Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich	М		M	STAT		15R				QPS	AUTOMOTIVE
	Beschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-09-	-5 Montage Katyhalter											
10 nehme	Katyhalter	NC		JX61 5K291D*		Exhaust	Bracket FOX Upg	1	richtige	e Teilenummer		
20 nehme	3 Schrauben	NC		W500224S442		Flansch 8.8	schr M8x25-PF-SW10	3	richtige	e Teilenummer]
30 position	niere Katyhalter an Motor	NC							Positio	n		
FOXUP												
FC												
40 ausrich		NC							Positio	n		
50 handsta	art 3 Schrauben Katyhalter an Motor	NC							Vollsta	endigkeit		
									richtig 3 Umdı	andrehen - mir ehung	1.	
	-150 Montage WCAC	•									'	
170 entferne	e gelbe Abdeckung zur Montage des	NC							entfern	t		
180 loese M	lotorkabel aus Parkposition	NC							Routing	g		
M-CGE-14-03	s-300 Montage Bracket Drosselklappe inklus			itung								
50 verlege	Vapourleitung	NC							Routing	9		TO SO WALNES

Rhenus	LMS
Gmb	Н



	GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	15R				XF3		A UT	OMO.	TIVE
	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D		Visuelle H	lilfe	
													PJOJ	70,10	
													MX67-12C508		
6	clipse Vapourlei		NC	1					geclips	st] _				
7	70 stecke Anschlus	s Vapourleitung	NC	(Gu				_		rungen 		_			
									vollstä aufges			-			
	CGE-14-03-35 Monta		_								T				Ī
7	Handscanner	nmer Anlasser mit	NC	-				_		e Teilenummer					
				6				_	Scann	ung Jefuehrt					
								<u> </u>				SCA	NNE ANLAS	SSER	
								_				A 1		and the same	
8	verschraube Anl	asser auf Drehmoment	СС	1						0 +/- 3,8 Nm					
									Schrau	IO Signal iber					
													5		á
												10			
M-C	CGE-14-07-15 Monta	age Halter Schaltseil							ı						
7	70 ausrichten Halte	r Schaltseil zu Getriebe	NC	(G)					Positio	n					
B6+															
NEO												80			
												THE STATE OF THE S			

Rhenus LMS
GmbH



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	15R			4. 0	HUTOMOTIVE
E	Beschreibung	М	Р	Teilenum	mer Bo	eschreibung	Anzahl	Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe
M-CGE-14-18-30 Mor	ntage Anlasserkabel	1			, ,					
10 scanne Barcoo	de an Anlasserkabel	NC						richtige Teilenumme Scannung durchgefuehrt	er	Scanne Teilenummer Anlasserkabel
	ntage Lichtmaschinenkabel	NC								
90 scanne Teilenu	ummer Lichtmaschinenkabel	NC	@					richtige Teilenumme Scannung durchgefuehrt	er	Scanne Teilenummer Lima-Kabel
M-CGE-14-03-40 Mor	ntage Anlasser ummer Anlasser mit	NC						richtige Teilenumme	ar	
Handscanner								Scannung durchgefuehrt		SCANNE ANLASSER
80 verschraube A	Inlasser auf Drehmoment	cc	1					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm visuell IO Signal		
								Schrauber		

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH	Geltungsbereich	M			STA	TION 15R			PS	RUTOMOTIV		
В	eschreibung	М	Р	Teilenum		Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
									-0			
M-CGE-14-07-80 Mont	age Ölkühler											
	laut Bauzettel *7869*	NC		JX6P 7869D*		Servooelkuehler	1	richtige Teilenummer				
40 positioniere Ölk Getriebe	ühler auf Stehbolzen an	NC						Position				
								Vorhandensein				
									j			
												
M-CGE-14-18-25 Mont	age Anlasserkabel											
10 scanne Barcode	e an Anlasserkabel	ИС						richtige Teilenummer		C		
			(3)					Scannung durchgefuehrt		Scanne		
									Te	eilenummer		
									A	nlasserkabel		
M-CGE-16-03-110 Mor	ntage Entstörkondensator											
10 nehme Entstörk	ondensator	NC		GN1T 18801A*		Entstörkondensator Dragon PFI	1	richtige Teilenummer				
20 nehme 1 Schrau		110		W500223S450		Flanschschr M8x20-PF-SW10- 8.8	1	richtige Teilenummer				
30 positioniere Ent		I						Position				
handstart Entsto	örkondensator mit 1 Schraube	NC						Vollstaendigkeit	Ja.			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	E R	0		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich		M			TION 15R			QPS	AUTOMOTIV	
	Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	l D	Visuelle Hilfe	
M-CGE	-16-18-50 Monta	ge Kabelbracket	_									
60 v	erschraube Mutt	ter auf Drehmoment	cc						visuell IO Signal Schrauber			
D				1					1 x 18,0 +/- 2,0 Nm			
70 n	ehme Kabelbrad	ket	NC		JX6T 14A301V*		Kabelbracket Dragon	1	richtige Teilenummer			
80 p	ositioniere Kabe	elbracket auf Stehbolzen	NC						Position			
90 d	ruecke Kabelbra	acket auf Stehbolzen	NC	(B.1)					richtige Ausrichtung			
									vollständig aufgesteckt			
									Vorhandensein			
\Box												
M-CGE	-17-03-175 Monta	age Abgasdrucksensor	_									
10 n	ehme Abgasdru	cksensor	NC		JX61 5H295E*		Abgasdrucksensor	ļ	richtige Teilenummer			
20 n	ehme 2 Schraub	en			W500220S442		Flanschschr M8x12-PF-SW10 8.8	2	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
30 p	ositioniere Brac	ket an Motor	NC						Position			
40 h	andstart 2 Schra	auben Bracket an Motor	NC						Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - mir 3 Umdrehung	1.		

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

15R



Beschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D Visuelle Hilfe
1-CGE-17-18-5 Montage Motorbracket							
20 nehme Kabelbracket von AGV	NC		JX6T 14A301P*	Kabelbracket Panther	1	richtige Teilenummer	
30 nehme 2 Schrauben	NC		W500011S442	Flanschschr M6x12-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer	
40 positioniere Kabelbracket hinten an Moto	79.20					Position	
50 handstart 2 Schrauben Kabelbracket an N	lotor NC					Vollstaendigkeit	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
M-CGE-17-18-10 Montage Kabelbracket an Getrie	be						
10 nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301AL*	Kabelbracket Getriebe Panther	1	richtige Teilenummer	
20 nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8- PTF	1	richtige Teilenummer	
positioniere Kabelbracket auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung						Position	
40 handstart 1 Mutter an Kabelbracket	ИС					Vollstaendigkeit	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	l		<u> </u>	+	 	+	

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH		Geltungsbereich		M			STATION 15R		R	QF3			AUTOMOTIVE
		Ве	schreibung	М	Р		eilenumn	ner	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
	10	nehme Kabelbrad	cket	NC		JX6T	14A301BM*	Kab	elhalter Panther MMT6	1	richtig	e Teilenummer		
IT6	20	positioniere Kabe Getriebestehbolz		NC							Positio	on		
PANTH MMT6														
	30	aufstecken Kabe Getriebestehbolz		NC	(Ausric			
			Ön								aufges			
	⊢	GE-17-07-35 Monta	aut Bauzettel *7869*	NC	(JX6P	7869D*	Serv	vooelkuehler	1	richtig	e Teilenummer	Ι	
F40	40	positioniere Ölkü Getriebe	hler auf Stehbolzen an	NC	(F)						Positio	on		
PANTH 8F40											Vorha	ndensein		
P														
	M-CO	GE-18-07-95 Monta	ge eLSD											
	20	scanne Teilenum	mer eLSD	NC								e Teilenummer		
	L				6						Scann durch(ung gefuehrt		Scanne
	\vdash													Teilenummer
														ELSD
	30	scanne Seriennu	mmer ELSD	NC	(F)						Serien vorhar	nummer nden		

Rhenus	LMS
Gmbl	Н

QPS



Geltungsbereich **STATION** 15**R** M Prüfung **Beschreibung** M P **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe Art D Scanne Scannung durchgefuehrt Seriennummer **ST2.3 MMT6 ELSD** NC 👁 40 nehme eLSD von AGV richtige Teilenummer NC 🐨 50 fuege eLSD an Getriebe Unversehrtheit fester Sitz NC 🌑 W718852S439 richtige Teilenummer 60 nehme 4 Schrauben eLSD Schraube M12x50 (F) Vollstaendigkeit NC 🐨 70 handstart 4 Schrauben eLSD an Getriebe Vollstaendigkeit (B) richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-07-100 Montage eLSD NC 🥌 20 scanne Teilenummer eLSD richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer **ELSD** NC 👁 Seriennummer 30 scanne Seriennummer ELSD vorhanden Scanne Scannung durchgefuehrt

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH			Geltungsbereich					M		STA	TION 15F		15R	iR			QPS		A P	UTOMOTIVE	
			Beschreibung			M P Teil			lenummer		Beschreibung		l g			Prüfung Art		Visuelle		elle Hilfe	
10																			Ser	ienr	ummer
ST2.3 8F40																				EL	SD
S	40	nehme eLSD von AGV				NC	•							ric	chtige Tei	e Teilenummer					
	50	fuege eL	ge eLSD an Getriebe											Unve		nversehrt	sehrtheit				
								(B)								ster Sitz					
H	60	nehme 4	nehme 4 Schrauben eLSD						W71885	V718852S439		Schraube M12	4	+	Vollstaendigkeit Vollstaendigkeit						
	70	handstar	dstart 4 Schrauben eLSD an Getriebe				NC	(+				
																chtig andı Umdrehu		min.			
																			±25		
		M =	beso	ndere Me	rkmale	NC	nic	ht kr	itisch	СС	к	RITISCH	sc	WICH	ITIG	()	KRITIS INTE		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE		P =	Prüfungsart			VISUELL			1	Prüfwerkzeug		1	MANUELL ZUG / DRUCK		V. 000			.bis hörbar ok			
i c	•	D =	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen		7	per	s. Stempel	mpel		niscl	h							
			Arbeitssicherheit und Umwelt							E	Beschä	digte Bauteile		ER		ERSTE	RSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN
Betrie	ebsanw	reisung								Achtung: Besc		chädigte Bauteile sind		E, M. Rivir							
	164 bea									g	QMB, J. K										
									"Le	nkung fe	ehlerhafter Produkte"		TL, T. The	iah							
										zu behandeln				TL, N. Kraifi							