Prozessschrittbeschreibung



								OPS		
Geltungsbereich			M	STAT	TION	19R			QI O	AUTOMOTIV
schreibung	M P T		Teilenum	Teilenummer		Beschreibung		Prüfung Art	D D	Visuelle Hilfe
age Getriebestaubschutz										
iebeabdeckung auf	SI	(F)						visuell IO Signal		
	+	1					<u> </u>			
		9					-	, ,		
		<u> </u> 					<u> </u> 			
							<u> </u>			
e Halter Zwischenwelle	_							T		
schenwelle	NC	(Gu	NX67 3K305B*		DCT	schenwelle MHEV	1	richtige Teilenumme		
en zur Befestigungn Halter	NC		W719297S442		Flanschsc	hr M8x25	3	richtige Teilenumme		
								Vollstaendigkeit		
r Zwischenwelle an Motor	NC							Position		1
Zwischenwelle mit 3 tor	NC							Vollstaendigkeit		
									n.	
age Lichtmaschinenkabel		1	1				1			
chinenkabel	NC							Routing		
	age Getriebestaubschutz iebeabdeckung auf e Halter Zwischenwelle schenwelle en zur Befestigungn Halter r Zwischenwelle an Motor wischenwelle mit 3 tor	schreibung age Getriebestaubschutz debeabdeckung auf e Halter Zwischenwelle schenwelle en zur Befestigungn Halter r Zwischenwelle an Motor Cwischenwelle mit 3 tor age Lichtmaschinenkabel	age Getriebestaubschutz lebeabdeckung auf e Halter Zwischenwelle schenwelle en zur Befestigungn Halter r Zwischenwelle an Motor lwischenwelle mit 3 tor lage Lichtmaschinenkabel	age Getriebestaubschutz iebeabdeckung auf Be Halter Zwischenwelle schenwelle Schenwelle NC NX67 3K305B* NX67 3K305B*	schreibung age Getriebestaubschutz iebeabdeckung auf Be Halter Zwischenwelle schenwelle schenwelle r Zwischenwelle an Motor wischenwelle mit 3 tor Teilenummer SI NX67 3K305B* W719297S442 W719297S442	schreibung M P Teilenummer Beschage Getriebestaubschutz debeabdeckung auf SI	Geltungsbereich M P Teilenummer Beschreibung age Getriebestaubschutz iebeabdeckung auf SI S	Geltungsbereich M STATION 19R schreibung M P Teilenummer Beschreibung age Getriebestaubschutz ebeabdeckung auf SI	Geltungsbereich M P Teilenummer Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Art SI S	Geltungsbereich M STATION 19R Schreibung M P Teilenummer Beschreibung

Prozessschrittbeschreibung



					_	C	PS			
GmbH	Geltungsbereich			M STA	ATION 19R				AUTOMOTIV	
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
clipse Lichtmaso	chinenkabel auf Stehbolzen /erschraubung	NC					geclipst			
	lip auf Getrieberippen	NC					geclipst			
	chinenkabel auf Halter	NC					geclipst			
190 stecke 1x Stecke		NC	1				Steckverbindung		-	
130 Stecke 1X Olecke	an Genrebe		6				eingerastet		-	
							gesteckt		-	
	age Lichtmaschinenkabel						ı	ı		
180 verlege Lichtmas	schinenkabel	NC					Routing			
clipse Lichtmaso										
190 Clipse Lichtmaso Motor Getriebe V	chinenkabel auf Stehbolzen /erschraubung	NC					geclipst			
	lip auf Getrieberippen	NC					geclipst			
210 clipse Lichtmaso Rollrestriktor	chinenkabel auf Halter	NC					geclipst			
220 stecke 1x Stecke	er an Getriebe	NC	(3				Steckverbindung eingerastet			
			(6)				gesteckt			
M-CGE-14-03-150 Mor	ntage WCAC						•			
nehme vormontion	erten WCAC, entferne benetze mit Purple Merpol	NC	(1)				richtige Teilenummer			
	-						richtige Entsorgung			
							entfernt			
				[1		1	1		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich			M		STATIC	N 19R			QPS	AUTOMOTIVE	
	Bes	schreibung	М	M P Teilenum		mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfur Art	ng D	Visuelle Hilfe
200 p	oositioniere WCA	C mit Interduct an Motor	NC						richtige Ausrichtun	g	
									vollständig aufgesteckt		
	E-14-03-205 Mont										
20 m	nehme DPF Halter		NC								
30 p	oositioniere DPF I	Halter an Motor	NC						Position		
MCC	E 14 19 20 Monto	as Anlassarkahal									
20 V	E-14-18-30 Monta verschraube Mutte	er M6 Anlasserkabel auf	СС	(Т	visuell IO Signal		
30 0	Drehmoment								1 x 6,2 +/- 1,0 Nm		
									7 7 7,5 11111		
40 v	verlege Anlasserk	abel unter Limakabel	NC						Routing		
) B6+											
N N											
50 c	clipse Anlasserka Halter Schaltseil	bel oben auf Bracket an	ИС						geclipst		

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich				M STA	ATION 19R			QPS	AUTOMOTIVE
Ве	schreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-14-18-45 Monta	age Lichtmaschinenkabel								
verlege Lichtmas Anlasserkabel un	chinenkabel über d Getriebe	NC					Routing		
clipse Lichtmascl	hinenkabel auf Stehbolzen ubung	NC					geclipst		-
	230 Anlasserverschraubung clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung						geclipst		
M-CGE-14-07-80 Monta		1	<u> </u>						
verschraube 2 Ste Drehmoment	ehbolzen Ölkühler auf	sc					visuell IO Signal Schrauber		
			1				2 x 17,5 +/- 2,7 Nm		
									A POE
M-CGE-14-18-25 Monta									
verschraube Mutt Drehmoment	ter M6 Anlasserkabel auf	cc					visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 6,2 +/- 1,0 Nm		
M-CGE-16-09-5 Montag	ge Katyhalter	•					•	•	
10 nehme Katyhalter	,	NC		GN11 5K291D*	Exhaust Bracket Dragon PFI	1	richtige Teilenummer		
			1					1	

Prozessschrittbeschreibung



		_								AUTOMOTIVE
GmbH	Geltungsbereich			M S	TATION	19R			QPS	PUTOMOTIV
Bes	schreibung	М	Р	Teilenumme	er I	Beschreibung	Anzahl	Prüfu Art	ng D	Visuelle Hilfe
20 nehme 2 Schraub	en	NC		W500433S442	Flans	schschr M10x25-SW13-	2	richtige Teilenumr	ner	
								Vollstaendigkeit		
30 positioniere Katyh	nalter an Motor	NC						Position		
40 handstart 2 Schra	uben Katyhalter an Motor	NC						Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - 3 Umdrehung	min.	
M-CGE-16-18-30 Montag	ge Lichtmaschinenkabel									
190 verlege Lichtmaso		NC	1 1					Routing		
200 clipse Lichtmasch Plastikbracket an	ninenkabel 2x auf Motor	NC						geclipst		
M-CGE-16-18-25 Montag	ge Lichtmaschinenkabel									
210 verlege Lichtmaso	chinenkabel	NC						Routing		
220 clipse 2x Clip auf	Plastikbracket an Motor	NC						geclipst		

Prozessschrittbeschreibung

QPS



		1							AUTOMOTIV
GmbH	Geltungsbereich			M STA	ATION 19R			QPS	HUTOMOTIV
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
230 verlege Lichtmas	schinenkabel	NC					Routing		
clipse Lichtmaso	chinenkabel auf Stehbolzen	NC					geclipst		
WOLOT GETTIEDE V	reischlaubung								
			 			+			
			1			1			
			1						
050 11 10 0 5 10 0	No. of Control of Control	NC				+			
	•	140					geclipst		-
M-CGE-17-09-5 Monta						<u> </u>	I	I	
90 nehme 1 Schraul				W500235S439	Schraube M10x35	1	richtige Teilenummer		
100 3)	raube Katyhalter an Motor (Nr	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
									so upo unit
M-CGE-17-03-160 Mor	ntage Wasserschlauch -6B851-	·	•			•		•	
10 nehme Schlauch	n und lege auf AGV	NC	6	JX61 6B851P*	Schlauch Panther man	1	richtige Teilenummer		
							aufgelegt/ ausgerichtet		1
M-CGE-17-18-60 Mont	age Lichtmaschinenkabel		1				adagenomer		-
200 verlege Lichtmas		NC	(F)				Routing		
210 clipse 3x Clip au		1				+	geclipst		
210 onpac ox onp au	motorbraonet					+	Soubst		
									1997

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 19R Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe P М Art D NC 💿 PANTH MMT6 Routing 220 verlege Lichtmaschinenkabel NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Getriebebracket NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf geclipst Plastikbracket an Getriebe M-CGE-17-18-95 Montage Anlasserkabel NC 🚳 90 clipse Anlasserkabel mit 3 Clipsen auf Motorbracket geclipst M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler verschraube 2 Stehbolzen Ölkühler auf sc 🚳 visuell IO Signal Drehmoment Schrauber 2 x 17,5 +/- 2,7 Nm

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 19R Prüfung Anzahl **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** P Visuelle Hilfe M Art D M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 220 verlege Lichtmaschinenkabel Routing NC 🚳 230 clipse 3x Clip auf Motorbracket geclipst PANTH 8F40 NC 🚳 Routing 240 verlege Lichtmaschinenkabel clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Getriebebracket NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Getriebestehbolzen M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket NC 🚳 W719768S439 richtige Teilenummer 40 nehme 2 Schrauben Schraube M10x40 Vollstaendigkeit 50 handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an Motor NC richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

Rhenus LMS
GmbH

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D M-CGE-18-07-95 Montage eLSD verschraube ELSD an Getriebe auf cc 👁 visuell IO Signal Drehmoment Schrauber 4 x 103,0 +/- 15,5 Nm M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler sc 🚳 verschraube 2 Stehbolzen Ölkühler auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber 밆 2 x 17,5 +/- 2,7 Nm M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket W719768S439 2 richtige Teilenummer 40 nehme 2 Schrauben Schraube M10x40 Vollstaendigkeit ST2.3 8F40 50 handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an Motor NC richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-07-100 Montage eLSD verschraube ELSD an Getriebe auf visuell IO Signal **Drehmoment** Schrauber

19R

			Γ									<u> </u>			<u> </u>		
	nus L			Pro	ze	SSSC	hrittb	esc	<u>hreibu</u>	ng				QPS		ZF	UTOMOTIVE
C	SmbH		Geltungsbe		M		STATI		ION 19R				QI U		HUTOMOTIVE		
	Beschreibung			М	РТ	eilenum	ummer Beschreibun			g		Prüfung Art D			Visue	elle Hilfe	
						1						4 x 10	3,0 +/- 15,5 Ni	m 🖫	Sta		
L																	
Н															102		
	M =	beso	ondere Merkmale NC		nic	nicht kritisch		K	RITISCH	sc	WICHTIG		O	KRITIS INTE		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE	P =	ı	Prüfungsart		,	VISUELL		Pri	Prüfwerkzeug		MANU ZUG / DI			bis hörbar ok			
u,	D =	Dok	umentationsart		schreiben / abzeichnen		1 (7)	pers. Stempel			elektronisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt				F			digte Bauteil	е		EF	RSTELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN		
			Ach	Achtung: Beschädigte Bauteile sind													

gemäß PB

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln

QMB, J. Krone

TL, N. Kraifi

TL, T. Thevarajah

Betriebsanweisung BA.164 beachten