Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 26L** Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P Visuelle Hilfe **Teilenummer** M Art D M-CGE-13-03-75 Montage Kompressor A/C KOMPRESSOR JX61 19D629H* 10 nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629* richtige Teilenummer DVNeo/FOX Upg A/C KOMPRESSOR JX61 19D629J* DVNeo/FOX Upg W719328S442 richtige Teilenummer 20 nehme 3 Stehbolzen Stehbolzen M8x95 M6x12 Vollstaendigkeit NC 🐨 Position 30 positioniere Kompressor an Motor NC 👁 Vollstaendigkeit 40 handstart 3 Stehbolzen Kompressor an Motor (richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel Steckverbindung NC 290 stecke Stecker Lima eingerastet gesteckt verlege Lichtmaschinenkabel über Zusatzkabel NC Routing an Lima NC 🚳 310 clipse Limakabel 2x an Zusatzkabel geclipst M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel Steckverbindung NC 230 stecke Stecker Lima eingerastet gesteckt

Prozessschrittbeschreibung



Gmbl	H Geltungsbereich			M		TION 26L				3PS	AUTOMOTIVE
	Beschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
MHEV 6											
Verlege	e Lichtmaschinenkabel über Zusatzkabel	NC.								<u> </u>	
an Lim	d	1						Routing			_
		NC						geclips			
	3-95 Montage Spannrolle	CI	_					T			
60 verschi	raube Spannrolle auf Drehmoment	SI	6						+/- 3,8 Nm O Signal		
								Schraut			
	3-100 Montage Kompressor	No	(A/C KOMPRESSOR				T	
10 nehme	Kompressor laut Bauzettel *19D629*	NC				DVNeo/FOX Upg A/C KOMPRESSOR	1	richtige	Teilenummer	-	
				JX61 19D629J*		DVNeo/FOX Upg	1				
											SSEATIONS AND THE PROPERTY OF
]				Flanschschr M8x95-PF-SW10-					
20 nehme	2 Schrauben			W704693S442		8.8	2	richtige	Teilenummer		_
								Vollstae	ndigkeit		_
		J		W719328S442		Stehbolzen M8x95 M6x12	1	richtige	Teilenummer	<u> </u>	
40 position	•	1						Position	1		
50 handst	art 2 Schrauben Kompressor an Motor	ИС						Position	1		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich				M	STATI	ON 26L		(QPS	AUTOMOTIVE
Ве	schreibung	М	Р	Teilenumi	mer	Beschreibung	Anzahl	Prüfunç Art	D D	Visuelle Hilfe
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - mi 3 Umdrehung	n.	
60 handstart 1 Stehb	oolzen Kompressor an Motor	NC						Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - mi 3 Umdrehung	n.	
M-CGE-14-09-40 Montie					•					
110 positioniere Druc Turbo	ksensor auf Stehbolzen an	NC						Position		
120 nehme 2x Mutter		NC		W520101S442		lanschmutter M6-SW10-8- TF	2	richtige Teilenummer	,	
130 Turboeinlass	ter Bracket Drucksensor an	NC						Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - mi 3 Umdrehung	n.	
M-CGE-14-18-75 Monta		_					T	ı		
170 verlege Motorkab	el	NC						Routing		
]								
180 clipse Motorkabe	I 2x auf Getriebebracket	NC						geclipst		
M-CGE-16-03-60 Monta	ige Wasserschlauch -8B273-	_								

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH	Geltungsbereich	M			STATION	26L		,	QF 3		AUTOMOTIV	
	Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	mer E	Beschreibung	Anzahl		Prüfunç Art	D D		Visuelle Hilfe
50	schließe C-Clip v Schlauch 8C351	on Schlauch 8B273 an	NC						geclips	st			
_													
M-C	CGE-16-03-65 Monta	age Wasserschlauch -8C351-				,		1					
90	schließe C-Clip v Schlauch 8B274	on Schlauch 8C351 an	NC						geclips	st			COCOCA
												F	
M-C	CGE-16-18-30 Monta	age Lichtmaschinenkabel									'		
240	verlege Lichtmas Kühlerschläuche	chinenkabel über	NC						Routin	g		70	
													26L
													314
250	clipse 1x schließ 8B274-	baren Clip auf Schlauch -	NC						geclips	st]	
2	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel					,					·		
20	0 verlege Motorkab	verlege Motorkabel							Routin	g			
													Motion was

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M ST	ATION				C	QPS	AUTOMOTIVE
Е	Beschreibung	М	M P Teilenum			schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
		NC						geclips	t		
	abel seitlich auf etJX6T 14A301 AM*							geclips	t		
50 clipse Motorka ED8T 14A301 E	abel seitlich auf Getriebebracket 3*	NC						geclips	t		
	ontage Lichtmaschinenkabel										
verlege Lichtm Kühlerschläuc	naschinenkabel über he	NC						Routing	g		
X65											6L
FI 6M											31L 3
4											
280 clipse 1x schlid 8B274-	eßbaren Clip auf Schlauch -	NC						geclips	t		
M-CGE-17-03-125 M	lontage Wasserschlauch -8D059-	_						T			
10 nehme Schlau	ch laut Bauzettel	NC		JX61 8D059P*	Kühlers	chlauch Panther	1	richtige	e Teilenummer		
positioniere So											
20 Anschluss)	chlauch an Motor (rechter	NC						Positio	n	J _	
30 stecke Schlaud	ch an Motor	NC						Markie			
								vollstäi aufges			
40 clipse Schlauc	th an WCAC	NC	E GA					geclips	t		

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

26L



		Beschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	50	verlege Schlauch an 2x schlie baren Clip	NC					Routing		
	60	schliesse 2x schlie baren Clip	NC					geclipst		
	M-CG	GE-17-03-130 Montage Pumpe								
	50	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI	1				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm		CON EARL DI MARCO
-								visuell IO Signal Schrauber		Thread metal 02 to seat 02 to seat 0
(
PANTH MMT6										
HL	M-CG	GE-17-18-70 Montage Motorkabel	_						<u> </u>	
PAI	50	verlege Motorkabel	NC					Routing		
-										
		clinea Motorkahal mit 2 Clinean an]							_
	60	clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Pumpenbracket	NC					geclipst		
	M-CG	GE-17-03-135 Montage Pumpe		•						
	100	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI	1				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
8F40										
H	M-CG	GE-17-18-65 Montage Motorkabel	_							

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **26L** Prüfung Anzahl **Beschreibung Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D NC 💮 50 verlege Motorkabel Routing NC 🚳 clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Pumpenbracket geclipst M-CGE-18-03-70 Montage Wasserschlauch -8C351-SI 1 x 25,0 +/- 3,8 Nm 70 verschraube Stehbolzen auf Drehmoment visuell IO Signal Schrauber M-CGE-18-03-75 Montage Abdeckung Riemen JX6E 10317F* richtige Teilenummer 10 nehme Abdeckung Riemen Abdeckung Riemen ST NC W719577S450 2 richtige Teilenummer 20 nehme 2 Schrauben Schraube M8x30 Vollstaendigkeit positioniere Abdeckung Riemen über Position Spannrolle NC 🚳 40 handstart 2 Schrauben Abdeckung Riemen Vollstaendigkeit

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		eich	M				STA	ΓΙΟΝ	2	6 L		1	ALS.		AL	JTOMOTIVI		
		Bes	schreibung		M	Р	Teil	Teilenummer		Besch	reibun	g Anzahl		Prüfung Art	D		Visuel	le Hilfe
														g andrehen - min drehung				
	E-18-03-	120 Monta	age Schlauch -8A365-															
10	nehme S	chlauch			NC		KX61 8	A365BA*		Kühlerschlau	ch ST	1	richtig	ge Teilenummer				
															8	FO		
															6			
					NC													×4.8 11
			uch auf Motor		NC								Position					
	30 clipse Schlauch 3x auf Motor				NC								geclip]			
40	stecke S	chlauch a	n Motor		NC								Markierungen vollständig					
	_												aufges					
			e Vapourleitung		NC					I								
60	clipse Va	pourleitu	ng auf Schlauch -8A	365-	NC								geclip	st				
															M			
															7			The state of the s
															Marine Marine			
	M =	besor	ndere Merkmale	NC	nic	ht kr	itisch	СС	K	RITISCH	sc	WICH	rig	O	KRITISCH INTERN	(①	WICHTIG INTERN
			VISUELL F				Prü	fwerkzeug		MANUI ZUG / DF		Q	INTERN					
					hreik zeich	oen / nnen	7			elektron	isch							
	Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile					EF	RSTELLT		PRÜFEN FREIGEB		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	

Rhenus LMS GmbH		is	Pro	ze	SS	schi	rittbesc		QP	c		RHENUS																																																		
		Gel	tungsbereich	M			STA	STATION		26L			Qi S			AUTOMOTIV																																														
		Beschre	ibung	M P Teilen			enummer	В	eschreibung Variable Parameter Param				Prüfu Art	ng D		Visue	elle Hilfe																																													
Betriebsanweisung BA.164 beachten							Achtung: Bes	chädigte emäß PE	Bauteile sind		, M. Rivinius MB, J. Krone																																																			
																																																				"Lenkung fo	ehlerhafte	er Produkte"	TL, T. T	heva	rajah					
							zu	behande	eln	TL, N. Kraifi																																																				