














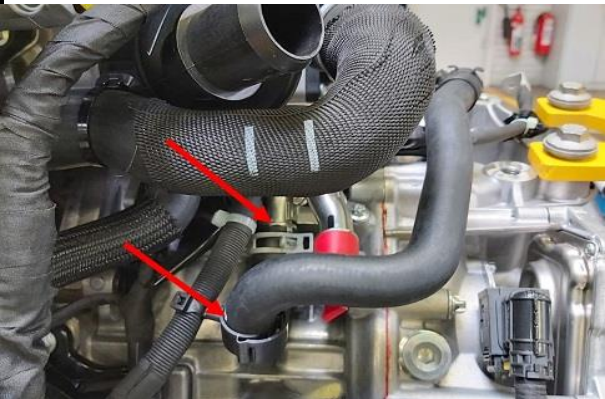

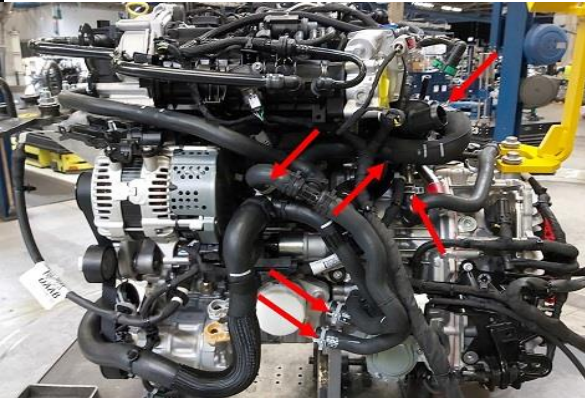















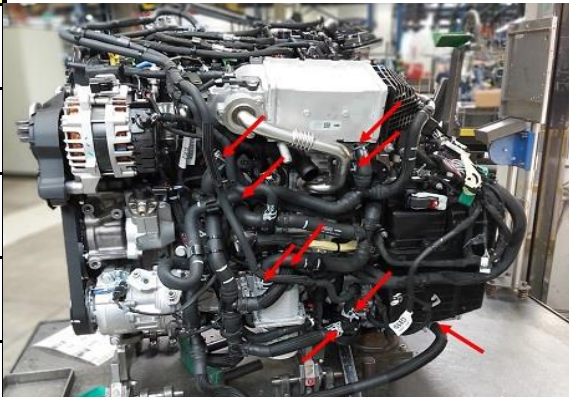













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	36L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ALLE	M-CGE-00-03-20 Montage Oeleinfullstopfen AV6Q 6766 A*													
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (ohne Catsrol)		NC							richtige Teilenummer			
	M-CGE-00-03-25 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 A*													
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (1 Oelkanne)		NC							richtige Teilenummer			
	M-CGE-00-03-55 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 C*													
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (mit Castrol)		NC							richtige Teilenummer			
	M-CGE-00-03-80 Endpruefung nach Kontrollplan													
10	pruefe die einzelnen Motorvarianten nach Kontrollplan (Endpruefung)		NC							Label vorhanden				
										Fehleraufschreibung				
										Markierungen				










		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
								Pruefdokumentation		
FOXUP	M-CGE-13-18-75 Kontrolle Lima Kabel									
	10	kontrolliere ob Anschluss an Lima nach unten geroutet wurde	NC					Routing		
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-03-360 Montage Wasserschlauch -7G071-									
	80	kontrolliere ob Schlauch an linkem Stutzen montiert wurde	NC							
	M-CGE-13-03-370 Kontrolle Schlauchschellen									
	30	kontrolliere 6 Schlauchschellen	NC					entriegelt		
IEV 6MX65	M-CGE-13-03-295 Kontrolle Schlauchschellen									
	30	kontrolliere 5 Schlauchschellen	NC					entriegelt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	36L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP MH											
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-03-285 Kontrolle Schlauchschellen										
	20	kontrolliere 4 Schlauchschellen		NC					entriegelt		
DVNEO	M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung										
	140	kontrolliere ob Anschluss Vapourleitung gesteckt wurde		NC							
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-285 Kontrolle Schlauchschellen										
	20	kontrolliere 2 Schlauchschellen		NC					entriegelt		
	M-CGE-14-03-290 Kontrolle Schlauchschellen										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	36L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35	30	kontrolliere 3 Schlauchschellen	NC					entriegelt				
	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler											
	90	kontrolliere ob korrekter Oelkuehler verbaut wurde	NC						richtige Teilenummer			
DPFI	M-CGE-16-03-155 Anlasserbracket weiß											
	10	kontrolliere ob weisses Bracket verbaut wurde	NC						richtige Teilenummer			
DPFI 6F15	M-CGE-16-03-140 Kontrolle Schlauchschellen											
	20	kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC						entriegelt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	36L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DPFI 6MX65												
	M-CGE-16-03-135 Kontrolle Schlauchschellen											
	20	kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC						entriegelt			
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-215 Kontrolle Schlauchschellen											
	30	kontrolliere 8 Schlauchschellen	NC						entriegelt			
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-220 Kontrolle Schlauchschellen											
	30	kontrolliere 9 Schlauchschellen	NC						entriegelt			
MMT6	M-CGE-18-03-140 Kontrolle Schlauchschellen											
	30	kontrolliere 3 Schlauchschellen	NC						entriegelt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	36L									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3																
ST2.3 8F40	M-CGE-18-03-145 Kontrolle Schlauchschellen															
	30	kontrolliere 3 Schlauchschellen		NC							entriegelt					
	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler															
	90	kontrolliere ob korrekter Oelkuehler verbaut wurde		NC							richtige Teilenummer					
	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel															
	90	kontrolliere ob Massekabel auf korrektem Stehbolzen montiert wurde (unten)		NC												
	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		CC	KRITISCH		SC	WICHTIG			KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	36L								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
SYMBOL	P =	Prüfungsart		VISUELL			Prüfwerkzeug		MANUELL ZUG / DRUCK	bis hörbar ok				
	D =	Dokumentationsart		schreiben / abzeichnen			pers. Stempel		elektronisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile			ERSTELLT			PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
				Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius								
							QMB, J. Krone								
							TL, T. Thevarajah								
							TL, N. Kraifi								