Rhenus	L	MS
Gmb	Н	

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH		Geltungsbereich				QP3	AUTOMOTIVE					
		Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer E	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe
	M-C	GE-13-02-20 Monta	ge Slave Tools										
	130	verschraube Slav Drehmoment	e Tool an Motorlager auf	SI	1						+/- 1,4 Nm		verschraube
										visuell Schrau	IO Signal Iber		Slavetool
													Motorlager
DCT													Motoriagor
FOXUP DCT	140	verschraube Slav	e Tool an Getriebe	SI	1					2 x 9 0	+/- 1,4 Nm		
_	140	versemade diav	e roor an octricae	_	(A)					visuell	IO Signal		Verschraube
										Schrau	iber		Slave Tool
													Getriebe
	M-C	GE-13-18-140 Mont	tage Lichtmaschinenkabel	•	•	,	•			•			
DCT		positioniere Licht Transport in Park	maschinenkabel für position	NC						Positio	n		
FOXUP MHEV DCT													
XUP N													
FO													
_	N 01												
		positioniere Lichtmaschinenkabel für		NC					Ι	<u> </u>			
/ eMX	290	Transport in Park	position	140						Positio	on ————————————————————————————————————		
MHEV													
OXUP MHEV 6MX65													
0													

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	33R					HUTUMUTIN
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-02-15 Mont		_	ΑĪ								
verschraube Slav Drehmoment	ve Tool an Motorlager auf	SI	1						-/- 1,4 Nm		verschraube
								visuell I Schrauk	O Signal per		Slavetool
											Motorlager
140 verschraube Sla	ve Tool an Getriebe	SI	1						-/- 1,4 Nm		
								visuell I Schrauk	O Signal per		Verschraube
											Slave Tool
											Getriebe
	age Lichtmaschinenkabel	_									
positioniere Lich Transport in Parl	ntmaschinenkabel für kposition	NC						Position	1		
И-CGE-14-03-150 Mor	ntage WCAC										
280 verschraube 1 Se	chraube MAF Sensor an WCAC	SI	1					1 x 10,5	+/- 1,6 Nm		
								visuell I Schrauk	O Signal per		
											2011 varies

Prozessschrittbeschreibung



C	GmbH Geltungsbereich		M		STATIO	STATION 33R			JPS	AUTOMOTIVE	
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	nmer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
		ge Lichtmaschinenkabel	_								
400	clipse 1x schließl 8C351-	oaren Clip an Schlauch -	NC						geclipst	(9)	
										110	
										-07	
	clipse 1x schließl	oaren Clip an Schlauch -	NC								
410	8B273-	oaren Clip an Schlauch -	INC.						geclipst		
			<u> </u>								
			<u> </u>								
420	verlege Lichtmas Anlasserkabel ue Transport	chinenkabel und ber das Getriebe fuer den	NC						Routing		
M-C	GE-14-18-70 Monta	ge Motorkabel									
210	stecke Stecker W	CAC (a)	NC	(Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
			Significance Adv. Topic								
220	clipse Tannenbau	ımclip an WCAC (b)	NC						geclipst		

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

33R



						_	Prüfung	ı	
	Beschreibung	M	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Art	D	Visuelle Hilfe
230	stecke Stecker MAF Sensor	NC	(2				Steckverbindung eingerastet		
			6				gesteckt		
								1	
						+		-	
									A Section of the sect
240		NC					geclipst		
250	clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch)						Position		
							geclipst		
M-CO	GE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel		•			•		•	
450	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-	NC	(3)				geclipst		
460	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-	NC					geclipst		
	8B273-								
								1	
							Ota almosti issul		
470	stecke 2x Stecker an Getriebe	NC	6				Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		М		STATIO	STATION 33R				QPS	AUTOMOTIVE			
	Be	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Beschr	eibung	Anzahl		Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe
480	480 clipse 1x Clip auf das Ventilbracket		NC							geclips	.t		-V UPR
490	verlege Lichtmas		J						1	Routing			
	GE-14-18-75 Monta	ge Motorkabel	1			,			•			•	
250	stecke Stecker W	CAC (a)	NC	63						Steckve eingera	erbindung astet		
										gestecl	kt		
												_	
260	olinca Tannanhau	mclip an WCAC (b)	NC							gooling	.4		
	stecke Stecker M		NC	(a)							erbindung		
				6						eingera gestecl			
													A STATE OF THE PARTY OF THE PAR
280	clipse 1x Tannent	-	NC							geclips	it		
290	clipse 1x grauen (Clip an WCAC (unteres Loch)								Positio	n		
										geclips	t		
M-C	M-CGE-16-02-20 Montage Slave Tools		_										
90	nehme Slave Too	Motor von AGV	NC							korrekt	e Variante		

Prozessschrittbeschreibung



Gr	GmbH Geltungsbereich		M			STATION	33R			3PS	AUTOMOTIVE
	Bes	schreibung	М	Р	Teilenumn	ner l	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
100 ne	ehme 2 Muttern : lotorlager	zur Montage Slave Tool	NC						korrekte Variante		
110 pc	ositioniere Slave								Position		
120 ha	andstart Slave To	ool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min 3 Umdrehung	-	
F15										l <u> </u>	
130 Ve	rehmoment	e Tool an Motorlager auf	SI						2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		verschraube
									visuell IO Signal Schrauber		Slavetool
											Motorlager
											- Inotoriagor
440		Landa Charles Tank Out to be	SI	1					0.00 / 4 4 N		
140 Ve	erschraube 2 Sci	hrauben Slave Tool Getriebe							2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal	<u></u>	Verschraube
									Schrauber		Slave Tool
											Getriebe
M-CGE	E-16-02-15 Montag	ge Slave Tools									
	ehme Slave Tool		NC	(korrekte Variante		
			NC						korrekte Variante		
	ositioniere Slave		NC						Position		
120 h a	andstart Slave To	ool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaendigkeit		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	TION 33R			QPS	АПТОМОТІ
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	l D	Visuelle Hilfe
								richtig andrehen - mii 3 Umdrehung	n.	
verschraube Sla Drehmoment	ve Tool an Motorlager auf	SI	/					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Schrauber		verschraube Slavetool Motorlager
140 verschraube 2 S	chrauben Slave Tool Getriebe	SI	/					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Schrauber		Verschraube Slave Tool Getriebe
1-CGE-17-02-15 Monto	ve Tool an Motorlager auf	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Schrauber			verschraube Slavetool Motorlager
140 verschraube 2 S	chrauben Slave Tool Getriebe	SI	/					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Schrauber		Verschraube

Rhenus LMS
GmbH

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH Geltungsbereich		M STA		STATION	ATION 33R Beschreibung				W F3	AUTOMOTIVE		
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung			Prüfunç Art	D D	Visuelle Hilfe
													Slave Tool
													Getriebe
-									 				
	NA 00	OF 47 00 00 Marris	Olava Taala										
		GE-17-02-20 Monta		SI	/		T		Τ		7.4.4 N ::		
-	130	Drehmoment	e Tool an Motorlager auf						_		+/- 1,4 Nm IO Signal		verschraube
									_	Schrau			Slavetool
													Control of the Contro
													Motorlager
	140	verschraube 2 Sc	chrauben Slave Tool Getriebe	SI	1					2 x 9,0	+/- 1,4 Nm		
										visuell Schrau	IO Signal		Verschraube
.40										Comac			Slave Tool
1 8F.									 				Getriebe
PANTH 8F									\vdash				
									<u> </u>				
			age Lichtmaschinenkabel	_					T			-	
	400	durch	schinenkabel unter Schlauch							Routin	g		
	410	clipse 1x Clip aut	ipse 1x Clip auf Ventilbracket							geclips	st		
	420	stecke 2x Stecke	tecke 2x Stecker an Getriebe		(Steckv eingera	erbindung astet		
										gestec	kt		
									<u> </u>				
									1				
									1				

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M **33R** Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P Visuelle Hilfe **Teilenummer** M Art D M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools NC 👁 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool NC 🌑 korrekte Variante Motorlager NC 👁 Position 110 positioniere Slave Tool am Motor NC 👁 Vollstaendigkeit 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm **ST2.3 MMT6** Drehmoment verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slavetool** Motorlager 밂 SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm 140 verschraube Slave Tool an Getriebe visuell IO Signal Verschraube Schrauber **Slave Tool** Getriebe M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel verlege Lichtmaschinenkabel und NC 👁 320 Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Routing Transport

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 33R Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools NC 👁 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool NC 🌑 korrekte Variante Motorlager NC 👁 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC 👁 Vollstaendigkeit 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern an Motor richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm **Drehmoment** verschraube ST2.3 8F40 visuell IO Signal Schrauber **Slavetool** Motorlager M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel NC 360 clipse 2x Clip auf Ventilbracket geclipst Steckverbindung 370 stecke 2x Stecker an Getriebe eingerastet gesteckt

															_				
	enus L GmbH		Geltun	ngsber		ze	SSS	schr M	hrittbeschreibung STATION 33R							QPS			RHENUS UTOMOTIVE
		Ве	schreibu	ung		М	Р	Teil	enum	mer	Besch	reibun	g	Anzanı	Prüf Art	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
38	_	Lichtmaschinenkabel und rkabel ueber das Getriebe fuer den ort												Routi	ng				
	M =	beso	ondere Merkmale NC			nic	nicht kritisch			К	RITISCH	sc	WICHTIG		0	KRITI INTE		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE	P =		Prüfungsart			\	VISUELL		1	Prü	fwerkzeug	\bigcirc	l	UELL DRUCK	6	bis h	örbar ok		
67	D =	Dok	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen			7 pers. Stempel				elektr	onisch					
		Arb	eitssicherh	eit und	Umwelt					Beschä	digte Bautei	le		Е	RSTELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
									Achtu	ung: Besc	:hädigte Bauteil	le sind	E, M. Rivinius						
	5)						gemäß F				emäß PB		QMB, J. ł	Krone					
									"Le	enkung fe	hlerhafter Prod	ukte"	TL, T. Th	evarajah					

zu behandeln

TL, N. Kraifi