Rhenus	LMS
Gmbl	H

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	CTAT	TION	11L				QPS	RUTOMOTIVE
	eschreibung	М	Р	Teilenumr			reibung	Anzahl		Prüfung Art	l D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-03-250 Mon	tage Halter Spannrolle											
50 verschraube Halt Drehmoment	er Spannrolle auf	sc	9							0 +/- 3,8 Nm		
									Schrau	IO Signal ber		
												Service Control of the Control of th
M-CGE-13-03-255 Mon	itage Spannrolle											
M-CGE-13-03-255 Mon 10 nehme Spannroll 20 nehme 1 Schrauk		NC		L1BG 6A228C*		Spannrolle FO	X MHEV	1	richtige	e Teilenummer		
20 nehme 1 Schrauk	pe	NC		W500328S442		Flanschschr M	110x80	1	richtige	e Teilenummer		
30 positioniere Spar	nnrolle an Halter	NC							Positio	n]
40 handstart 1 Schra	aube Spannrolle an Halter	NC							Vollsta	endigkeit		
									richtig 3 Umdi	andrehen - mir rehung	1.	
												Page 2 and 3
M-CGE-13-18-150 Mon	tage Getriebebracket	1				L		1	1			
20 nehme Getriebeb	oracket von AGV	NC	(richtige	e Teilenummer		
∧ DCT												
MHE												
FOXUP MHE												
<u>o</u>								1				
positioniere Getr und an Getriebe	iebebracket auf Stehbolzen	NC										

Prozessschrittbeschreibung

QPS



C	€mbH	Geltungsbereich			M	STATI	ON 11L			(QPS	AUTOMOTIVE
	Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-C	GE-13-18-5 Montag	e Getriebebracket										
10	nehme Getriebeb	racket 6MX65	NC		JX6T 14A301T*	G	etriebebracket 6MX65	1	richtige	Teilenummer		1
20	nehme 1 Schraub	e	NC		W500220S442	F1 8.	lanschschr M8x12-PF-SW10 .8	1	richtige	Teilenummer		1
30	positioniere Getri	ebebracket an Getriebe	ИС						Position			
												Co.
6MX65												
HOXOH 40	handstart 1 Schra Getriebe	ube Getriebebracket an	NC						Vollstae	ndigkeit		1
									richtig a 3 Umdre	ndrehen - mir huna).	1
M-C	GE-13-18-30 Vormo	ontage Anlasser								<u>-</u>		
10	nehme Anlasserk	abel	NC	(1)	NX6T 14B060GB		nlasserkabel FOX Upg MX65	1	richtige	Teilenummer		
20	nehme Anlasser		NC		JX6T 11000C*	A	nlasser man FOX pg/Dragon GTDI	1	richtige	Teilenummer		1
30	positioniere Anlas	sserkabel an Anlasser	Sign promotion for wind to be required on this continue of the continue of the first and the continue of the c						Position			
40	lege vormontierte	n Anlasser auf AGV	NC						aufgeleg			
M-C	M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor											
60	nehme 2x Mutter		NC		W520413S442	F	lanschmutter M8-SW13-8	2	richtige	Teilenummer		
									Vollstae	ndigkeit		1
70	handstart 2x Mutt	er	ИС						Vollstae	ndigkeit		1321
									richtig a 3 Umdre	ndrehen - mir hung	n.	

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Gm	nbH	Geltungsbereich			M	STA	TION	11L			C	PS	AUTOMOTIVE
	Bes	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Ве	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
													7=0
M-CGE-	14-03-60 Montag	ge Ölpeilrohr											
20 neh	hme Ölpeilrohr		NC		JN1Q 6B667A*		Oelpeilr	ohr DVNeo	1	richtige	e Teilenummer		
30 neh	30 nehme 1x Schraube				7M5Q 6C696A	\	Schrauk	e Ölpeilrohr DV6	1	richtige	Teilenummer		
40 pos	40 positioniere Ölpeilrohr an Motor									Positio	n		
50 har	ndstart 1x Schr	aube Ölpeilrohr an Motor	NC							Vollsta	endigkeit		
										richtig 3 Umdr	andrehen - min. ehung		
60 ver	rschraube 1x Sc	chraube Ölpeilrohr	SI	1						1 x 10,5	5 +/- 1,6 Nm		
										visuell Schrau	IO Signal ber		
M-CGE-	14-18-5 Montage	e Massekabel											
10 net	hme Massekabe	el	NC		NX6T 14301GE	D*	B- Kabe	I DVNeo B6plus CGE	1	richtige	e Teilenummer		
20 net	hme 1 Stehbolz	en	NC		W716272S450		Stehbol	zen M8x18 M6x18	1	richtige	e Teilenummer		
30 pos	sitioniere Mass	ekabel an Getriebe	NC							Positio	n		
40 har	ndstart 1 Stehbe triebe	olzen Massekabel an	NC							Vollsta	endigkeit		
										richtig 3 Umdr	andrehen - min. ehung		
													arce
M-CGE-	14-18-95 Montag	ge Kabelbracket KV6T 14A301 I	L*										

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 11L M Prüfung **Teilenummer Beschreibung** P **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D Flanschschr M8x12-PF-SW10-W500220S442 50 nehme 1 Schraube richtige Teilenummer NC 🚳 handstart 1 Schraube Kabelbracket an Vollstaendigkeit Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung verschraube Mutter Kabelbracket auf CC 1 x 10,5 +/- 1,6 Nm Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-14-14-5 Montage Massekabel NC 👁 10 nehme Massekabel richtige Teilenummer NX6T 14301GEE* B- Kabel DVNeo 8F35 CGE Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S450 20 nehme 1 Mutter richtige Teilenummer PTF NC 👁 positioniere Massekabel auf Position Getriebestehbolzen NC 🚳 Vollstaendigkeit 40 handstart 1 Mutter richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M STA	TION 11L			PS	АПТОМОТ
Ве	eschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
verlege Masseka	abel	NC					Routing		
60 clipse Massekab	pel 1x auf Getriebestehbolzen	NC					Position		7
							geclipst		
70 clipse Massekab	pel 2x an Getriebebracket	NC					Position		
							geclipst		
-CGE-16-07-30 Getri	ebe an Motor								
positioniere Rats	sche an Kurbelwelle zum vungscheibe	NC	(1)				Position		
	vungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung		
	erkzeug 1 Mutter auf	NC					richtig andrehen - min.		
	ndler (47,5Nm) - 3 von 4	СС	1			+	3 Umdrehung 1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
						+	visuell IO Signal		
							Schrauber		Wandler
									Mutter 3
OCO querichters California	ungooboiba wit Dataaba	NC					Augrichtung		
	vungscheibe mit Ratsche					+	Ausrichtung		4
handstart mit We						_	entfernt richtig andrehen - min.		4
Gewindebolzen	erkzeug 1 Mutter auf Wandler	NC					3 Umdrehung		
390 verschraube Wa	ndler (47,5Nm) - 4 von 4	CC	1				1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		Wandler

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 11L Prüfung **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** P Visuelle Hilfe M Art D **Mutter 4** M-CGE-16-18-55 Montage Getriebebracket JX6T 14A301T* 10 nehme Getriebebracket 6MX65 Getriebebracket 6MX65 richtige Teilenummer Flanschschr M8x12-PF-SW10-W500220S442 20 nehme 1 Schraube richtige Teilenummer Position 30 positioniere Getriebebracket an Getriebe NC 👁 handstart 1 Schraube Getriebebracket an Vollstaendigkeit Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-18-20 Montage Getriebebracket Getriebebracket Panther JX6T 14A301X* richtige Teilenummer 10 nehme Getriebebracket ммт6 Flanschschr M8x12-PF-SW10richtige Teilenummer W500220S442 20 nehme 2 Schrauben 8.8 PANTH MMT6 30 positioniere Bracket an Getriebe Position NC 👁 40 handstart 2 Schrauben Bracket an Getriebe Vollstaendigkeit richtig andrehen - min. 3 Umdrehung

Prozessschrittbeschreibung



								모	Prüfung		
Be	eschreibung	M	Р	Teilenumr	ner	Besc	hreibung	Anzahl	Art	D	Visuelle Hilfe
CGE-17-03-135 Mor	ntage Pumpe										
0 nehme 1x Stehb	olzen	NC		W716272S450	s	tehbolzen	M8x18 M6x18	1	richtige Teilenummer		
CGE-17-03-135 Mor nehme 1x Stehber handstart 1 Steh verschraube War positioniere Rats Drehen der Schw ausrichten Schw Gewindebolzen verschraube War verschraube War verschraube War verschraube War verschraube War	bolzen an Getriebe	NC							Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
CGE-17-07-5 Getrie	be an Motor		-								
0 verschraube Wa	ndler (47,5Nm) - 1 von 4	СС	1						1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		Wandler
											Mutter 1
Drehen der Schv	sche an Kurbelwelle zum vungscheibe	NC							Position		
	rungscheibe mit Ratsche	NC							Ausrichtung		
Gewindebolzen	erkzeug 1 Mutter auf Wandler	NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
0 verschraube Wa	ndler (47,5Nm) - 2 von 4	СС	1						1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
<u> </u>									visuell IO Signal Schrauber		Wandler
											Mutter 2
		NC									
	vungscheibe mit Ratsche erkzeug 1 Mutter auf	1							Ausrichtung richtig andrehen - min.		
Gewindebolzen		NC							3 Umdrehung		
0 entferne Ratsche	e von Kurbelwelle	NC							entfernt		

Prozessschrittbeschreibung



Gmb	он	Geltungsbereich			M	STAT	ION	11L				HOTOMOTIV
	Bes	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
10 nehm	ne Stehbolzer	1	NC		W716272S450		Stehbol	zen M8x18 M6x18	1	richtige Teilenummer		
20 hand	Istart Stehbol	zen an Motor (unten)	NC							Position		
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-18	3-18-80 Monta	ge Getriebebracket	_	_								
10 nehm	ne Getriebebr	acket und lege auf AGV	NC		JX6T 14A301X*		Getriebe	ebracket Panther	1	richtige Teilenummer		
										aufgelegt/ ausgerichtet		
	3-07-50 Getriek											
340 positi	tioniere Ratso en der Schwu	he an Kurbelwelle zum Ingscheibe	NC							Position		
		ngscheibe mit Ratsche	NC	1 1						Ausrichtung		
360 hands	lstart mit Wer indebolzen W	kzeug 1 Mutter auf /andler	NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
370 versc	chraube Wand	dler (47,5Nm) - 3 von 4	СС	1						1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
										visuell IO Signal Schrauber		Wandler
												Mutter 3
												IVIUICEI 3
380 ausri												
380 ausri	ichten Schwu	ngscheibe mit Ratsche	NC	1 1						Ausrichtung		
390 entfe	erne Ratsche	von Kurbelwelle	NC	1 1						entfernt		
400 hands	lstart mit Wer indebolzen W	kzeug 1 Mutter auf /andler	ИС							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
		dler (47,5Nm) - 4 von 4	СС	1						1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		

R	her	nus L	MS			Pro	ze	SS	sch	rittb	escl	hreibu	ıng					QPS		RHENUS		
	G	mbH		Geltu	ngsber	eich			M	STATION			•	I1L				QFS		AUTOMOTIV		
			Be	schreib	ung		М	Р	Teil	lenum	enummer Beschreibung						Prüfung Art	g D	Visuelle Hilfe			
														visuell Schrau			IO Signal iber		Wandler			
																				Mutte	er 4	
		M =	besondere Merkmale NC			NC	nic	nicht kritisch		СС	K	RITISCH	sc	wid	CHTIG		O	KRITIS INTEI			WICHTIG INTI	ERN
n iodiny		P =	ı	Prüfungsart			VISUELL		Prüf		fwerkzeug	\bigcirc	1	MANUELL ZUG / DRUC		Q	bis hörbar ok					
		D =	Dok	umentatio	nsart		schreiben / abzeichnen			7 pers		s. Stempel		elektronis		h						
			Umwelt					Beschädigte Bauteile						STELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN GENEHMIG				
										Achtu	ıng: Besc	hädigte Baute	eile sind	E, M. Ri	vinius							
						gemäß PB						QMB, J. Krone										
								"Lenkung				hlerhafter Pro	dukte"	TL, T. TI	nevaraj	jah						
												مامام مامام		TL, N. K	raifi							

zu behandeln