# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	ION	14L				QPS	AUTOMOTI		
В	eschreibung	М	Р	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
M-CGE-13-03-220 Mg	ontage Umlenkrolle (nur ohne A/C)													
60 nehme Umlenk	rolle aus Behaelter	NC	<b>(F)</b>	5M5Q 6C344A*	ı	Umlenkı	rolle minus A/C	1	richtige	e Teilenummer				
70 nehme 1 Schra	ube zur Befestigung	NC		W709601S442	II.	Kombise 8.8	chr M8x30-PF-SW13-	1	richtige	e Teilenummer				
	zscheibe zur Befestigung	NC		5M5Q 8687A*	;		child Umlenkrolle /C	1	richtige	e Teilenummer				
90 positioniere Un	nlenkrolle zu Halter Umlenkrolle	ИС							Positio	n		-		
handstart 1 Sch Umlenkrolle	nraube Umlenkrolle an Halter	ИС							richtig 3 Umdi	andrehen - mi	ո.			
M-CGE-13-14-15 Mor	ntage Massekabel													
10 nehme Massek	abel	NC	<b>(F)</b>	NX6T 14301GE	A*	B- Kabe	I FOX MHEV DCT	1	richtige	e Teilenummer				
									Unvers	ehrtheit				
20 positioniere Ma Anlasserversch	ssekabel unter Stehbolzen raubung	NC							Positio	n				
									Ausricl	ntung				
M-CGE-13-03-270 Mo	ontage Anlasser										•			
nehme vormon Sequenzwagen	tierten Anlasser aus	ИС							richtige	e Teilenummer				
20 nehme 2 Stehb	olzen	ИС		W721219S437	;	Stehbol	zen M6x16 M10x60	2	richtige	e Teilenummer				
									Vollsta	endigkeit		1		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Coltungsboroich		M			ION 14L			JP5	AUTOMOTIVE		
	Geltungsbereich				STATI		ld.	Prüfung				
	eschreibung	M	P	Teilenumr	mer	Beschreibung	Anzahl	Art	D	Visuelle Hilfe		
30 positioniere Anl	lasser an Motor	NC						Position				
40 handstart 2 Stel	hbolzen Anlasser an Motor	NC						Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
								J				
M-CGE-13-03-195 Mo	ontage Anlasser											
10 nehme vormont	tierten Anlasser von AGV	NC	<b>(1)</b>					richtige Teilenummer				
20 nehme 2 Stehbo	olzen	NC		W721219S437	s	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer				
30 positioniere Anl	lasser an Motor	NC						Position				
40 handstart 2 Stel	hbolzen Anlasser an Motor Massekabel)	NC						Vollstaendigkeit				
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-13-14-5 Monta	age Massekabel	•	•		<b>,</b>							
10 nehme Masseka	abel	NC		NX6T 14301GBA	λ* B	3- Kabel FOX 6MX65	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
20 positioniere Ma Anlasserversch	ssekabel unter Stehbolzen raubung	NC						Position				
positioniere Mai Anlasserversch  M-CGE-13-18-20 Mon	-							Ausrichtung				
M-CGE-13-18-20 Mon	ntage Lichtmaschinenkabel				L							
	M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	к	Combimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		1		

# Prozessschrittbeschreibung



									() L	
GmbH	Geltungsbereich			M	STA	TION	14L		— QP	RUTOMOTIVI
В	Beschreibung	М	Р	Teilenum	Teilenummer		Beschreibung		Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-18-30 Voi	rmontage Anlasser									
50 nehme 1 Mutte	er M8	NC	<b>(5)</b>	W711953S900		Kombin	nutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer	
60 nehme 1 Mutte	er M6	NC		W716298S450		Kombin	nutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer	
70 handstart 1 Mu Anlasser	utter M8 Anlasserkabel an	NC							Vollstaendigkeit	
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
handstart 1 Mu Anlasser	utter M6 Anlasserkabel an	NC							Vollstaendigkeit	
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
M-CGE-14-03-35 Mo	ontage Anlasser									
10 nehme vormon	ntierten Anlasser von AGV	NC	<b>(1)</b>	H1BT 11000G*		Anlasse	r DVNeo B6plus	1	richtige Teilenummer	
20 nehme 1 Schra	aube M8x65	NC		W500115S437		Flansch	schr M8x60-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer	
30 nehme 1 Schra	aube M10x60	NC		W500124S437		Flansch 8.8	schr M10X60-SW13-	1	richtige Teilenummer	
40 nehme 1 Stehb	oolzen	NC		W713019S437		Stud M8	3x65/M6x12-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer	
50 positioniere Ar	nlasser an Motor	NC							Position	
handstart 2 Sc Anlasser an Mo	hrauben und 1 Stehbolzen	NC							Position	

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich				M	STATI	ON 14L			PS	AUTOMOTIVE
E	Beschreibung				mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
NEO								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-03-220 V	ormontage Anlasser									
70 nehme Anlass	ser von AGV	NC						richtige Teilenummer		
80 nehme 1 Mutte		NC			K	Combimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
90 <b>handstart 1 M</b>	utter Anlasserkabel an Anlasser	NC						Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-18-45 Mo	ontage Lichtmaschinenkabel									
70 nehme 1 Mutte	er M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	K	Combimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
M-CGE-14-03-40 Mo	ontage Anlasser									
10 nehme vormo	ntierten Anlasser	NC		JX6T 11000Z*	Aı	nlasser aut DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer		
20 nehme 1 Schr	aube M8x65	NC		W500115S437	FI	lanschschr M8x60-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer		
30 nehme 1 Schr	aube M10x60	NC		W500124S437	FI 8.	lanschschr M10X60-SW13- .8	1	richtige Teilenummer		
40 nehme 1 Steh		NC		W720044S437	St	tehbolzen M8x45 M6x30	1	richtige Teilenummer		
50 positioniere A	50 positioniere Anlasser an Motor							Position		
	handstart 2 Schrauben und 1 Stehbolzen Anlasser an Motor							Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich				M			ΓΙΟΝ	14L			3PS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenumr	ner	Ве	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-C0	GE-14-03-320 Vorm	ontage Anlasser										
10	nehme Anlasser		NC		JX6T 11000Z*		Anlasse	r aut DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer		
20 20	nehme Anlasserka	abel	NC		*				1	richtige Teilenummer		
30	nehme 1 Mutter		NC		W716298S450		Kombim	utter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer		
40	nehme 1 Mutter		NC				Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
50	positioniere Anlas	sserkabel an Anlasser	NC							Position		
60	handstart 2x Mutt	er Anlasserkabel an Anlasser		The second section is a second section of the second section in the second section is a second section of the second section in the second section is a second section of the second section in the second section is a second section of the section of the second section of the second section of the second section of the section of						Position		
										Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
M-C0	GE-14-18-40 Monta	ge Lichtmaschinenkabel										
80	nehme 1 Mutter M	8 und lege auf AGV	NC		W711953S900		Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
M-C0	GE-16-03-130 Mont	age Anlasser										
	nehme vormontierten Anlasser aus Seuqenzwagen		NC		JX6T 11000F*		Anlasse	r Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer		
20	20 nehme 2 Stehbolzen				W721219S437		Stehbolzen M6x16 M10x6		2	richtige Teilenummer		
										Vollstaendigkeit		
30	30 positioniere Anlasser an Motor									Position		
40	handstart 2 Stehb	olzen Anlasser an Motor	NC							Vollstaendigkeit		

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 14L Prüfung Anzahl **Beschreibung Teilenummer** P **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-16-14-10 Montage Massekabel NX6T 14301GEG\* 10 nehme Massekabel B- Kabel Dragon PFI 6F15 richtige Teilenummer Unversehrtheit NC 🚳 positioniere Massekabel unter Stehbolzen Position Anlasserverschraubung 1 Ausrichtung M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel 10 nehme 1 Mutter M8 und legee auf AGV W711953S900 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer 20 nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV NC NX6T 14305GEG\* Kabel Lima Dragon PFI 6F15 richtige Teilenummer M-CGE-16-03-35 Montage Anlasser nehme vormontierten Anlasser aus JX6T 11000E\* Anlasser PFI\_MHEV 6MX65 richtige Teilenummer Seugenzwagen NC 🐠 W721219S437 20 nehme 2 Stehbolzen Stehbolzen M6x16 M10x60 richtige Teilenummer Vollstaendigkeit 30 positioniere Anlasser an Motor Position NC 🐨 Vollstaendigkeit 40 handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

#### Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH Geltungsbereich				M			ION	14L				QPS	AUTOMOTIVE
Beschreibung		М	Р	Teilenum	lenummer I		schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
M-C	GE-16-14-5 Montag	e Massekabel											
10	nehme Massekab	el	NC	<b>(1)</b>	NX6T 14301GEF	:* E	B- Kabel	Dragon PFI 6MX65	1	richtige	Teilenumme		
										Unverse	ehrtheit		1
20	positioniere Mass Anlasserverschra	ekabel unter Stehbolzen ubung	ИС							Positio	1		1
										Ausrich	tung		
M-C	GE-16-18-25 Monta	ge Lichtmaschinenkabel				•							
20	nehme 1 Mutter N	18 und lege auf AGV	NC	<b>(5)</b>	W711953S900	K	Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige	Teilenumme		
M-C	GE-17-03-70 Monta	ge Anlasser	•		,				•	•			
10	nehme vormontie Sequenzwagen	rten Anlasser aus	NC	<b>(1)</b>	K2GT 11000D*	4	Anlasser	Panther 8F40	1	richtige	Teilenumme		
					K2GT 11000E*	A	Anlasser	Panther MMT6	1				
20	nehme 2 Stehbolz	en	NC		W721219S437	s	Stehbolzen M6x16 M10x60		2	richtige	Teilenumme		
										Vollsta	endigkeit		
PANTH 30	positioniere Anla	sser an Motor	NC							Position	1		
PAN													
40	handstart 2 Stehk	olzen Anlasser an Motor	NC							Vollstae	endigkeit		
										richtig a 3 Umdr	andrehen - mi ehung	n.	
M-Co	GE-17-18-60 Monta	ge Lichtmaschinenkabel											
M-C0 30	nehme 1 Mutter N	18 und lege auf AGV	NC		W711953S900	K	Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige	Teilenumme		
M-C	GE-17-18-55 Monta	ge Lichtmaschinenkabel											

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 14L Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D W711953S900 30 nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer M-CGE-18-03-35 Montage Anlasser nehme vormontierten Anlasser aus KX6T 11000A\* **Anlasser ST** richtige Teilenummer Sequenzwagen W716227S450B 20 nehme 2 Stehbolzen Stehbolzen M10x43 M6x16 richtige Teilenummer Vollstaendigkeit Position 30 positioniere Anlasser an Motor NC 🚳 Vollstaendigkeit 40 handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel W711953S900 60 nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer M-CGE-18-18-80 Montage Getriebebracket NC 🐨 20 nehme Getriebebracket von AGV richtige Teilenummer NC 🚳 clipse Massekabel mit 1x Clip auf geclipst Getriebebracket M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel

Rhe	nus L	MS			Pro	zes	SSS	schr	ittb	escl	hrei	bu	ng				QPS				RHENUS	
(	GmbH	I	Geltungsbereich			M				STATION			14L				Q	<b>-</b>	AUTOMOTIV			
	Beschreibung							Teil	enum	mer	Ве	eschr	reibun	Anzahl		Prüfung Art D			Visuelle Hilfe			
ST2.	50 nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV							W71195	3S900		Kombin	nutter N	M8-SW13-	.8 1	richtig	ge Teilenummer						
	M =	beso	pesondere Merkmale NC			nic	nicht kritisch		СС	KRITISCH		I	sc	WICHTIG		0	KRITISCH INTERN			0	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =	Prüfungsart			VISUELL		1	Prüfwerkze		ug	$\bigcirc$	MANUELL ZUG / DRUCK			bis hörbar ok		rbar ok					
v	D =	Dok	<b>Dokumentationsart</b>			schreiben / abzeichnen		7	pers. Stemp		oel		elektronisch									
		Arbe	eitssicherl	heit und	Umwelt				Beschädigte Bauteile					ERSTELLT						FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
Patrick and									Achtu	ıng: Besc	hädigte I	Bauteile	e sind	E, M. Rivini	us							
Betriebsar BA.164 b	•		5						ge	emäß PB	}		QMB, J. Kro	ne								
<u> </u>							"Le				T T				arajah							
										zu behandeln												