														_
0			ze	SS	schrittb	eschre	ibung			QPS			RHENUS	
	GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	12L				XI O		AUTOMOTIVE	=
	Вє	eschreibung	М	Р	Teilenum	nmer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	l D		Visuelle Hilfe	
	M-CGE-13-03-25 Mont	age Lichtmaschine												
	scanne Teilenum Handscanner	nmer Lichtmaschine mit	NC	(F)					richtige Te	ilenummer				
FOXUP				6					Scannung durchgefue			9	Scanne	
FO														
												Bar	code Lima	
	M-CGE-13-03-220 Mor	ntage Umlenkrolle (nur ohne A/C))			'								
	50 verschraube 3 S	chrauben Halter Umlenkrolle	sc	1					3 x 25,0 +/-	3,8 Nm				
-AC									visuell IO S Schrauber				111	
OXUP									Comado					
FC														
													1 1 1 1 1	
	M-CGE-13-03-255 Mor	ntage Spannrolle		<u> </u>										
	verschraube Spa	annrolle auf Drehmoment (3	sc	1					1 x 47,5 +/-	7,2 Nm	日			
									visuell IO S Schrauber					
									Ausrichtun					
													24473	
	M-CGE-13-03-275 Mor	ntage Lichtmaschine	1									-		
	scanne Teilenun Handscanner	nmer Lichtmaschine mit	NC	(richtige Te	ilenummer				
				6					Scannung durchgefue				Scanne	
	 		1					_	1		- i			

Parcada Lima

Rhenus LMS
GmbH

QPS



STATION Geltungsbereich **12L** Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D Daicout Lilla M-CGE-13-18-130 Montage Zusatzkabel 10 nehme 1 Mutter M8 W520102S450L Flanschmutter M8-SW13richtige Teilenummer NX6T 19A095UAA* 20 nehme Zusatzkabel Zusatzkabel FOX MHEV richtige Teilenummer positioniere Zusatzkabel an Lima (linker NC 👁 Position Anschluss) Ausrichtung NC 👁 40 handstart 1 Mutter M8 Zusatzkabel an Lima Vollstaendigkeit (richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-13-18-155 Montage Anlasserbracket Anlasserbracket FOX MHEV NX6T 14A301C* 10 nehme Anlasserbracket und lege auf AGV richtige Teilenummer DCT M-CGE-13-03-170 Montage Spannrolle 밂 SI 2 x 25,0 +/- 3,8 Nm 60 verschraube Spannrolle auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Rhenus LMS
GmbH



			Geitungsbereich			M SIAI	IION 12L				
		Ве	schreibung	M	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
											200
(65											
FOXUP 6MX65											
)XC	M-C	GE-13-03-230 Vers	chraubung Lichtmaschine								
H	10	verschraube Lich	tmaschine auf Drehmoment	SI	1				2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CC	GE-14-03-50 Monta	ge Halter Kompressor								
	80	verschraube 2x M	utter Halter Kompressor	СС	1				2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		13 252
				,					visuell IO Signal Schrauber		THE THE
		25.44.00.00.14									
		GE-14-03-90 Monta						1		_	
		scanne Teilenum Handscanner	mer Lichtmaschine mit	NC					richtige Teilenummer		
									Scannung durchgefuehrt		Scanne
											Scanne Barcode Lima
NEO											
	M-C	GE-14-18-100 Mont	age Bracket Stecker								

Rhenus LMS GmbH

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich		M			TION	12L			C	(PS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
10	nehme Bracket		NC		JX6T 14A301BE*	•	Kabelha	alter DVNeo	1	richtige	e Teilenummer		
20	nehme 1 Schraub	е	NC		W701096S442		Kombis 8.8	chr M8x15-PF-SW10-	1	richtige	e Teilenummer		
30	nehme 1 Mutter		NC		W520102S442		Flansch PTF	mutter M8-SW13-8-	1	richtige	e Teilenummer		
40	positioniere Brac		NC							Positio	n		
50	handstart 1 Schra Motor	nube und 1 Mutter Bracket an	NC							Vollsta	endigkeit		
											andrehen - min. rehung		
60	verschraube Brac	ket auf Drehmoment	СС	1						2 x 25,0	0 +/- 3,8 Nm		
										visuell Schrau	IO Signal ıber		
M-C	GE-14-18-45 Monta	ge Lichtmaschinenkabel											
60	verlege Motorkab	el	NC							Routing	g		
B6+]										
70	clipse 1x Clip auf	Limahalter	NC							geclips	st		
		ge Kabelbracket KV6T 14A301	•										
80	verschraube Schr Drehmoment	raube Kabelbracket auf	СС	1							0 +/- 3,8 Nm		
										visuell Schrau	IO Signal Iber		

D	ho	nus LMS	Pro)Ze	SSS	schrittbe	eschre	eibuna				
1		SmbH	Geltungsbereich			M	STATION				QP	RHENUS
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenumi	mer I	Beschreibung	Anzahl	Prü Art	ifung D	Visuelle Hilfe
	M-C	GE-14-14-5 Montag		_								
	80	scanne Teilenum	mer Massekabel	NC						richtige Teilen	ummer	
					3					Scannung durchgefuehrt		Scanne
												B- Kabel
8F35												
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel				NC Routing								
DV	80	verlege Motorkab	pel	NC						Routing		W 63 6
	90	clipse 1x Clip auf	Limahalter	NC	C GW					geclipst		
		GE-16-03-40 Monta										
	70	Scanne Teilenum Handscanner	mer Lichtmaschine mit	NC	CON					richtige Teilen	ummer	
					6					Scannung durchgefuehrt		Scanne
												Barcode Lima
DPF												
	80	verschraube Lich	tmaschine auf Drehmoment	SI	1					2 x 25,0 +/- 3,8	Nm 🖫	

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH	Geltungsbereich			M S	TATION	12L			PS	AUTOMOTI	
	chreibung	M	Р	Teilenumme		chreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
			(F)					visuell IO Signal Schrauber			
								Josiii uuddi			
M-CGE-16-07-30 Getriebe	e an Motor										
	rauben Getriebe an Motor	СС	1					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		9R 9R	
400 Versoniaabe 2 deni	adden detriebe an motor	1						visuell IO Signal		121	
								Schrauber		12L 9L 1	
M-CGE-16-07-35 Getriebe	e picken und fügen	_	a I								
170 verschraube 1 Schr	aube Motor Getriebe	SC	9					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		9R 2	
								visuell IO Signal Schrauber		9L 9R	
										12L	
M-CGE-17-03-65 Montage	e Staubschutz Anlasser								1		
10 nehme Staubschutz	z Anlasser	NC	(F)	GK3Q 7A828A*	Staubschu Panther	tz Anlasser	1	richtige Teilenummer			
20 lege Staubschutz A	nlasser auf AGV (8F40)	NC			i antiici			Position		1	
								aufgelegt/		-	
positioniere Staubs	schutz Anlasser an Motor	NC						ausgerichtet Position			
(MMT6) ausrichten Staubsc	hutz Anlasser an Motor	NC						Position			
(MMT6)		18(38)-5						Julion			

Rhenus	L	MS
Gmb	Н	

QPS



STATION Geltungsbereich 12L Prüfung **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D M-CGE-17-03-75 Montage Lichtmaschine NC 🚳 scanne Teilenummer Lichtmaschine mit richtige Teilenummer Handscanner Scannung Scanne durchgefuehrt **Barcode Lima** M-CGE-17-18-20 Montage Getriebebracket 50 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment 2 x 25,0 +/- 3,8 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-18-35 Montage Massekabel PANTH MMT6 richtige Teilenummer NX6T 14301GEM* 10 nehme Massekabel **B- Kabel Panther MMT6** Flanschschr M10x16-SW13-W500031S450 richtige Teilenummer 20 nehme 1 Schraube 8.8 Position 30 positioniere Massekabel an Getriebe Vollstaendigkeit 40 handstart 1 Schraube Massekabel an Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

Rhenus LMS GmbH

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	ION 12	L			QPS	AUTOMOTIV	
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe	
		<u> </u>										
50 verlege Masseka	abel	NC						Routin	g			
60 clipse Massekab	oel 1x auf Bracket an Getriebe	NC						geclips	st		-	
M-CGE-17-07-5 Getrie	be an Motor											
320 verschraube Wa	ndler (47,5Nm) - 3 von 4	СС							5 +/- 7,2 Nm IO Signal			
								Schrau			Wandler	
											Mutter 3	
n acitioniana Dat	ache en Kunkaliualla muna											
Drehen der Schv		NC						Position				
		1	6					Ausric		_	-	
350 entferne Ratscho		1						entferr	andrehen - m	n.		
Gewindebolzen	Wandler ndler (47,5Nm) - 4 von 4	cc	1					3 Umd	rehung 5 +/- 7,2 Nm			
070 Versemaube VVa	110101 (47,01111) - 4 4011 4	+	(A)						IO Signal			
								Schrac	iber		Wandler	
											Mutter 4	
M-CGE-17-18-30 Mont	age Massekabel				1					1		
60 scanne Barcode	an Massekabel	NC						richtig	e Teilenumme	r		

R	Rhenus LMS Pro			SS	schrittbe	eschre	ibung)DC	RHENUS	
	GmbH	Geltungsbereich	M		M	STATION 12L				QPS	RHENUS
	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer B	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									Scannung durchgefuehrt		Scanne
											Massekabel
	M-CGE-18-03-5 Montag										
	scanne Teilenum Handscanner	mer Lichtmaschine mit	NC						richtige Teilenummer		
				6					Scannung durchgefuehrt		Scanne
										<u> </u>	Barcode Lima
											Baroode Eilita
.3											
ST2.	M-CGE-18-03-85 Monta	age Staubschutz Anlasser	_						ı		
		` ,	NC						richtige Teilenummer		
	positioniere Stau (8F40)	bschutz Anlasser an Motor	NC						Position		N
											O THE PARTY OF THE
	M-CGE-18-07-10 Getrie	ebe picken und fügen									
	170 verschraube 1 Sc	chraube Motor Getriebe	SI	1					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		

Rhenus LMS GmbH

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	ION 12L			QPS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenumn	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-	CGE-18-18-10 Monta	ge Massekabel									
	0 nehme Massekab	el	NC		NX6T 14301GEJ*	· E	3- Kabel ST MMT6	1	richtige Teilenummer		
2	nehme 1 Schraub	е	NC		W500031S450		Flanschschr M10x16-SW13- 3.8	1	richtige Teilenummer		
3TV	positioniere Mass								Position		
(,)	handstart 1 Schra	ube Massekabel an Getriebe	NC						Vollstaendigkeit		
ST2.									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-	CGE-18-18-60 Monta	ge Lichtmaschinenkabel	_								
5	verschraube 3 Ste	ehbolzen auf Drehmoment	CC	9					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
M-	CGE-18-18-40 Monta	ge Lichtmaschinenkabel				,					
3	verschraube 3 Ste	ehbolzen auf Drehmoment	СС	1					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
8F40											

R	her	nus L	MS	Prozessschrittbeschreibung												QPS				RHENUS UTOMOTIVE	
	G	Hdmi		Geltungsbereich			M			STAT	TION	12L					QP3		AUTOMOTIVE		
			Beschreibung			М	Р	Teil	Teilenumm		Beschr	reibun	g	Anzahl	Prüfunç Art		ung D	Visue		elle Hilfe	
ST2.3	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel																				
0,	50	scanne Barcode an Massekabel				NC									richtige	ge Teilenummer					
						3		Scannung durchgefuehrt					Scanne								
																	Massekabel				
																		IVIa	ssei	kapei	
		M =	M = besondere Merkmale NC				nicht kritisch			CC KRITISCH		sc	WICH.		G	O	KRITI INTE		0	WICHTIG INTERN	
		P =	Prüfungsart			VISUELL		1	Prü	fwerkzeug	\bigcirc	MANUE ZUG / DR				bis hörbar ok					
		D =	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen		7	pers. Stempel			elektronisch		sch							
			Arbeitssicherheit und Umwelt							Beschädigte Bauteile			ER			STELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
/	7								Achtung: Beschädigte Bauteile sind				E, M. Rivinius QMB, J. Krone								
										gemäß PB											
`										"Lenkung fehlerhafter Produkte"				TL, T. Thevarajah							
										zu	zu behandeln			TL, N. Kraifi							