#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 17L Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-SI 1 x 25,0 +/- 3,8 Nm 80 verschraube 1 Schraube auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-13-03-220 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C) verschraube Umlenkrolle minus A/C auf Drehmoment SI 1 x 25,0 +/- 3,8 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss NC 🚳 W505482S450 richtige Teilenummer 60 nehme 3 Schrauben Schraube M6x14 Vollstaendigkeit 70 verlege Kabelzusatz Lima Routing 80 positioniere Bracket von Kabelzusatz auf Lima Position handstart 3 Schrauben Bracket Kabelzusatz Vollstaendigkeit auf Lima

## Prozessschrittbeschreibung



Ве	eschreibung	М	P	Teilenum	mer E	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	_	
CGE-13-18-140 Mor	ntage Lichtmaschinenkabel				•			•		
0 nehme Lichtmas	schinenkabel von AGV	NC						richtige Teilenummer		
40 entferne Klett Band und entwirre Kabel		NC						entfernt		
50 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe								Routing		
clipse Lichtmaso Getriebebracket	chinenkabel auf	NC						geclipst		
CGE-13-18-110 Mor	ntage Lichtmaschinenkabel									
0 nehme Lichtmas	schinenkabel von AGV	NC						richtige Teilenummer		
0 entferne Klett Ba	and und entwirre Kabel	NC						entfernt		
0 verlege Lichtmas	schinenkabel über Getriebe	NC						Routing		
Clipse Lichtmaso Motor-Getriebe \	chinenkabel auf Stehbolzen Verschraubung	NC						geclipst		
0 stecke Stecker a		NC	(3					Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		

Geltungsbereich

#### Prozessschrittbeschreibung

**STATION** 

17L

**QPS** 



Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M P Art D CC 1 x 25,0 +/- 3,8 Nm 50 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 40 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV richtige Teilenummer NC 👁 50 entferne Klett Band und entwirre Kabel entfernt NC 🚳 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima Position (nach unten) Ausrichtung 70 nehme 1 Mutter von AGV richtige Teilenummer handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an NC Vollstaendigkeit Lima richtig andrehen - min. 3 Umdrehung Steckverbindung NC 90 stecke Stecker Lima eingerastet gesteckt 100 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe Routing NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motor-Getriebe Verschraubung M-CGE-14-03-90 Montage Lichtmaschine

Rhenus LMS
GmbH

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	ST	ATION	17L			(PS	AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	М	Р	Tei	lenummer	E	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
60 verschraube Lich	ntmaschine auf Drehmoment	SI	1						2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-09-35 Monta	age DPF	•									
80 nehme V-Schelle	*9U501*	NC		JN11 9	9U501D*	V-ScI	nelle gross DVNeo	1	richtige Teilenummer		
O NA											
90 nehme vormontie	erten DPF I	1			5L243A*	DPF I	DVNeo RDE2.4	1	richtige Teilenummer		
100 druecke V-Schell	en auf den DPF	NC							Ausrichtung		
									verrastet		
110 nehme 2x Mutter		NC			:4S442	Koml	oimutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer		
120 positioniere DPF	an Motor	NC							Position		
130 handstart 2x Mut	ter DPF auf Stehbolzen	9,000							Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-18-5 Montag	ge Massekabel										
60 verschraube Mas	ssekabel auf Drehmoment	СС	9						1 x 22,5 +/- 3,4 Nm		
O B C C C C C C C C C C C C C C C C C C									visuell IO Signal Schrauber		The second
											3330

Rhenus LMS
GmbH

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M ST	ATION	17L			QPS	AUTOMOTIV
Beschreibung		М	Р	Teilenummer	Ве	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										1000
M-CGE-16-18-30 Mon	tage Lichtmaschinenkabel						•			
40 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV		NC						richtige Teilenummer		DATE FOR THE
		ı						entfernt		
60 positioniere Lick (nach unten)	htmaschinenkabel an Lima	NC						Position		
								Ausrichtung		
70 nehme 1 Mutter		_						richtige Teilenummer		
handstart 1 Mutt Lima	ter M8 Lichtmaschinenkabel an	NC						Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
90 stecke Stecker L	Lima	NC						Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		
100 verlege Lichtma		1000000						Routing		
110 clipse Lichtmas Ansaugkrümme	chinenkabel 2x auf Steg von r	J						geclipst		
120 verlege Lichtma	schinenkabel über Getriebe							Routing		
130 Clipse Lichtmas Motor-Getriebe	chinenkabel auf Stehbolzen Verschraubung	NC						geclipst		
M-CGE-16-18-25 Mon	tage Lichtmaschinenkabel									
40 nehme Lichtmas	schinenkabel von AGV	ИС						richtige Teilenummer		DNI GOLT I

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** 17L Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe P M Art D NC 🚳 50 entferne Klett Band und entwirre Kabel entfernt NC 🐨 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima Position (nach unten) Ausrichtung 70 nehme 1 Mutter M8 von auf AGV richtige Teilenummer handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an NC Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung Steckverbindung NC 90 stecke Stecker Lima eingerastet gesteckt NC 🚳 100 verlege Lichtmaschinenkabel Routing clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Steg von Ansaugkrümmer geclipst 120 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe Routing clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen NC 🚳 geclipst Motor-Getriebe Verschraubung M-CGE-16-18-55 Montage Getriebebracket 밊 50 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment 1 x 25,0 +/- 3,8 Nm visuell IO Signal Schrauber

Rhenus LMS
GmbH

# Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		M			STATION	17L				<b>V</b> -	HUTOMOTIVE		
		Be	schreibung	М	M P Teilenumn		mer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	M-C0	GE-17-03-75 Monta	ge Lichtmaschine											
	70	verschraube Lich	tmaschine auf Drehmoment	SI	1					2 x 47,5	5 +/- 7,2 Nm			
王					(A)					visuell Schrau	IO Signal			
PANTH				1						Scillau	ibei			
				<del> </del>										
	M-C0	GE-17-18-35 Monta	ge Massekabel											
			sekabel auf Drehmoment	сс	1				T	1 x 47,5	5 +/- 7,2 Nm			
					(A)					visuell Schrau	IO Signal			
										Joinua			General Control of the Control of th	
													A STATE OF THE STA	
	M-C0	GE-17-18-60 Monta	ige Lichtmaschinenkabel									<u> </u>		
	40	nehme Lichtmaso	chinenkabel von AGV	NC	<b>(1)</b>					richtige	e Teilenummer			
				1										
	50	entferne Klett Bar	nd und entwirre Kabel	NC						entfern	ıt			
(0	60	positioniere Licht (nach hinten)	maschinenkabel an Lima	NC						Positio	n			
MMT		()								Ausrich	htung			
ANTH MMT6	70	nehme 1 Mutter N	18 von AGV	NC						richtige	e Teilenummer			

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich				M	STATION	17L				QPS	AUTOMOTIVE			
	Beschreibung			Teilenumn	ner B	eschreibung	Anzahl		Prüfunç Art	g D	Visuelle Hilfe			
handstart 1 Mutt	ter M8 Lichtmaschinenkabel an	ИС						Vollsta	endigkeit					
								richtig a	andrehen - mi ehung	n.				
90 verlege Lichtma und Getriebe	schinenkabel über Motorkabel	1						Routing	9					
		1						geclips	t					
110 Clipse Lichtmas Motor-Getriebe	chinenkabel auf Stehbolzen Verschraubung	NC						geclips	t					
M-CGE-17-18-95 Mont								T						
30 verlege Anlasse		1						Routing	9	_				
40 clipse Anlasserk	kabel auf Motorkabel	NC						geclips	t	_				
										_				
verlege Anlasse Lichtmaschinen	rkabel unter	NC						Routing	9					
	kabel auf Stehbolzen Motor iraubung	NC						geclips	t					
•	tage Lichtmaschinenkabel	•			,			,		<b>'</b>				
40 nehme Lichtmas	schinenkabel von AGV	NC						richtige	e Teilenumme	r				
								entfern						
positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach hinten)								Positio	n		]			

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich					M	STATION	17L			QPS	AUTOMOTIVE
	Beschreibung				Teilenumn	ner Be	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	70 nehme 1 Mutter M8 von AGV								Ausrichtung richtige Teilenummer		
8F40	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel a Lima			(C)					Vollstaendigkeit richtig andrehen - min 3 Umdrehung		
A = A	und Getriebe		NC NC						Routing		
		ninenkabel auf Stehbolzen erschraubung	J	<b>(F)</b>					geclipst		
	CGE-17-18-90 Monta		NC	<b>(</b>					Routing		
	O clipse Anlasserka		NC						geclipst		
	verlege Anlasserkabel unter Lichtmaschinenkabel clipse Anlasserkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung		NC						Routing geclipst		
M-0	CGE-18-03-5 Montag		sc	1					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
	versemaube Lich	unascinie aui Diennioment		<b>6</b>					visuell IO Signal Schrauber		
2.3											201

## Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich										QPS		AUTOMOTI				
Cilibii	Geitungsbere	reitungsbereich			eitungsbereich			<u> </u>	SIA	TION	17	_		Drüfun	~		
	schreibung		М	Р	Teilenum	nmer	Besch	reibung	Anzahl		Prüfun Art	g D	Vis	suelle Hilfe			
И-CGE-18-03-25 Monta	age Spannrolle																
	nnrolle auf Drehmomen	t	SI	1						2 x 25,0	0 +/- 3,8 Nm		The state of the s	3.4-18			
										visuell Schrau	IO Signal	7					
										Joinad	ibei		//				
												*	100				
													100				
1-CGE-18-18-10 Monta	age Massekabel																
	ssekabel auf Drehmome	nt	СС	1						1 x 47	5 +/- 7,2 Nm		Alexander				
			أسسا							visuell	IO Signal	-	0				
										Schrau	ıber		SE!	O CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH			
													The state of the s				
A CCE 40 07 45 Mont	ara Ölkübler																
M-CGE-18-07-15 Monta			NC		(OD = 5000D#												
30 nenme Oikunier	aut Bauzettel *7869*			JX	(6P 7869B*		Servooelkueh	ier CGE	1	richtige	e Teilenumme	er	0.0				
													Contract of	BURNEY STATE			
nocitionis-s ÖU-	ibles out Stabbel-on or																
Getriebe	ihler auf Stehbolzen an		NC		<del></del>					Positio							
	ondere Merkmale	NC	nic	ht kritis	sch CC	K	KRITISCH	sc	WICHT	TIG	O	KRITISCH INTERN	0	WICHTIG INTERN			
P =	Prüfungsart			/ISUELI		T		1	MANUE								

Rhe	nus L	MS			Pro	ze	SSS	schr	'ittb	escl	hreib	oun	g				QPS		F	RHENUS
G	SmbH		Geltu	M			STATION		<b>ION</b>	17L					QF3		A	UTOMOTIVE		
		Beschreibung						Teil	lenummer Beschreibun			<b>B</b> Anzahl		Prüft Art	ung D	Visuelle Hilfe				
•,	D =	Dok		hreib zeich		7	pers	s. Stempel	el [		elektronisch									
	Arbeitssicherheit und Umwelt								Beschädigte Bauteile E					ER	STELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
									Achtu	ntung: Beschädigte Bauteile sind			E, M. Rivinius							
							QMB, J. k							QMB, J. Kro	QMB, J. Krone					
									"Lenkung fehlerhafter Produkte"					ırajah						
									zu behandeln											