 Montage DPF verschraube 1x Schelle Urea Injektor auf 밆 CC 1 x 4,1 +/- 0,7 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M **25L** Prüfung **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe **Teilenummer** M Р Art D M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass verschraube 2x Stehbolzen Turboeinlass an 밂 SC 2 x 4,1 +/- 0,7 Nm Motor auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber NC K1DA 5H295G* 80 nehme Drucksensor Urea Injektor DVNeo richtige Teilenummer NC 🚳 90 positioniere Drucksensor an Anschluss DPF Position NC 🚳 richtige Ausrichtung 100 stecke Drucksensor auf Anschluss DPF vollständig aufgesteckt M-CGE-14-03-275 Montage Wasserschlauch -7F120-NC 80 schließe Schlauchschelle entriegelt

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

25L

QPS



			_			댙	Prüfunç		
	Beschreibung	M	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Art	D	Visuelle Hilfe
-35									
M-C	GE-14-18-75 Montage Motorkabel								1
150	verlege Motorkabel	NC	(1)				Routing		
160	clipse Motorkabel 2x auf Getriebebracket	NC					geclipst		
M-C	GE-16-03-55 Montage Wasserschlauch -8B274-							,	
70	schließe Schlauchsschelle	NC	(2)				entriegelt		
			3						
80	schließe Schlauchsschelle	NC	6				entriegelt		
M-C	CGE-16-03-60 Montage Wasserschlauch -8B273-								
40	schließe Schlauchsschelle	NC	(2)				entriegelt		
									OFFINE
M-C	GE-16-03-65 Montage Wasserschlauch -8C351-								

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 25L** M Prüfung Beschreibung **Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe М P Art D JX61 8C351D* 10 nehme Schlauch laut Bauzettel richtige Teilenummer Kühlerschlauch Dragon PFI positioniere Schlauch an mittlerem Anschluss NC Position Motor stecke Schlauch auf mittleren Anschluss NC 🚳 Markierungen Motor vollständig aufgesteckt NC 40 verlege Schlauch über Getriebe schließe C-Clip von Schlauch 8B274 an NC 🚳 geclipst Schlauch 8C351 NC 🚳 60 clipse Schlauch 8C351 an Plastik geclipst clipse Schlauch 8C351 an Plastikbracket über geclipst Getriebe NC 80 schließe Schlauchsschelle entriegelt M-CGE-17-03-120 Montage Wasserschlauch -9Y438-NC 40 schließe Schlauchschelle entriegelt

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 25L** M Prüfung **Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M **Beschreibung** P Art D M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325-NC 🥌 Flanschmutter M6-SW10-8-60 nehme 1 Mutter W520201S450B richtige Teilenummer Stover positioniere Schlauch auf Stehbolzen NC 🐠 Position Oelwanne NC 80 handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Oelwanne Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-18-50 Montage Kabelbracket Lichtmaschine CC 1 x 3,2 +/- 0,5 Nm 50 verschraube Kabelbracket auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-NC 🐨 80 verlege Schlauch Routing NC 90 positioniere Schlauch an Pumpe Position NC 🚳 Markierungen 100 stecke Schlauch an Pumpe vollständig aufgesteckt NC 110 schließe Schlauchschelle entriegelt

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **25L** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D M-CGE-17-03-160 Montage Wasserschlauch -6B851-JX61 6B851P* 1 richtige Teilenummer 20 nehme Schlauch von AGV Schlauch Panther man NC 🚳 30 positioniere Schlauch an Motor Position NC 🚳 Markierungen 40 stecke Schlauch an Motor vollständig aufgesteckt NC 🚳 50 verlege Schlauch Routing NC 60 positioniere Schlauch an Ölfilter Position NC (70 stecke Schlauch an Ölfilter Markierungen vollständig aufgesteckt NC 80 schließe 2x Schlauchschelle entriegelt M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 310 verlege Lichtmaschinenkabel Routing NC 🚳 320 clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch geclipst Steckverbindung NC 330 stecke 2x Stecker an Kompressor eingerastet

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 25L** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe **Beschreibung** M **Teilenummer** P Art D (gesteckt M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-NC 🚳 80 verlege Schlauch Routing NC 🚳 90 positioniere Schlauch an Pumpe Position NC 🚳 100 stecke Schlauch an Pumpe Markierungen vollständig aufgesteckt NC 🚳 Routing 110 verlege Schlauch NC 🚳 120 positioniere Schlauch an Ölkühler Position NC 🚳 130 stecke Schlauch an Ölkühler Markierungen vollständig aufgesteckt NC 140 schließe Schlauchschelle entriegelt (Markierung eingehalten

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 25L** M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe М Р Art D M-CGE-17-03-185 Montage Wasserschlauch -18D476-JX61 18D476P* richtige Teilenummer 10 nehme vormontierten Schlauch über Getriebe Ventilschlauch Panther 8F40 NC 🚳 20 positioniere Schlauch an Motor **Position** NC 🚳 30 stecke Schlauch an Motor Markierungen vollständig aufgesteckt NC 🚳 40 verlege Schlauch Routing NC 🌑 50 positioniere Schlauch an Ölfilter Position NC 🚳 60 stecke Schlauch an Ölfilter Markierungen vollständig aufgesteckt NC 70 schließe Schlauchschelle entriegelt NC 80 schließe Schlauchschelle entriegelt M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 300 verlege Lichtmaschinenkabel Routing

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **25L** M Prüfung **Beschreibung Beschreibung** M **Teilenummer** Visuelle Hilfe Р Art D NC 🚳 310 clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch geclipst Steckverbindung NC 320 stecke 2x Stecker an Kompressor eingerastet gesteckt M-CGE-18-03-65 Montage Wasserschlauch -8B273-NC 40 schließe Schlauchschelle entriegelt M-CGE-18-03-70 Montage Wasserschlauch -8C351-NC entriegelt 60 schließe Schlauchschelle M-CGE-18-03-90 Montage Wasserschlauch -6B851-KX61 6B851BM* richtige Teilenummer 10 nehme Schlauch laut Bauzettel Schlauch ST NC 🚳 20 positioniere Schlauch an Ölfilter (oben) Position

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

25L

QPS



Prüfung **Beschreibung Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer** Р D Art NC 💮 30 stecke Schlauch an Ölfilter (oben) Markierungen vollständig aufgesteckt NC 🚳 40 verlege Schlauch Routing NC 🚳 50 positioniere Schlauch 1x an Motor Position NC 🚳 60 stecke Schlauch 1x an Motor Markierungen vollständig aufgesteckt NC entriegelt 70 schließe Schlauchschelle M-CGE-18-18-30 Montage Anlasserkabel NC 🚳 verlege Anlasserkabel über Routing Lichtmaschinenkabel clipse Anlasserkabel 3x auf Kabelkanal von NC 🚳 geclipst Lichtmaschinenkabel

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		Geltungsbereich		Geltungsbereich		Geltungsbereich		М				STAT	ION	N 25			1	QPS		A	UTOMOTIVE
Beschreibung			M	P Teile		eilenummer		Besc	eschreibung			Prüfun Art	D D		Visuelle Hilfe						
M-	CGE-18-07	-70 Monta	ige Ventil																		
8	verlege S	Schlauch	7F120 unter Masseka	abel	NC								Routir	ng							
9	positioni	ere Schla	uch 7F120 an Ölküh	ler	NC	(A)							Positi	on							
10	0 stecke S	chlauch 7	F120 auf Ölkühler		ИС								Markie	erungenandig							
													vollsta aufge:								
11	clipse So Getriebe	chlauch 7	F120 auf Stehbolzen	an	NC								geclip	est							
	o schließe		schelle		NC	@						entrieg		gelt							
8F40																	1				
ST2.3 8F																					
STS																					
M-	CGE-18-18	-65 Monta	ige Anlasserkabel										•		·						
5	clipse Anlasserkabel 3x auf Kabelkanal von Lichtmaschinenkabel				NC								geclip	est							
																	18	30			
																	10	5			
																		9			
	M =	besoi	ndere Merkmale	NC	nic	ht kr	itisch	СС	KR	RITISCH	sc	WICH.	TIG	O	KRITIS INTER		0	WICHTIG INTERN			
SYMBOLE	P =	F	Prüfungsart		\	/ISUE	LL	1	Prüf	werkzeug	\bigcirc	MANU ZUG / DI		Q	bis hö	bar ok					
Ś	D =	Dok	umentationsart			chreik ozeich		7	pers	. Stempel		elektror	nisch								
Arbeitssicherheit und Umwelt							Beschädigte Bauteile				ERSTELLT				PRÜFEN/ PRÜFEN/ FREIGEBEN GENEHMIGEN						

Rhenus LMS GmbH		MS	Pro	ze	SSS	schr	ittbe		QPS	RHENUS										
		Geltu	Geltungsbereich			M	9	STATION	1 2				25L			QI J				
	Beschreibung			M	Р	Teil	enumm	ner l	Beschreibun	Anzani	Prüfui Art	ng D		elle Hilfe						
Betriebsanweisung BA.164 beachten		(T)					Achtung	g: Beschädig gemäß	e Bauteile sind	E, M. Rivi QMB, J. k										
											"Lenkung fehlerhafter Produkte"			TL, T. Thevarajah						
								zu behan	deln	TL, N. Kra	aifi									