# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich			M			TION 31L			QPS	AUTOMOTIVE	
Ве	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe	
M-CGE-13-03-85 Monta	age Wasserschlauch -8B273-										
140 verschraube 1 M Stehbolzen Span	utter Schlauch 8B273 an nrolle auf Drehmoment	SI	1					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
OXUP								visuell IO Signal Schrauber			
<u>Q</u>											
M-CGE-13-18-120 Mon	tage Kabelbracket Kompressor										
50 verschraube Kab	elbracket auf Drehmoment	СС	1					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
<u>&gt;</u>										Land Hollands Asserting to the Control of the Contr	
MHE											
[6]	tage Kabel Limaanschluss										
verschraube Brac Drehmoment	cket Zusatzkabel auf Lima auf	СС	1					3 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-13-03-355 Mon	tage Wasserschlauch -8C351-										
10 nehme Schlauch		NC		NX61 8C351F*		Kühlerschlauch FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			

### Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich			M			ON 31L				QPS	AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art		Visuelle Hilfe
20		NC						D			
ľ	auch an Schlauch 8B273 auf Anschluss an Schlauch	1						Positio Markie		_ 	
>								vollstä aufges	ndig		
M-CGE-13-18-140 Mon	tage Lichtmaschinenkabel				,						
330 clipse 1x Clip aut	f Kompressorbracket	NC						geclips	st .		
							<u> </u>				1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
											S O O O O O O O O O O O O O O O O O O O
340 clipse 1x Clip aut	f Stehbolzen Kompressor	J						geclips	erbindung		-
350 stecke 2x Stecke	r an Kompressor	NC						eingera	astet		
M-CGE-13-18-110 Mon	tage Lichtmaschinenkabel							gestec	nt		
260 clipse 1x Clip aut	f Kompressorbracket	NC	<b>(1)</b>					geclips	it		
29X											
		_									SERVICE AND THE PROPERTY OF TH
A MARIAN											
6	f Stehbolzen Kompressor	NC						geclips	st		
280 stecke 2x Stecke	r an Kompressor	NC	(3					Steckv	erbindung astet		

Rhenus	LMS
Gmb	Н

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION 31L** Prüfung Anzahl **Beschreibung** Р **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D ( gesteckt M-CGE-13-03-105 Montage Wasserschlauch -8C351yerschraube 1 Mutter Schlauch 8C351 an Stehbolzen Lima auf Drehmoment SI 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 240 verlege Lichtmaschinenkabel Routing NC 🚳 250 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor geclipst Steckverbindung NC 260 stecke 2x Stecker an Kompressor eingerastet ( gesteckt M-CGE-14-03-105 Montage Flachriemen JX6Q 6C301A\* 10 nehme Riemen aus Linienregal richtige Teilenummer Flachriemen DVNeo Unversehrtheit

Rhenus LMS	)
GmbH	

Geltungsbereich

# Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

**31L** 



Beschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
20 positioniere Riemen auf Riemenscheibe	ИС					Position		
verlege Riemen von Riemenscheibe über Spannrolle	NC					Position		
verlege Riemen von Spannrolle ueber Lichtmaschine	ИС					Position		
50 verlege Riemen um A/C Kompressor	ИС					Position		
M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass								
verschraube 2x Mutter Bracket Drucksensor an Turboeinlass auf Drehmoment	SI	1				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
						visuell IO Signal Schrauber		
						-		
								Tea 180
/I-CGE-14-02-25 Montage Slave Tools	1				<u> </u>			
90 nehme Slave Tool Motor von AGV	NC	<b>(3)</b>				korrekte Variante		THE RELEASE AND ADDRESS AND AD
								1000年11日
nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC					korrekte Variante		1
110 positioniere Slave Tool am Motor	NC					Position		-
120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	NC					Vollstaendigkeit		-
						richtig andrehen - min.		-
//-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel						3 Umdrehung		
	NC	<b>O</b>				Routing		

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION 31L** M Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** P Visuelle Hilfe М Art D NC 🚳 340 clipse 1x Clip auf Stehbolzen Kompressor geclipst Steckverbindung NC 350 stecke 2x Stecker an Kompressor eingerastet gesteckt NC 🚳 Routing 360 verlege Lichtmaschinenkabel clipse 1x Edge Clip auf Getriebesteg zwischen NC Position die Markierung geclipst Steckverbindung NC 380 stecke Stecker an Getriebe eingerastet ( gesteckt M-CGE-14-02-20 Montage Slave Tools NC 🚳 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH		T			I	<u> </u>			<b>JPS</b>	AUTOMOTIVE
GIIIDH	Geltungsbereich			M	STATIO	ON 31L				HOTOMOTIVE
Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
100 nehme 2 Muttern Motorlager	zur Montage Slave Tool	NC						korrekte Variante		
110 positioniere Slave		NC						Position		
120 handstart Slave T	ool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - mir 3 Umdrehung	1.	
M-CGE-14-18-40 Monta	age Lichtmaschinenkabel									
360 verlege Lichtmas	chinenkabel	NC						Routing		
										APPROXIMATION OF THE PROXIMATION
370 clipse 1x Clip auf	Stehbolzen Kompressor	J						geclipst		
380 stecke 2x Stecker	r an Kompressor	NC	63					Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		
390 verlege Lichtmas Massekabel	chinenkabei unter	NC					_	Routing		
							_			
							_			
							_			GEGE
clinse Lichtmass	hinenkahel 1x auf									
400 clipse Lichtmascl Getriebebracket		NC						geclipst		_
M-CGE-16-14-10 Monta			Т							
40 verlege Massekak	bel	NC						Routing		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Gelt		Geltungsbereich			M S	TATION	31L	31L			QPS	AUTOMOTIVE
Beschreibung			М	Р	Teilenumme	er B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D D	Visuelle Hilfe
			NC									
50	clipse Massekabe	el auf Getriebebracket							Position			
M-C	GE-16-18-30 Monta	ge Lichtmaschinenkabel							geclips	st		
<u> </u>	verlege Lichtmase Kühlerschläuche		NC	<b>6</b>					Routin	g		
	Kunierschlauche											26L
												311
270	clipse 2x Clip auf	Stehbolzen Kompressor	NC	0					geclips	st verbindung		
280	stecke 2x Stecker	an Kompressor	NC						einger	astet		
M-C	GE-16-18-25 Monta	ge Lichtmaschinenkabel						<u> </u>	gestec	:kt	<u> </u>	
	verlege Lichtmas		NC	<b>(</b>					Routin	g	Τ	
												26L
×65												311
FI 6M)												
DP												
300	clipse 2x Clip auf	Stehbolzen Kompressor	NC	-					geclips			_
310	stecke 2x Stecker	an Kompressor	NC	6					einger	erbindung astet		

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich **31L** M Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe М P Art D ( gesteckt M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325verschraube 1 Mutter Schlauch 18N325 an SI 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm Stehbolzen Oelwanne auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-03-170 Montage Interduct JG91 6F072A\* 10 nehme Interduct **Interduct Panther** richtige Teilenummer NC 🚳 Position 20 positioniere Interduct an Motor NC 👁 Markierung 30 stecke Interduct an Motor eingehalten vollständig aufgesteckt M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools NC 🚳 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante NC 🚳 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool korrekte Variante Motorlager 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC 🐨 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor Vollstaendigkeit

Rhenus LMS
GmbH

#### **Prozessschrittbeschreibung**

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich **31L** Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D **PANTH M** ( richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 verlege Lichtmaschinenkabel hinter Motorkabel Routing NC 👁 350 clipse 2x Clip auf Getriebestehbolzen geclipst Steckverbindung NC 360 stecke 1x Stecker an Pumpe eingerastet gesteckt M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools NC 🚳 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante NC 👁 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool 100 Motorlager korrekte Variante NC 🐨 Position 110 positioniere Slave Tool am Motor NC 🚳 Vollstaendigkeit 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe 밆 110 verschraube Pumpe auf Drehmoment 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich **31L** M Prüfung Anzahl **Beschreibung** Р **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D ( visuell IO Signal Schrauber PANTH 8F40 M-CGE-17-07-70 Demontage Getriebestehbolzen 밂 CC 1 x 9,0 +/- 1,4 Nm 40 verschraube 1 Schraube an Getriebe visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 verlege Lichtmaschinenkabel hinter Routing Motorkabel NC 🚳 340 clipse 3x Clip auf Getriebestehbolzen geclipst Steckverbindung NC 350 stecke 1x Stecker an Pumpe eingerastet gesteckt M-CGE-18-03-125 Montage Stehbolzen für Cover 品 SI 1 x 12,0 +/- 1,8 Nm 30 verschraube Stehbolzen auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Rhenus	LMS
Gmb	Н

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich **31L** M Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D M-CGE-18-07-75 Montage Kupplungsleitung KX61 7K590B\* 10 nehme Kupplungsleitung Kupplungsleitung richtige Teilenummer entferne Plastikstopfen zur Montage Kupplungsleitung NC richtige Entsorgung ( entfernt NC 🚳 30 positioniere Kupplungsleitung an Getriebe Position NC 🚳 40 aufstecken Kupplungsleiter an Getriebe Ausrichtung vollständig **ST2.3 MMT6** aufgesteckt aufstecken Kupplungsleiter an Halter Kupplungsleitung Ausrichtung vollständig aufgesteckt M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 Routing 310 verlege Lichtmaschinenkabel

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltun		Geltun	gsbereich					STA	ΓΙΟΝ	•	31L	1L		QPS		F	UTOMOTIVE		
			Be	schreibu	ng	М	Р	Teil	enumi	ner	Besch	reibun	<b>g</b>		Prüfu Art	ing D		Visue	elle Hilfe
	200	alinaa 4v	Clin out	Catulahahua		NC								a a din					
8F40		_	clipse 1x Clip auf Getriebebracket stecke 1x Stecker an Getriebe												verbindung				
ST2.38	Н													gested					
		GE-18-18-	50 Monta	ige Motorkabe	ıl		-						<u>'</u>						
	60	verlege N	lotorkab	el vor Lichtm	aschinenkabe	NC								Routir	ng		0		
	H																	S III	
	Н					+													
	Н																		
	70	clipse 4x	Clip auf	Getriebebrac	cket	NC	•					,		geclip	st			_	
	щ	<b>M</b> =	beso	ndere Merk	male NC	ni	cht kr	itisch	СС	K	RITISCH	sc	WICH	TIG	O	KRITI: INTE		0	WICHTIG INTERN
	SYMBOLE	P =	I	Prüfungsart			VISU		1	Prü	fwerkzeug	1	MANU ZUG / DI		<b>@</b>	bis hö	rbar ok		
		D =	Dok	umentations	sart	a	chrei bzeic		7	per	s. Stempel		elektroi	nisch			l ppí	IFFN/	DDÜJEN/
			Arbe	eitssicherhe	eit und Umwe	lt			E	Beschä	digte Bauteil	е			RSTELLT			ĴFEN/ GEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
		weisung	F						Achtu	ng: Beso	hädigte Bauteile	e sind	E, M. Rivin						
BA	BA.164 beachten									gemäß PB				QMB, J. Krone					
									"Le		hlerhafter Produ	ukte"	TL, T. Thevarajah TL, N. Kraifi						
										ZU	behandeln		,,	· <del>-</del>					