
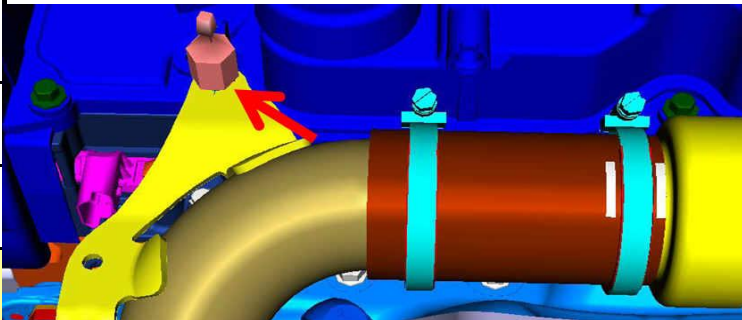












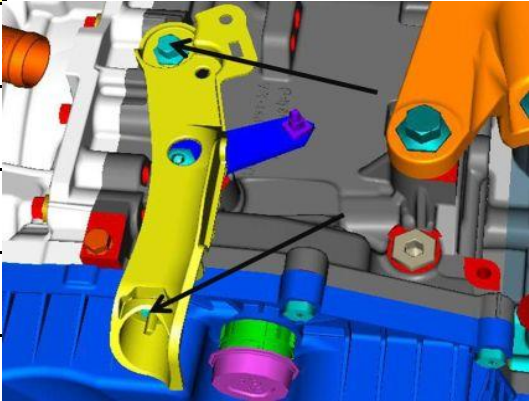







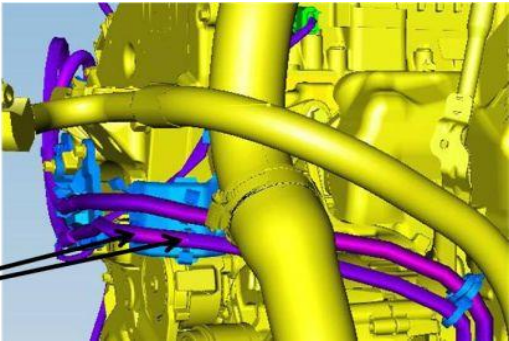






































































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L			
								Rev.	2			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DV5	M-CB8-01-03-90 Montage Stehbolzen Top Cover											
	80	verschraube Stehbolzen Top Cover auf Drehmoment		SI					1 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CB8-01-03-100 Montage Turboeinlass an Turbo											
	90	verschraube 2 Schrauben Turboeinlass an Turbo		SC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CB8-01-14-10 Montage B+ an Lima											
	110	clipse 2x Clip an Kabelhalter		NC								
	DV5 B6	M-CB8-01-03-380 Montage Motorkabel										
400		clipse Motorkabel 2 x an Bracket Cold charge duct		NC					Position			
									verrastet			
	clipse Motorkabel mit Tannenbaumclip an Anlasserkabel		NC					Position				
								verrastet				


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.31L		
							Rev.	2		
		Geltungsbereich	M	STATION	31L	Seite				
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DV5 MPS6	M-CB8-01-03-200 Montage Halter Motorkabel N*									
	80	verschraube Kabelhalter auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CB8-01-03-345 Montage Halter Motorkabel N*									
	80	verschraube Kabelhalter auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CB8-01-03-385 Montage Motorkabel									
	430	clipse Motorkabel 2 x an Bracket Cold charge duct	NC					Position		
								verrastet		
	440	clipse Motorkabel mit Tannenbaumclip an Anlasserkabel	NC					Position		
								verrastet		
	M-CB8-01-07-55 Montage Bracket MPS6 Getriebe									
	60	verschraube 3 Schrauben Bracket MPS6 Getriebe	SI					3 x 10,5 +/- 1,6 Nm		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.31L				
							Rev.	2				
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CB8-01-07-90 Montage Bracket MPS6 Getriebe											
	60	verschraube 3 Schrauben Bracket MPS6 Getriebe		SI					3 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
M-CB8-02-03-85 Montage Wasserschlauch -8C351-												
90	positioniere Schlauch an Steckverbindung zu Schlauch -8D030-		NC					Position				
100	stecke Schlauch auf Steckverbindung zu Schlauch -8D030-		NC					fester Sitz				
110	clipse C-Clip an Schlauch -8548-		NC									
M-CB8-02-03-95 Montage Motorkabel												
160	clipse B+ Kabel mit C-Clip an Schlauch -8260-		NC					Position				
170	clipse B - Kabel mit C-Clip an Motorleitung		NC					Position				
190	clipse Kabel mit Tannenbaumclip an Halter		NC									


















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L			
								Rev.	2			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	200	clipse Kabel mit 2x Tannenbaumclip an Halter			NC							
GTDI5 B6	M-CB8-02-03-70 Montage Wasserschlauch -8260-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel			NC		F1F1 8260E*	Schlauch Sigma GTDI 1.5 B6	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schlauch an Motor			NC					Position		
	30	stecke Schlauch an Motor			NC					fester Sitz		
	40	nehme C-Clip			NC		W702463S300	Schlauchclip	1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere C Clip an Kuehlerschlauch			NC					Position		
GTDI5 6F35	M-CB8-02-03-100 Montage Anlasser 1,5 GTDI 6F35											
	100	verlege Anlasserkabel über Schlauch -8260-			NC							
	110	clipse Anlasserkabel mit großem C-Clip an Schlauch -8260-			NC					Position		
	M-CB8-02-03-115 Montage Wasserschlauch -8260-											
	40	nehme C-Clip			NC		W702463S300	Schlauchclip	1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere C Clip an Kuehlerschlauch			NC					Position		
	60	clipse Schlauch an Halter Motorkabel an Getriebe			NC					Position		
	M-CB8-02-18-45 Sicherung Motorkabel mit Kabelbinder											
	10	nehme Kabelbinder			NC		W703646S300	Kabelbinder 160x4,8 6F35	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Kabelbinder um Motorkabel und Halter Motorkabel			NC					Position		
30	schließe Kabelbinder von Hand			NC								
DW10F	M-CB8-03-03-90 Montage Wasserschlauch 8260											
	10	nehme Wasserschlauch aus Regal			NC		FV41 8260A*	Kühlerschlauch DW10F	1	richtige Teilenummer		
										Unversehrtheit		
	20	montiere Wasserschlauch auf Anschlussstutzen Motor			NC					Position		



















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DW10F MMT6	M-CB8-03-03-135 Montage Motorkabel DW10F										
	90	clipse Motorkabel an kabelhalter Getriebe		NC					Position		
	100	stecke 2 Stecker an Getriebe		NC					Steckverbindung eingerastet		
									Unversehrtheit		
	M-CB8-03-14-15 Montage B+ an Lima										
	100	clipse B+ Kabel an Kabelhalter		NC					Position		
	110	clipse C-Clip B+ Kabel an Motorkabel		NC					Position		
	M-CB8-03-18-5 Montage B- Kabel										
	70	clipse 2x B - Kabel mit C-Clip an Motorleitung		NC					Position		
	DW10F MPS6	M-CB8-03-03-140 Montage Motorkabel DW10F									
90		stecke 1 Stecker an Getriebe		NC					Steckverbindung eingerastet		
									Unversehrtheit		
M-CB8-03-14-5 Montage B- Kabel											
60		verlege B- Kabel auf Bracket Motorkabel		NC							
70		clipse Tannenbaumclip B- Kabel an Bracket Motorkabel		NC					Position		
80		clipse B- Kabel mit C-Clip an Anlasserkabel		NC					Position		
M-CB8-03-14-20 Montage B+ an Lima											
90		clipse B+ Kabel an Kabelhalter		NC					Position		
100		clipse C-Clip B+ Kabel an Motorkabel		NC					Position		
110		verlege B+ Kabel an Kabelhalter		NC					Position		
	M-CEU-13-03-65 Montage Kompressor										
	150	verschraube Mutter an Kabelhalter AC		SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		 

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CEU-13-18-30 Montage Motorkabel										
	30	verlege Motorkabel im Bereich Kompressor	NC					Routing			
	40	stecke 2x Stecker AC Kompressor	NC				Steckverbindung eingerastet				
							Unversehrtheit				
							gesteckt				
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel										
FOXUP 6MX65	270	verlege Lichtmaschinenkabel	NC				Routing				
	280	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC				geclipst				
	290	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC				Steckverbindung eingerastet				
							gesteckt				
KUP 8F24	M-CGE-13-03-135 Montage Airduct										
	80	verschraube 1 Schraube Airduct	NC				1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-13-07-65 Montage Schutzkappe auf Getriebestehbolzen										
	10	nehme Schutzkappe	NC		W709913S300	Schutzkappe	1	richtige Teilenummer			
	20	stecke Schutzkappe auf Getriebestehbolzen	NC					Position			
							vollständig aufgesteckt				






























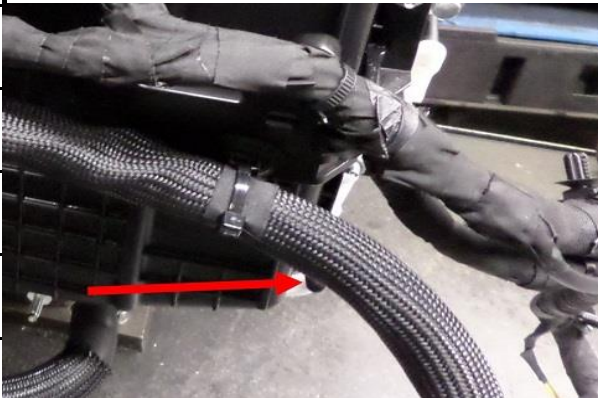




A close-up photograph of a fuel injector assembly. A red arrow points to the O-ring located between the injector body and the fuel rail. The injector body is black, and the fuel rail is silver. The O-ring is a small, black, circular seal.

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L			
								Rev.	2			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	350 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing					
	360 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst					
	370 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet					
							gesteckt					
DGTDI	M-CGE-15-03-75 Montage Abdeckung Riemen											
	60 verschraube Abdeckung Riemen auf Drehmoment	SC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
							visuell IO Signal Schrauber					
DGTDI B6+	M-CGE-15-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	280 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing					
	290 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst					
	300 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet					
							gesteckt					
	M-CGE-15-18-65 Montage Motorkabel											
	330 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing					
	340 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst					
	350 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet					
							gesteckt					
M-CGE-15-07-55 Demontage Getriebestehbolzen												
20 verschraube 1 Schraube an Getriebe	NC											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich	M		STATION	31L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DGTDI 8F24	M-CGE-15-18-50 Montage Lichtmaschinenkabel										
	290	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	300	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	310	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-15-18-70 Montage Motorkabel										
	330	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	340	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	350	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
DPFI 6F15	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	270	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	280	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	290	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel										
	70	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	80	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	90	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel										
	270	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L					
		Geltungsbereich		M		STATION		31L				Rev.	2	
												Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe					
DPFI 6MX65	280 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst							
	290 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet							
							gesteckt							
	M-CGE-16-18-60 Montage Motorkabel													
	70 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing							
	80 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst							
	90 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet							
						gesteckt								
PANTH	M-CGE-17-03-105 Montage Abdeckung Riemen													
	50 verschraube Abdeckung Riemen auf Drehmoment	SC					2 x 22,5 +/- 3,4 Nm							
							visuell IO Signal Schrauber							
	M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325-													
	70 verschraube 1 Mutter Schlauch 8C351 an Stehbolzen Lima auf Drehmoment	NC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm							
							visuell IO Signal Schrauber							
	M-CGE-17-03-180 Montage Wasserschlauch -5J271-													
	10 nehme Schlauch	NC		JX61 5J271P*	Kühlerschlauch Panther	1	richtige Teilenummer							
	20 positioniere Schlauch an Pumpe	NC					Position							
	30 stecke Schlauch an Pumpe	NC					Markierungen							
						vollständig aufgesteckt								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.31L		
							Rev.	2		
		Geltungsbereich	M	STATION	31L			Seite		
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	40	clipse Schlauch an WCAC und Bracket -8C455-	NC					geclipst		
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel									
	280	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	290	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst		
	300	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe									
	110	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-07-70 Demontage Getriebestehbolzen									
	20	verschraube 1 Schraube an Getriebe	NC							
	M-CGE-17-18-30 Montage Massekabel									
	90	verlege Massekabel	NC					Routing		
	100	clipse Massekabel 3x an Getriebe	NC					geclipst		
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel									
	280	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	290	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst		
	300	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt		
ST2.3	M-CGE-18-03-75 Montage Abdeckung Riemen									
	50	verschraube Abdeckung Riemen auf Drehmoment	SC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.31L		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich	M		STATION	31L		Seite			
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-45 Montage Motorkabel										
	110	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	120	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	130	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	300	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	310	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	320	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-18-18-80 Montage Getriebebracket										
	40	clipse Lichtmaschinenkabel mit 3x Clip auf Getriebebracket	NC								
8F40	M-CGE-18-07-45 Montage Schutzkappe auf Getriebestehbolzen										
	10	nehme Schutzkappe	NC		W709913S300	Schutzkappe	1	richtige Teilenummer			
	20	stecke Schutzkappe auf Getriebestehbolzen	NC					Position			
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	300	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	310	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.010.31L			
		Geltungsbereich		M		STATION		31L		Rev.	2					
										Seite						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3	320	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC							Steckverbindung eingerastet					
											gesteckt					
	M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel															
	110	verlege Lichtmaschinenkabel		NC							Routing					
	120	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor		NC							geclipst					
	130	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC							Steckverbindung eingerastet					
											gesteckt					
	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel															
	90	verlege Massekabel		NC							Routing					
	100	clipse Massekabel 3x an Getriebe		NC							geclipst					
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		2	02.04.2019	M. Rivinius, E						
										H. Schmidt, QMB						
										T. Thevarajah, TL						
										V. Turone, TL						
										N. Kraifi, TL						

