Rhenus	LMS
Gmb	Н



	Cilibii	Geltungsbereich			M	STATION	33R								
	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenumn	ner B	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe				
	M-CGE-13-18-110 Mo	ntage Lichtmaschinenkabel													
Ę/	12901 _	itmaschinenkabel für kposition	NC						Position						
FOXUP MHEV								-							
9															
	M-CGE-13-02-15 Mon	tage Slave Tools													
	verschraube Sla Drehmoment	ve Tool an Motorlager auf	SI	1					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		verschraube				
									visuell IO Signal Schrauber		Slavetool				
											Motorlager				
	140 verschraube Sla	ve Tool an Getriebe	SI	1					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm						
3MX65									visuell IO Signal Schrauber		Verschraube Slave Tool				
FOXUP 6MX65								<u> </u>			Getriebe				
L															
	M-CGE-13-18-20 Mon	tage Lichtmaschinenkabel													
	270 positioniere Lich Transport in Par	itmaschinenkabel für kposition	NC						Position						
								+							

Rhenus	LMS
Gmb	Н

QPS



STATION Geltungsbereich **33R** M Prüfung **Beschreibung Beschreibung** М **Teilenummer** Visuelle Hilfe Р Art D M-CGE-13-02-10 Montage Slave Tools verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI 2 x 9.0 +/- 1.4 Nm Drehmoment verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slavetool** Motorlager SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm 140 verschraube Slave Tool an Getriebe visuell IO Signal Verschraube Schrauber Slave Tool Getriebe M-CGE-13-18-35 Montage Lichtmaschinenkabel positioniere Lichtmaschinenkabel für NC 🚳 Position Transport in Parkposition M-CGE-14-03-150 Montage WCAC 280 verschraube 1 Schraube MAF Sensor an WCAC 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm visuell IO Signal Schrauber

Rhenus	LMS
Gmb	Н



Geitungsbereich W STATION 33K						IION 33K				
	Beschreibung		М	M P Teilenumn		Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
		age Lichtmaschinenkabel								
400	clipse 1x schließl 8C351-	baren Clip an Schlauch -	NC					geclipst		
410	clipse 1x schließl	baren Clip an Schlauch -	NC					godinet		
410	8B273-		3/3/3/					geclipst		
	verlege Lichtmas Anlasserkabel ue Transport	chinenkabel und ber das Getriebe fuer den	NC					Routing		
	CGE-14-18-70 Monta	age Motorkabel							<u> </u>	
210	stecke Stecker W	/CAC (a)	NC	63				Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		
220	clipse Tannenbau	umclip an WCAC (b)	NC					geclipst		

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

33R

QPS



Prüfung Beschreibung **Beschreibung** M **Teilenummer** Visuelle Hilfe Р Art D Steckverbindung NC 230 stecke Stecker MAF Sensor eingerastet gesteckt 240 clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC geclipst NC 🌑 250 clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch) Position geclipst M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-NC 🚳 geclipst clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-NC 🚳 geclipst Steckverbindung NC 470 stecke 2x Stecker an Getriebe eingerastet gesteckt

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 33R M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M P Art D NC 🚳 480 clipse 1x Clip auf das Ventilbracket geclipst verlege Lichtmaschinenkabel und NC 🚳 490 Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Routing Transport M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel Steckverbindung NC 230 stecke Stecker WCAC (a) eingerastet (gesteckt NC 🚳 240 clipse Tannenbaumclip an WCAC (b) geclipst Steckverbindung NC 250 stecke Stecker MAF Sensor eingerastet gesteckt 260 clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC geclipst NC 🕥 270 clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch) Position geclipst M-CGE-15-02-20 Montage Slave Tools NC 🚳 90 nehme Slave Tool Motor vom AGV korrekte Variante

Rhenus	L	M	S
Gmb	Н		

QPS



STATION Geltungsbereich **33R** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D NC 🚳 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool korrekte Variante Motorlager NC 🐠 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC 🚳 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Drehmoment verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slavetool** DGTDI 8F24 **Motorlager** 140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slave Tool** Getriebe M-CGE-15-18-50 Montage Lichtmaschinenkabel positioniere Lichtmaschinenkabel für NC 🚳 Position Transport in Parkposition

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich			M	STATIO	TION	33R			C	QPS	AUTOMOTIVE
	Be	eschreibung		Р	Teilenum	mer	В	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art		Visuelle Hilfe
M-CG	GE-16-03-95 Monta	age seitlicher Lärmschutz											
10 r	nehme seitlichen	Lärmschutz	NC		GN1G 6P014B*		seitlich	ner L{rmschutz PFI	1	richtige	Teilenummer		
20 r	positioniere seitli	chen Lärmschutz an Motor	NC							Position	l		
F.													
30 a	ausrichten seitlic	hen Lärmschutz zu Motor	NC							Position	1		
40 c	clipse seitlichen L	∟ärmschutz an Motor	NC							geclipst			
										vollstän aufgeste			
M-CG	GE-16-02-20 Monta	age Slave Tools	'						•	•		•	
90 r	nehme Slave Too	l Motor von AGV	NC							korrekte	Variante		
100 n	nehme 2 Muttern Motorlager	zur Montage Slave Tool	NC							korrekte	Variante		
	positioniere Slave	e Tool am Motor	NC							Position	ı		
120 ľ	handstart Slave T	ool mit 2 Muttern am Motor	NC							Vollstae	ndigkeit		
										richtig a 3 Umdre	ndrehen - min. ehung		
12]

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **33R** M Prüfung Beschreibung Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P Art D verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Drehmoment verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slavetool Motorlager** 140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Verschraube Schrauber Slave Tool Getriebe M-CGE-16-02-15 Montage Slave Tools NC 👁 korrekte Variante 90 nehme Slave Tool Motor von AGV nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool NC 🐠 korrekte Variante Motorlager NC 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube **Slavetool** Motorlager verschraube Slave Tool an Motorlager auf 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **33R** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P Art D SI 140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe 2 x 9.0 +/- 1.4 Nm visuell IO Signal Verschraube Schrauber **Slave Tool** Getriebe M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools verschraube Slave Tool an Motorlager auf Ш SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm verschraube Drehmoment visuell IO Signal **Slavetool** Schrauber Motorlager PANTH MMT6 밆 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm 140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe Verschraube visuell IO Signal Slave Tool Schrauber Getriebe verschraube **Slavetool** M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools verschraube Slave Tool an Motorlager auf 밆 SI Motorlager 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber

Rhenus	LMS
Gmb	Н

QPS



STATION Geltungsbereich 33R M Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D 140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm visuell IO Signal Verschraube Schrauber **Slave Tool** PANTH 8F40 Getriebe M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel verlege Lichtmaschinenkabel unter Schlauch NC 🚳 Routing durch NC 💮 410 clipse 1x Clip auf Ventilbracket geclipst Steckverbindung NC 420 stecke 2x Stecker an Getriebe eingerastet gesteckt M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools NC 👁 90 nehme Slave Tool Motor von AGV korrekte Variante NC 🚳 nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool korrekte Variante Motorlager NC 👁 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC 🚳 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor Vollstaendigkeit

Rhenus	L	M	S
Gmb	Н		

QPS



STATION Geltungsbereich **33R** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М Р **Teilenummer Beschreibung** Art D (richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Slave Tool an Motorlager auf SI **ST2.3 MMT6** 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm Drehmoment verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slavetool** Motorlager SI 2 x 9,0 +/- 1,4 Nm 140 verschraube Slave Tool an Getriebe Verschraube visuell IO Signal Schrauber **Slave Tool** Getriebe M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 verlege Lichtmaschinenkabel und 320 Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Routing Transport 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 110 positioniere Slave Tool am Motor Position NC C 120 handstart Slave Tool mit 2 Muttern an Motor Vollstaendigkeit

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		ı	Geltungsbereich						STAT	ION	3	3R		(QPS	АПТОМОТІ			
		Be	schreibung		М	Р	Teil	enumm	ner	Beschi	reibun	g Anzahl		Prüfung Art	D		Visue	elle Hilfe	
Н														andrehen - min. Irehung					
_	verschra Drehmor	ube Slav nent	e Tool an Motorlagei	r auf	SI								2 x 9,0) +/- 1,4 Nm		V/OK	o o b re	au bo	
													visuell Schrau	I IO Signal uber		Sla	vetoc orlac		
			age Lichtmaschinenka Ventilbracket		NC								geclips	st					
370 stecke 2x Stecker an Getriebe			NC								Steckv einger gestec				ISAC	See Land			
L																			
380	_	kabel ue	chinenkabel und ber das Getriebe fue	r den	NC								Routin	ng					
<u> </u>	M =	beso	esondere Merkmale NC		nic	nicht kritisch		СС	KI	RITISCH	sc	WICHT		©	KRITIS INTER		Û	WICHTIG INTERN	
SYMBOLE	P =	ı	Prüfungsart			/ISUE		1	Prüf	fwerkzeug		MANUE ZUG / DR		bis h		rbar ok			
	D =	Dok	umentationsart			chreib ozeich		7	pers	s. Stempel		elektron	isch						

Rhenus LM	ıs	Pro	ze	SS	schi	rittbe		QPS		F	RHENUS					
GmbH	Geltu	ngsbereich	M			STATION		3	33R				WF3		A	UTOMOTIVE
	Beschreib	ung	М	Р	Teil	enumme	er B	Beschreibun	ıg	Anzahl		Prüfur Art	ng D		Visue	lle Hilfe
	Arbeitssicher	heit und Umwelt		Beschädigte Bauteile El					ER	STELLT		PRÜ FREIG		PRÜFEN/ GENEHMIGEN		
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind			E, M.Rivinius							
							gemäß PB			QMB, J.Krone						
						"Lenkı	ung fehlerhaf	ter Produkte"	TL, T.Th	L, T.Thevarajah						
							TL, N.Kraifi									

zu behandeln