







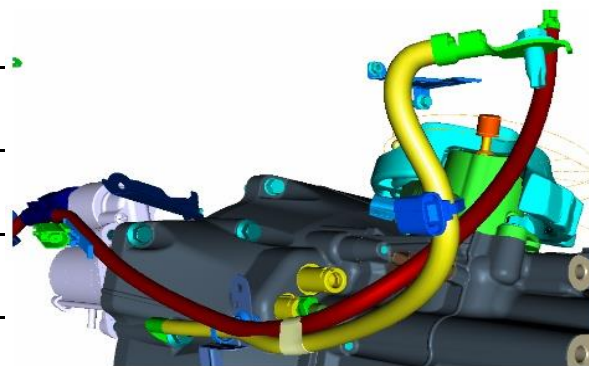




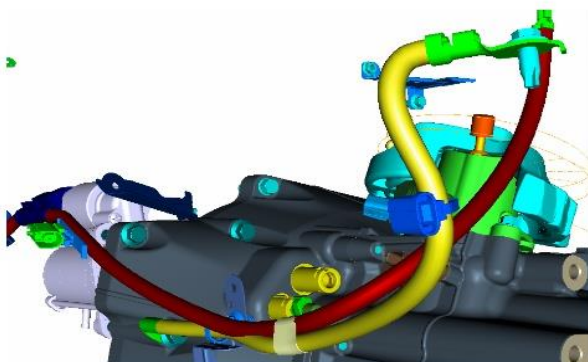



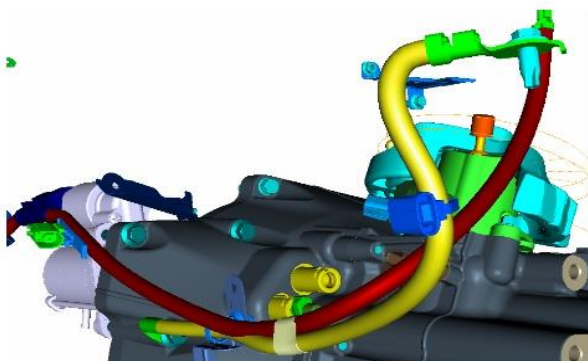










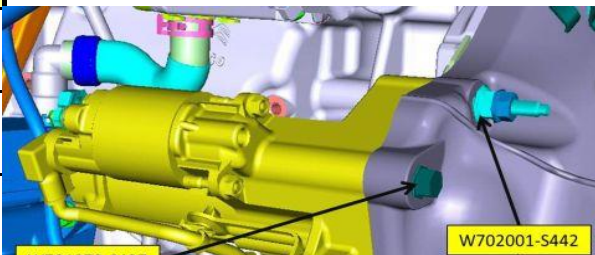



		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	20	nehme 3 Muttern zur Befestigung Bracket und lege auf AGV	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	3	richtige Teilenummer			
	M-CB8-01-07-90 Montage Bracket MPS6 Getriebe										
	20	nehme 3 Muttern zur Befestigung Bracket und lege auf AGV	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	3	richtige Teilenummer			
GTDI5	M-CB8-02-14-5 Montage B+ an Lima										
	50	verschraube B+ auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								1 x 17,5 +/-2,7			
GTDI5 B6	M-CB8-02-03-20 Montage Anlasser 1,5 GTDI										
	70	scanne Teilenummer Anlasser	NC							Scanne Teilenummer Anlasser	
	80	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					3 x 35,0 +/- 5,3 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
90	verlege Anlasserkabel über Getriebe	NC									
M-CB8-02-18-20 Montage B- Kabel											



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich	M		STATION	15L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
20	scanne B- Kabel	NC							<div>Scanne Massekabel</div>		
M-CB8-02-03-100 Montage Anlasser 1,5 GTDI 6F35										<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>	
60	scanne Teilenummer Anlasser	NC									
70	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2x103Nm+/-11nm+45°				
							visuell IO Signal Schrauber				
80	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					1 x 35,0 +/- 5,3 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CB8-02-18-30 Montage B- Kabel											

GTDI5 6F35



















GTDI5 6F35

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
M-CB8-02-18-35	20	scanne B- Kabel	NC							<div>Scanne Massekabel</div>	
	M-CB8-02-18-35 Montage Halter Motorkabel										
	10	nehme 2 Muttern und lege auf AGV	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Schraube			
	M-CB8-02-18-40 Montage Blindstecker Getriebe										
	10	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Schraube			
	20	nehme Blindstecker Getriebe	NC		F1FT 14A301AD*	Blindstecker 1.5 GTDI 6F35	1	richtige Teilenummer			
30	positioniere Kabelhalter an Motor	NC					Position				
40	handstart 1 Mutter Blindstecker an Getriebe	NC									
DW10F	M-CB8-03-18-20 Scanne Anlasserkabel										
	10	scanne Barcode Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
								Scannung durchgeführt			
M-CB8-03-03-30 Montage Anlasser											
50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					3 x 35,0 +/- 5,3 Nm				
							Anzugsreihenfolge beachten				
							visuell IO Signal Schrauber				










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DW10F MMT6											
	60	nehme 1 Mutter für Anlasser	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	70	positioniere eyelet Motorkabel auf Anlasser	NC								
	80	handstart Mutter M6 an Anlasser	NC					Position			
	M-CB8-03-18-5 Montage B- Kabel										
	50	scanne Barcode B- Kabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
DW10F MPS6	M-CB8-03-03-150 Montage Anlasser										
	50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					3 x 35,0 +/- 5,3 Nm			
								Anzugsreihenfolge beachten			
								visuell IO Signal Schrauber			
	60	nehme 1 Mutter für Anlasser	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	70	positioniere eyelet Motorkabel auf Anlasser	NC								
	80	handstart Mutter M6 an Anlasser	NC					Position			
	M-CB8-03-14-5 Montage B- Kabel										
	50	scanne Teilenummer B-Kabel	NC								

















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									Scanne Massekabel
M-CEU-13-03-60 Montage Anlasser									
70	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CEU-13-18-5 Montage Massekabel									
60	scanne Barcode an Massekabel	NC					richtige Teilenummer		Scanne Massekabel
							Scannung durchgefuehrt		
M-CEU-13-18-15 Montage Anlasserkabel									
80	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Anlasserkabel
							Scannung durchgefuehrt		
90	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CEU-13-18-20 Montage Anlasserbracket									


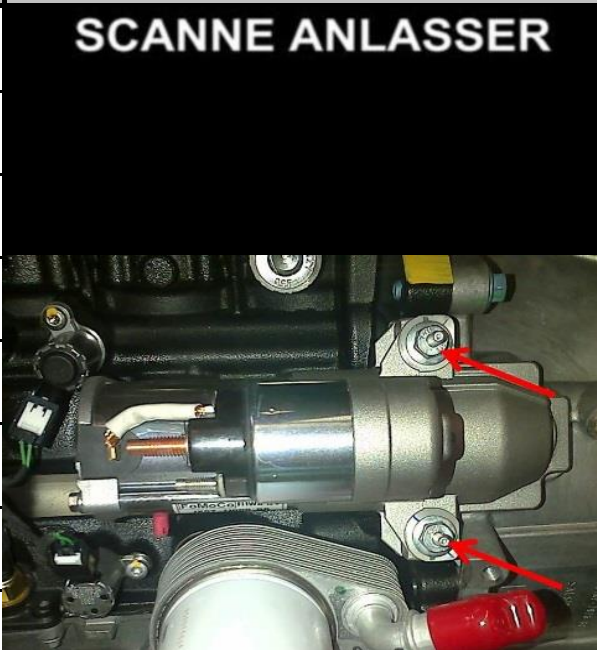











FOXUP

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L	
								Rev.	3	
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite	
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
10	nehme Anlasserbracket	NC		JX6T 14A301H*	Anlasserbracket C519 CEU	1	richtige Teilenummer			
20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			
30	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
40	ausrichten Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-13-03-70 Montage Anlasser										
70	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm 			
							visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-13-18-10 Montage Anlasserbracket										
10	nehme Anlasserbracket	NC		JX6T 14A301H*	Anlasserbracket C519 CEU	1	richtige Teilenummer			
20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			
30	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
40	ausrichten Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-13-14-5 Montage Massekabel										
30	scanne Teilenummer Massekabel	NC					richtige Teilenummer			
							Scannung durchgefuehrt			




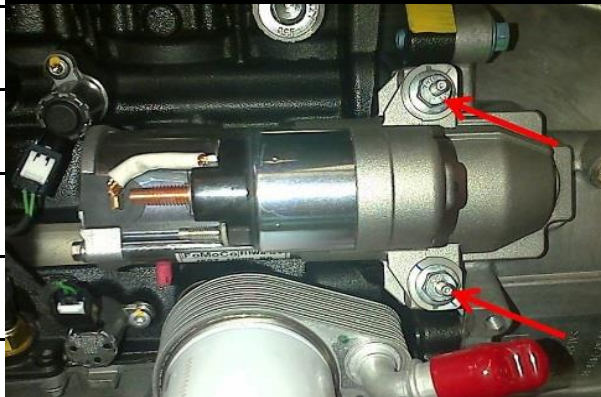







Scanne Massekabel











Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Rev.			3
									Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
FOXUP 8F24	M-CGE-13-18-35 Montage Lichtmaschinenkabel									 		
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		JX6T 14305GEB*	Kabel Lima FOX Upg 8F24	1	richtige Teilenummer				
					JX6T 14305GBB*	Kabel Lima FOX Upg 8F24 Stage 5	1					
					JX6T 14305GBB*	Kabel Lima FOX Upg 8F24 Stage 5	1					
					JX6T 14305GEB*	Kabel Lima FOX Upg 8F24	1					
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
DVNEO	M-CGE-13-18-40 Montage Anlasserkabel									 		
	80	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	90	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
DVNEO	M-CGE-14-03-120 Montage Wasserschlauch -8592-									  		
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JN1Q 8592A*	Schlauch EGR Kuehler DVNeo CGE	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500213S442	Flanschschr M6x16-PF-SW8-8.8	1	richtige Teilenummer				
	30	verlege Schlauch	NC					Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Rev.			3
									Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
D	40 positioniere Schlauch an Motor	NC					Position					
	50 handstart 1 Schraube	NC					Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
DVNEO B6+	M-CGE-14-18-5 Montage Massekabel										<div>Scanne Massekabel</div>	
	60 scanne Barcode an Massekabel	NC					richtige Teilenummer					
							Scannung durchgefuehrt					
	M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	90 verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber					
							1 x 17,5 +/-2,7					
	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	70 clipse Motorkabel 1x auf Halter Lima	NC					geclipst					
DVNEO 8F35	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	90 verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber					
							1 x 17,5 +/-2,7					
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	70 clipse Motorkabel 1x auf Halter Lima	NC					geclipst					
	M-CGE-15-03-30 Montage Anlasser											
	60 scanne Teilenummer Anlasser mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer					
							Scannung durchgefuehrt					
















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich	M		STATION	15L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DGTDI B6+											
	70	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC				2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-15-18-10 Montage Massekabel										
	60	scanne Barcode an Massekabel	NC				richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-15-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC				richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-15-18-60 Montage Anlasserkabel										
10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC				richtige Teilenummer					















DGTDI B6+














Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.15L						
							Rev.	3						
		Geltungsbereich	M		STATION	15L		Seite						
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe					
4							Scannung durchgefuehrt		<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>					
	M-CGE-15-18-65 Montage Motorkabel													
	30	clipse Motorkabel 1x auf Halter Lima	NC					geclipst						
	M-CGE-15-03-50 Montage Anlasser												<div>SCANNE ANLASSER</div> 	
	60	scanne Teilenummer Anlasser mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer						
								Scannung durchgefuehrt						
	70	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm						
								visuell IO Signal Schrauber						
M-CGE-15-07-55 Demontage Getriebestehbolzen														
10	loese Getriebestehbolzen	NC												
M-CGE-15-18-40 Montage Anlasserkabel												<div>Scanne</div>		
90	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer							
							Scannung durchgefuehrt							
















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DGTDI 8F24										Teilenummer Anlasserkabel	
	100	verschraube Mutter M8	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber		Scanne Teilenummer Lima-Kabel
	M-CGE-15-18-50 Montage Lichtmaschinenkabel										
	10	nehme Lichtmaschinenkabel	NC		JX6T 14305GED*	Kabel Lima Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer			
					JX6T 14305GBD*	Kabel Lima Dragon GTDI 8F24	1				
					JX6T 14305GBD*	Kabel Lima Dragon GTDI 8F24	1				
					JX6T 14305GED*	Kabel Lima Dragon GTDI 8F24	1				
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	30	lege Lichtmaschinenkabel auf AGV	NC								
	M-CGE-15-18-70 Montage Motorkabel										
	30	clipse Motorkabel 1x auf Halter Lima	NC					geclipst		Scanne Teilenummer	
M-CGE-16-03-35 Montage Anlasser											
70	scanne Teilenummer Anlasser	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L			
								Rev.	3			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite			
DPFI 6F15	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
										Anlasser		
	80	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber		Scanne Teilenummer Anlasserkabel		
	M-CGE-16-18-15 Montage Anlasserkabel											
	80	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	90	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel											
	10	nehme Lichtmaschinenkabel	NC		JX6T 14305GEK*	Kabel Lima Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer		
				JX6T 14305GEK*	Kabel Lima Dragon PFI 6F15	1						
20	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer					
30	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position					
40	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit					
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
50	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer					
							Scannung durchgefuehrt					


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
										Lima-Kabel	
	M-CGE-16-18-45 Montage Kabelbracket										
	10	nehme Kabelbracket 6F15	NC		ED8T 14A301B*	Kabelbracket Getriebe DPFI 8F24	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			
	40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			
	50	handstart 2 Muttern Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-16-18-10 Montage Anlasserkabel										
	80	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
90	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel											
10	nehme Lichtmaschinenkabel	NC		JX6T 14305GEJ*	Kabel Lima Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer				
				JX6T 14305GEJ*	Kabel Lima Dragon PFI 6MX65	1					
20	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
30	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich	M	STATION	15L	Seite					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH	40 handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit		<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	50 scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
M-CGE-17-03-70 Montage Anlasser											
PANTH	60 verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-18-40 Montage Anlasserbracket											
PANTH	10 nehme Anlasserbracket	NC		JX6T 14A301BA*	Anlasserbracket Panther	1	richtige Teilenummer				
	20 nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer				
	30 positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position				
40 ausrichten Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC						Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH 8F40	10	loese Getriebestehbolzen		NC							
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	40	nehme 1 Mutter M8		NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima		NC					Position		
	60	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima		NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3	M-CGE-18-03-35 Montage Anlasser										
	60	verschraube Anlasser auf Drehmoment		CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-18-18-10 Montage Massekabel										<div>Scanne Massekabel</div>	
80	scanne Barcode an Massekabel		NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
M-CGE-18-18-30 Montage Anlasserkabel										<div>Scanne Teilenummer</div>	
60	scanne Teilenummer Anlasserkabel		NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.15L		
								Rev.	3		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L		Seite		
ST2.3 MMT6	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
										Anlasserkabel	
	70	verschraube Mutter M8	NC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	40	nehme Lichtmaschinenkabel	NC		KX6T 14305GSB*	Kabel Lima ST MMT6	1	richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Lima-Kabel	
					KX6T 14305GSB*	Kabel Lima ST MMT6	1				
					KX6T 14305GSE*	Kabel Lima ST MMT6 Stage 5	1				
	50	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position			
	70	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
40	nehme Lichtmaschinenkabel	NC		KX6T 14305GSA*	Kabel Lima ST 8F40	1	richtige Teilenummer				
50	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position				
70	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.010.15L			
		Geltungsbereich		M		STATION		15L		Rev.	3					
										Seite						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3 8F40											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>		
	80	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel		NC							richtige Teilenummer					
											Scannung durchgeführt					
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel														<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
	60	scanne Teilenummer Anlasserkabel		NC							richtige Teilenummer					
											Scannung durchgeführt					
	70	verschraube Mutter M8		NC							1 x 12,0 +/- 1,8 Nm					
										visuell IO Signal Schrauber						
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN				
	P =	Prüfungsart		VISUELL		Prüfwerkzeug		MANUELL ZUG / DRUCK	bis hörbar ok						
	D =	Dokumentationsart		schreiben / abzeichnen		pers. Stempel		elektronisch								
Arbeitssicherheit und Umwelt					Beschädigte Bauteile			REV.	DATUM	ERSTELLT	PRÜFEN/ FREIGEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN				
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		3	02.04.2019	M. Rivinius, E						
										H. Schmidt, QMB						
										T. Thevarajah, TL						
										V. Turone, TL						

Rhenus LMS GmbH	Prozessschrittbeschreibung							Nr.	QPS.0851.010.15L	
								Rev.	3	
	Geltungsbereich	M		STATION	15L			Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
							N. Kraifi, TL			