Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION 28R			Q	PS	AUTOMOTIVE		
В	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Besc	hreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-02-20 Mont	tage Slave Tools											
90 nehme 2 Schrau	ben Slave Tool Getriebe	NC							korrekt	te Variante		
DCT												
N N N N N N N N N N N N N N N N N N N												
XO												
100 nehme Slave To		NC							korrek	te Variante		
110 positioniere Slav		NC							Positio	n		
handstart Slave an Getriebe	Tool Getriebe mit 2 Schrauben	NC							Vollsta	endigkeit		
									richtig 3 Umd	andrehen - min.		
M-CGE-13-03-365 Mo	ntage Wasserschlauch -8A500-								10 0	on any		
10 nehme Schlauch	1	NC		L1BG 8A500A*		Schlauchka DCT	ppe Fox MHEV	1	richtige	e Teilenummer		
20 positioniere Sch	lauch an Stutzen	NC							Positio	n		
30 stecke Schlauch	auf Stutzen	ИС							Markie	rungen	<u></u>	
									vollstä aufges	_	_	
40 entriegle Schlau	chschelle	NC	@						entrieg			
DCT												
>												
MH												
JUXO HILL STATE OF THE STATE OF												wiska sis Lina nangang
<u> </u>	otogo Liphtmoophinophahal							<u> </u>				
	ntage Lichtmaschinenkabel Schraube	sc	,					T	T.			
280 verschraube 1x Lichtmaschinen	kabel an Getriebe	SC	1						1 x 30,	0 +/- 4,5 Nm		

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

28R



							_			
Beschreibung	9	M	Р	Teilenummer	В	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
								visuell IO Signal		
								Schrauber		
										•
M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools										
90 nehme 2 Schrauben Slave Tool G	etriebe	NC						korrekte Variante		
							+			
100 nehme Slave Tool Getriebe von A	1	NC						korrekte Variante		
110 positioniere Slave Tool am Getrie	be	NC						Position		
handstart Slave Tool Getriebe mit	2 Schrauben	NC						Vollstaendigkeit		1
an Getriebe								richtig andrehen - min.		-
								3 Umdrehung		
И-CGE-13-07-10 Montage Halter Schalts	seil									
80 verschraube Halter Schaltseil auf	Drehmoment	SI	1					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		- State - Stat
To to the day of the total delication during the table of								visuell IO Signal		
								Schrauber		
л-CGE-14-03-110 Montage Wasserschla	auch -8B273-									
170 schließe Schlauchschelle		NC	(a)					entriegelt		
		0.000	63							

Rhenus	LMS
Gmb	Н



C	GmbH	Geltungsbereich			M	STATIO	ON 28R			(PS	AUTOMOTIVE
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
			_								
M-C	GE-14-03-165 Mont	age Wasserschlauch -8C351-									
	schließe Schlauc		NC	a					entriegelt		
O M-C	GF-14-03-245 Mont	age Stehbolzen Motorlager									
ĽZ —	1	ehbolzen auf Drehmoment	СС	1				Τ	3 x 13,5 +/- 2,1 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
MC	GE-14-18-35 Monta	iga Schutzkannen									
	nehme 1 Schutzk		NC	(1)	H1BT 10A375A*	So	chutzkappe C519	1	richtige Teilenummer		-
		tzkappe auf Anlasser	J				••		Position		1
30	druecke Schutzka	appe auf Mutter Anlasser	NC						verrastet		The second of th
									vollständig aufgesteckt		AH.
											William College

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH	mbH Geltungsbereich M STATION 28R			QPS	AUTOMOTIV					
Beschreibung		M P Teilenum		Teilenumme	ner Beschreibung		Anzahl	Prüft Art	ung D	Visuelle Hilfe
M-CGE-14-02-25 Mor		NC						korrekte Variante		
	ool Getriebe vom AGV	ل						korrekte Variante		
	ave Tool am Getriebe							Position		_
-	e Tool mit 2 Schrauben am									
Getriebe		100000000						richtig andrehen - min.		
								3 Umdrehung		
M-CGE-14-02-20 Mor	ntage Slave Tools									
50 nehme 2 Schra	ube Slave Tool Getriebe	NC						korrekte Variante	•	
60 nehme Slave To	ool Getriebe von AGV	NC						korrekte Variante	•	
70 positioniere Sla	ave Tool am Getriebe	NC						Position		
80 handstart Slave Getriebe	e Tool mit 2 Schrauben am	NC						Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen 3 Umdrehung	- min.	
										The second second
M-CGE-14-03-275 Mo	ontage Wasserschlauch -7F120-							I		
90 schließe Schlau	uchschelle	NC						entriegelt		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich M STATION 28R			3PS	AUTOMOTIVE						
Besc	hreibung	М	Р	Teilenur	mmer	Ве	schreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-14-07-65 Montage	Ventil	_								1	
90 schließe 3 Schlauchs	schellen	NC							entriegelt		
											15 TE
											-3
M-CGE-14-18-40 Montage I		NC		Γ		I		<u> </u>	T		
320 verlege Lichtmaschir		NC							Routing		
clipse 1x schließbare 18D476-	en onp an ochladen -	NC							geclipst		
clipse 1x Clip von Sc	hlauch -18D476- an	NC									PVUPR
clipse 1x Clip von Sc Ventilbracket		.,,,							geclipst		
M-CGE-16-02-20 Montage		NC							rishting Tallace		
50 nehme 2 Schrauben		J							richtige Teilenummer		
60 nehme Slave Tool Ge									richtige Teilenummer		
70 positioniere Slave To	ooi am Getriebe	. 							Position		

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

28R

QPS



Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M P Art D NC 🚳 handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Vollstaendigkeit Getriebe (richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-16-02-15 Montage Slave Tools NC 🚳 korrekte Variante 50 nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe NC 🚳 60 nehme Slave Tool Getriebe korrekte Variante NC 🚳 70 positioniere Slave Tool am Getriebe Position NC 🚳 Vollstaendigkeit 80 handstart 2 Schrauben Slave Tool an Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-16-07-10 Montage Halter Schaltseil 밂 3 x 25,0 +/- 3,8 Nm 80 verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-03-115 Montage CCV Hose -6758-

Rhenus LMS
GmbH

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

28R

QPS



Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M P Art D NC 🚳 80 schließe Schlauchschelle entriegelt M-CGE-17-09-10 Montage Katyhalter klein SI 50 verschraube Katyhalter auf Drehmoment 3 x 25,0 +/- 3,8 Nm visuell IO Signal Schrauber M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools NC 🚳 50 nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe korrekte Variante NC 🚳 60 nehme Slave Tool Getriebe von AGV korrekte Variante NC 🌑 Position 70 positioniere Slave Tool am Getriebe NC 🚳 handstart Slave Tool mit 2 Schrauben an Vollstaendigkeit Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung PANTH MMT6 M-CGE-17-07-20 Montage Halter Schaltseil 님 50 verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment 3 x 25,0 +/- 3,8 Nm

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STATI	ON 28	8R		QPS		AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
								visuell IC Schraube			
M-CGE-17-02-20 Mont										_	
50 nehme 2 Schrau	ben Slave Tool Getriebe	NC	1					korrekte	Variante		
60 nehme Slave Too	ol Getriebe von AGV	10000000	•					korrekte	Variante		
		NC	1					Position			
80 handstart Slave Getriebe	Tool mit 2 Schrauben an	NC]					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung). 	
0		<u> </u>									The state of the s
										<u> </u>	
M-CGE-17-07-50 Mont		No.	•							T	
100 schließe 3 Schla	uchschellen	NC	6					entriegel	t		
\vdash		<u> </u>								-	
		<u> </u>								-	
		-									
M-CGE-18-03-45 Mont	age Stehbolzen Motorlager										
	tehbolzen auf Drehmoment	SI	1					3 x 12 0 ±	⊦/- 1,8 Nm		111MBIMBIMBINISTS
_	tenbolzen auf Dieninoment	_						visuell IC) Signal	-1.21	
S								Schraube	er		CONTRACTOR OF THE PARTY OF THE

Rhenus	LMS
Gmb	Н

QPS



STATION Geltungsbereich **28R** M Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe P M D Art M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools NC 🚳 50 nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe korrekte Variante NC 🐨 60 nehme Slave Tool Getriebe von AGV korrekte Variante NC 👁 Position 70 positioniere Slave Tool am Getriebe NC 🚳 handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Vollstaendigkeit Getriebe (richtig andrehen - min. 3 Umdrehung **ST2.3 MMT6** M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket 밂 CC 2 x 25,0 +/- 3,8 Nm 80 verschraube ELSD Bracket an ELSD visuell IO Signal Schrauber M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools NC 🚳 50 nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe korrekte Variante NC 🚳 60 nehme Slave Tool Getriebe von AGV korrekte Variante NC 👁 70 positioniere Slave Tool am Getriebe Position

Rhenus	LMS
Gmb	Н

QPS



STATION Geltungsbereich 28R M Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** М P **Teilenummer** Visuelle Hilfe Art D NC @ handstart Slave Tool mit 2 Schrauben an Vollstaendigkeit Getriebe richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-18-07-70 Montage Ventil NC entriegelt 130 schließe 4 Schlauchschellen ST2.3 8F40 M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket 品 CC 2 x 25,0 +/- 3,8 Nm 80 verschraube ELSD Bracket an ELSD visuell IO Signal Schrauber M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel 60 verlege Anlasserkabel unter Schlauch Routing NC 🚳 70 clipse Anlasserkabel 1x auf Ventilbracket geclipst

Rhenus LMS GmbH			Coltura							STATION 2			10D			QPS			RHENUS		
`	J		Geltungsbereich			M			SIAI		ION 28R			K							
	Beschreibung					М	Р	Teil	enum	mer	Besch	reibun	g	Anzani		Prüfung Art D			Visuelle Hilfe		
_																	_				
																		0			
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale NC			NC	nicht kritisch			СС	к	RITISCH	sc	WICHTIG		0		KRITISCH INTERN		0	WICHTIG INTERN	
	P =	= Prüfungsart		(F)	١	VISUELL		1	Prü	fwerkzeug	\bigcirc	MANUELL ZUG / DRUCK				bis hör	bar ok				
	D =	Dokumentationsart				schreiben / abzeichnen		7	pers	s. Stempel		elektronisch									
Arbeitssicherheit und Umwelt									Beschädigte Bauteile				ERSTELLT			LT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
						Ad			Achtu	ıng: Besc	hädigte Bautei	le sind	E, M. Riv	inius							
					"0 DD				Krone												

TL, T. Thevarajah

TL, N. Kraifi

gemäß PB

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln