Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STA	TION	18L				QPS	AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Be	schreibung	Anzahl		Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-18-10 Monta	age Anlasserbracket (außer MHE	V DCT)									
20 nehme Anlasser	bracket von AGV	NC							richtige	e Teilenumme	r	
FOXUP												
30 nehme 2 Mutterr		NC				Flanschr PTF	nutter M6-SW10-8-	2	richtige	e Teilenumme	r	
40 positioniere Anla Anlasser	asserbracket auf Stehbolzen	NC							Positio	n		
handatast 2 Mist	navn Anlagaarbraakat auf							<u> </u>	Ausricl	ntung		
50 Stehbolzen Anla	ern Anlasserbracket auf sser	NC								endigkeit	:	
								<u> </u>	3 Umdi	andrehen - m ehung	ın.	_
M-CGE-13-18-140 Mon	tage Lichtmaschinenkabel	_							ı			
130 verlege Lichtmas	schinenkabel	NC							Routin	g 		
		_						_				
								_				
140 clipse Lichtmaso Anlasserbracket		NC							geclips	t		
150 verlege Lichtmas	schinenkabel	NC							Routin	g		
		_										
		_										

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich		M		STATION 18L				QPS	AUTOMOTIVI	
Ве	schreibung	М	Р	Teilenumn	ner B	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
clipse Lichtmasch Getriebebracket	hinenkabel 3x auf	NC						geclipst			
M-CGE-13-18-150 Monta											
40 nehme 1 Muttern		NC	(1)	W520101S442	Flanso	hmutter M6-SW10-8-	1	richtige Teilenummer			
50 handstart 1 Mutte	ern Getriebebracket	NC						 Vollstaendigkeit		-	
							1	richtig andrehen - min.		-	
M-CGE-13-18-155 Monta	ago Anlaccorbrackot							3 Umdrehung			
		NC					Ī		Τ		
20 nehme Anlasserb	oracket von AGV							richtige Teilenummer			
							<u> </u>				
							_				
30 nehme 2 Muttern		NC			Flansc PTF	hmutter M6-SW10-8-	2	richtige Teilenummer			
40 positioniere Anlas Anlasser	sserbracket auf Stehbolzen	NC						Position			
								Ausrichtung		1	
	ern Anlasserbracket auf	NC	(Vollstaendigkeit			
handstart 2 Mutte Stehbolzen Anlas	sser	272-242-00	1		l l					•	

Rhenus	LMS
Gmb	Н



	GmbH Geltungs		Geltungsbereich			M	STATIO	ON	18L				QPS	AUTOMOTIVE
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenum	nmer	Bes	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	80	verlege Lichtmas	chinenkabel	NC							Routing	3		
6MX65													<u> </u>	
	90	clipse Lichtmascl	hinenkabel auf	NC							goeline	•		
P MHE	90	Anlasserbracket (Obelly	_1							geclips			
OXUP	100	verlege Lichtmas	спіпепкареі								Routing)		
													<u> </u>	
														P P P P P P P P P P P P P P P P P P P
	140	clipse Lichtmasc	hinenkabel auf	NC										
	110	Getriebebracket (mittieres Locn)	110							geclips	τ		
		E-13-14-5 Montage		NC						Τ			Τ	
		verlege Massekal	el auf Getriebebracket	J							Routing			
	50	(hinteres Loch)	er auf Getriebebracket								Positio	n 		
											geclips	t		
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel													
35	120	verlege Lichtmas	chinenkabel	ИС							Routing	3		
6MX65														

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

18L

QPS



Prüfung **Beschreibung Beschreibung** Р Visuelle Hilfe M **Teilenummer** Art D NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Getriebebracket (mittleres Loch) M-CGE-13-18-90 Montage Anlasserkabel cc 🚳 verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf visuell IO Signal Drehmoment Schrauber 品 1 x 6,2 +/- 1,0 Nm M-CGE-14-03-95 Montage Spannrolle 10 nehme Spannrolle JN1Q 6A228A* richtige Teilenummer Spannrolle DVNeo W500111S442 20 nehme 2 Schrauben richtige Teilenummer Flanschschr M8x40-SW10-8.8 NC 🚳 30 positioniere Spannrolle an Motor Position NC 👁 40 ausrichten Spannrolle zu Motor Position NC 🐨 50 handstart 2 Schrauben Spannrolle an Motor Vollstaendigkeit 1 richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-14-09-35 Montage DPF

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH		Geltungsbereich	M		M	STAT	ΓΙΟΝ	18L				QPS	AUTOMOTIVE
	Ве	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	Besch	reibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
140	verschraube 1x V	/-Schelle auf Voranzug	SI							visuell Schrau	IO Signal ber		
				1					1		+/- 0,9 Nm		
M-CG	E-14-09-40 Montie	ere Turboeinlass											
20	nehme 2x Stehbo	olzen	NC	(F)	W719564S442		Stehbolzen M	6x12 M6x14	2	richtige	Teilenummer		
30	handstart 2x Steh	nbolzen an Turbo	ИС							Vollsta	endigkeit		
										richtig a	andrehen - min ehung	-	
M-CG	E-14-18-45 Monta	ge Lichtmaschinenkabel											
200	verlege Lichtmas	chinenkabel	NC							Routing	J		
210	clipse 1x Clip und Lichtmaschine	d 1x Stecker auf Bracket über	NC							geclips	t		
	E-14-18-70 Monta								1			T	
70	loese Stecker Dru Vapourleitung au (Sicherungstape)		NC										

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

18L

QPS



Prüfung Beschreibung Р **Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Art D NC 🚳 verlege Stecker Drucksensor und Stecker Routing Vapourleitung NC 👁 90 verlege Kabelstrang unter Motorkabel Routing NC 👁 clipse 1x Clip auf Stehbolzen an Bracket geclipst Vapourleitung Steckverbindung NC 110 stecke Stecker Vapourleitung eingerastet gesteckt M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 Routing 250 verlege Lichtmaschinenkabel clipse 1x Clip und 1x Stecker auf Bracket über NC 260 geclipst Lima M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel

Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	TION 18L				QPS	AUTOMOTIVE
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe
loese Stecker Dr 70 Vapourleitung a (Sicherungstape		NC									
OVNEO 8F35											
verlege Stecker Vapourleitung		NC						Routing			
90 verlege Kabelstr	ang unter Motorkabel	NC						Routing			
100 clipse 1x Clip au Vapourleitung	f Stehbolzen an Bracket	NC	_					geclips			
110 stecke Stecker V	/apourleitung	NC	(<u> </u>	gesteck			_
M-CGE-16-18-20 Monta	age Anlasserbracket	•	•				•	•		,	
20 nehme Anlasser	bracket von AGV	NC						richtige	Teilenumme	er	
Hd											
30 nehme 2 Muttern	1	NC	(F)	W520101S442		Flanschmutter M6-SW10-8- PTF	2	richtige	Teilenumme	er	

Rhenus	LMS
Gmb	Н



G	GmbH Geltungsbereich		M		STATION	STATION 18L					AUTOMOTIVE	
	Ве	eschreibung	M	Р	Teilenum	mer E	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art		D	Visuelle Hilfe
40	positioniere Anla Anlasser	sserbracket auf Stehbolzen	NC						Position			
									Ausrichtung	J		
50	handstart 2 Mutte Stehbolzen Anlas	ern Anlasserbracket auf sser	NC						Vollstaendig	gkeit		
									richtig andre 3 Umdrehun			
M-CO	GE-16-18-30 Monta	ge Lichtmaschinenkabel										
140	verlege Lichtmas	schinenkabel	NC						Routing			DATE CO. 1 155
15												
150	clipse Lichtmasc Anlasserbracket	chinenkabel auf (vorne)	NC						geclipst			
M-CO	M-CGE-16-18-90 Montage Anlasserkabel											
30	verschraube Mut Drehmoment	ter M6 Anlasserkabel auf	СС						visuell IO Sig Schrauber	gnal		
									1 x 6,2 +/- 1,0	0 Nm		
M-CO	GE-16-14-5 Montag											
	verlege Masseka		NC						Routing			
50	clipse Massekab (hinteres Loch)	el auf Getriebebracket							Position			
									geclipst			

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

18L

QPS



Prüfung Beschreibung Р **Beschreibung** Visuelle Hilfe **Teilenummer** M Art D M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 140 verlege Lichtmaschinenkabel Routing NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Anlasserbracket (vorne) NC 🐨 160 verlege Lichtmaschinenkabel Routing NC 👁 clipse Lichtmaschinenkabel auf geclipst Getriebebracket (mittleres Loch) M-CGE-16-18-80 Montage Anlasserkabel CC visuell IO Signal verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment Schrauber 밆 1 x 6,2 +/- 1,0 Nm M-CGE-17-03-120 Montage Wasserschlauch -9Y438-

Rhenus	LMS
Gmb	Н

QPS



Geltungsbereich **STATION** 18L M Prüfung Beschreibung **Beschreibung** P **Teilenummer** Visuelle Hilfe М Art D JX61 9Y438P* 10 nehme Schlauch laut Bauzettel Kühlerschlauch Panther richtige Teilenummer NC 🐨 Position 20 positioniere Schlauch an Motor NC 👁 30 stecke Schlauch an Motor Markierungen vollständig aufgesteckt M-CGE-17-18-50 Montage Kabelbracket Lichtmaschine NC 🚳 JX6T 14A301AC* 10 nehme Kabelbracket Kabelhalter Lima Panther richtige Teilenummer W714044S437 20 nehme 1 Schraube Schraube M4,8x13 richtige Teilenummer NC 🥌 30 positioniere Kabelbracket an Lichmaschine Position NC 🐨 handstart 1 Schraube Kabelbracket an Vollstaendigkeit Lichtmaschine richtig andrehen - min. 3 Umdrehung M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel verlege Lichtmaschinenkabel hinter Schlauch - NC 8A582-Routing

Rhenus	LMS
Gmb	Н



			Geltungsbereich			M	SIAII	ION	18L				
		Ве	eschreibung	М	Р	Teilenumn	ner	Beschreibu	ng	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
9.													
MMT	130	clipse Lichtmasc 8A582-	hinenkabel an Schlauch -	ИС							geclipst		
		GE-17-18-95 Monta	ge Anlasserkabel										
P/	70	verschraube Mut	ter M6	СС							1 x 6,2 +/- 0,9 Nm		
											visuell IO Signal Schrauber		
	80	clipse Anlasserka (vorne)	abel auf Anlasserbracket	NC							geclipst		
			ge Lichtmaschinenkabel										
	120	verlege Lichtmas 7F120-	schinenkabel hinter Schlauch -	NC							Routing		
	130	clipse Lichtmasc 7F120-		NC 4							geclipst		
	140	verlege Lichtmas	schinenkabel an Getriebe	NC							Routing		
01													
PANTH 8F40													Con della
ANT													
-													

Rhenus	LMS
Gmb	Н



GmbH	Geltungsbereich			M	STAT	TION	18L			PS	AUTOMOTIVE	
Ве	Beschreibung		Р	Teilenum	mer	Beschreibu	ng	VIIZAI II	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
150 Clipse Lichtmaso Getriebebracket	chinenkabel an	NC						g	jeclipst			
M-CGE-17-18-90 Monta	age Anlasserkabel	_										
90 verschraube Mut	utter M6								1	x 6,2 +/- 0,9 Nm		
									risuell IO Signal Schrauber			
100 clipse Anlasserk (vorne)	abel auf Anlasserbracket	NC						g	eclipst			
M-CGE-18-03-65 Monta	age Wasserschlauch -8B273-											
10 nehme Schlauch	nehme Schlauch laut Bauzettel			KX61 8B273BA	+	Kühlerschlauch ST	1	ri	ichtige Teilenummer			
8												
ST2.3												
20 positioniere Sch		NC						Р	osition] _		
30 stecke Schlauch	an Motor	NC							Markierungen			
		<u> </u>							rollständig jufgesteckt			
M-CGE-18-18-60 Monta	age Lichtmaschinenkabel					-	440.6			ı		
70 nehme 1 Mutter		J		W520101S442		Flanschmutter M6-SW PTF	/10-8-	l ri	ichtige Teilenummer			
80 nehme Lichtmas	chinenkabel von AGV							ri	ichtige Teilenummer			
90 entferne Klett Ba	and und entwirre Kabel	NC						е	entfernt			
100 verlege Lichtmas	schinenkabel über Getriebe	NC	E @ 41					R	Routing			

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 18L M Prüfung **Beschreibung** М P **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe Art D NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Anlasser NC 🐨 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motorblock **ST2.3 MMT6** clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen NC C geclipst Motorblock NC 🌑 handstart 1 Mutter Lichtmaschinenkabel auf Vollstaendigkeit Stehbolzen Motorblock richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 👁 Position 150 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima Ausrichtung NC 160 nehme 1 Mutter M8 von AGV richtige Teilenummer handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an NC 🐠 Vollstaendigkeit Lima richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 👁 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motorblock M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel Flanschmutter M6-SW10-8-W520101S442 richtige Teilenummer 70 nehme 1 Mutter PTF NC 🐠 80 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV richtige Teilenummer

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

18L

QPS



Prüfung **Beschreibung** P **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M Art D NC 🐨 90 entferne Klett Band und entwirre Kabel entfernt NC 🐠 100 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe Routing NC 👁 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Anlasser NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motorblock ST2.3 8F40 NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motorblock NC 🚳 handstart 1 Mutter Lichtmaschinenkabel auf Vollstaendigkeit Stehbolzen Motorblock richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🐨 150 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima Position Ausrichtung NC 🐨 richtige Teilenummer 160 nehme 1 Mutter M8 von AGV handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an NC Vollstaendigkeit 170 Lima richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen geclipst Motorblock **KRITISCH ①** CC SC besondere Merkmale NC nicht kritisch **KRITISCH WICHTIG WICHTIG INTERN** INTERN

Rher	nus L	MS		Prozessschrittbeschreibung																RHENUS
G	mbH		Geltungsbereich			M				STATION			18L				QPS		A	UTOMOTIVE
		Ве	Beschreibung			M	Р	Teil	enum	mmer Beschreibu			eibun	S Anzahl		Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
SYMBOLÉ	P =		Prüfungsart			VISUELL		1	Prü	Prüfwerkzeug		\bigcirc	MANUELL ZUG / DRUCK			bis hö	rbar ok			
w	D = Dokumentationsart					ben / hnen	7	pers	pers. Stempe			elektronisch								
		Arbo	Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile				ERSTELLT				FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN		
Betriebsanw	voicuma						Achtung: Beschädigte Bauteile sind					S								
BA.164 bea									QMB,					QMB, J. Kroı	ne					
<u></u>								"Lenkung fehlerhafter Produkte"				TL, T. Thevarajah								
										zu l	oehandeln	TL. N. Kraifi								