

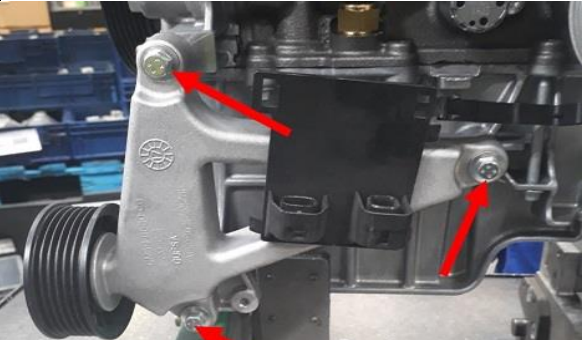
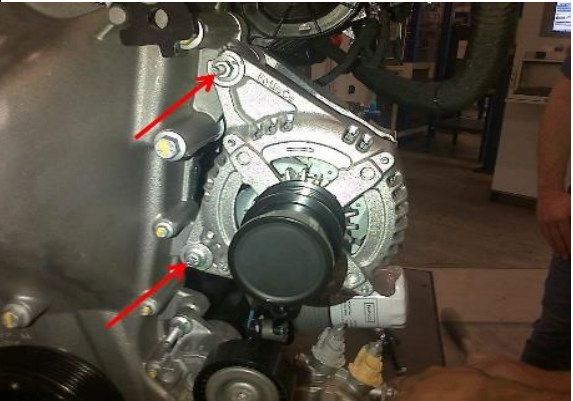













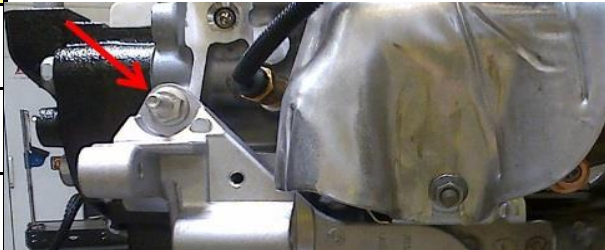


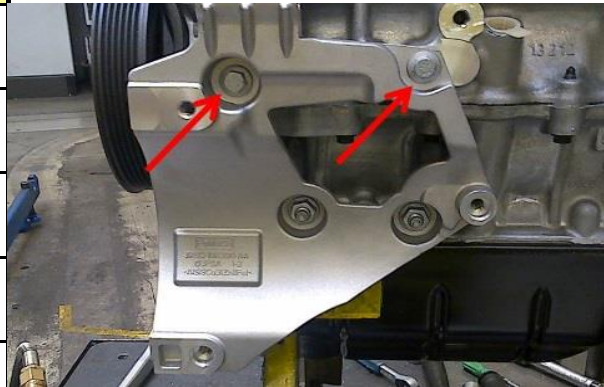














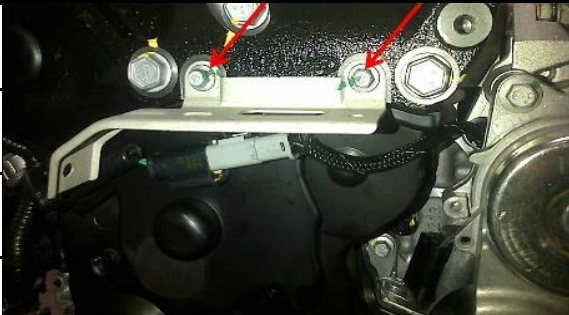


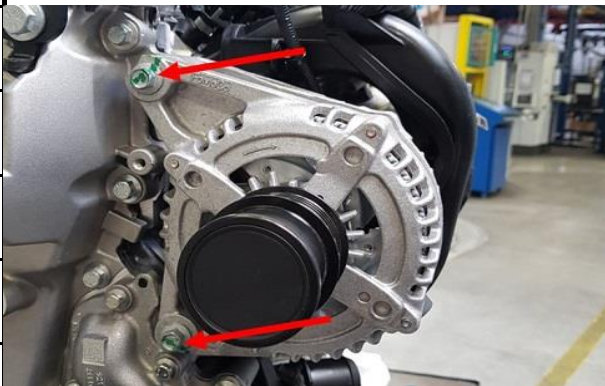










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	07L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-25 Montage Lichtmaschine										
	10	lese Bauzettel	NC								
	20	nehme Lichtmaschine laut Bauzettel *10300*	NC		JX6T 10300F*	LICHTMASCHINE FOX Upg/Dragon GTDI	1	richtige Teilenummer			
					LX6T 10300EA*	LICHTMASCHINE FOX Upg/Dragon GTDI	1				
	30	nehme 1 Schraube	NC		W719531S442	Flanschschr M8x80	1	richtige Teilenummer			
	40	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718254S442	Stehbolzen M8x83 M6x18	1	richtige Teilenummer			
	50	positioniere Lichtmaschine an Motor	NC					Position			
	60	ausrichten Lichtmaschine zu Motor	NC					Ausrichtung			
	70	handstart 1 Schraube und 1 Stehbolzen Lichtmaschine an Motor	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-220 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C)										
	10	nehme Halter Umlenkrolle aus Behaelter	NC		CM5Q 8680C*	Halter Umlenkrolle FOX -AC	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigung Halter Umlenkrolle aus Behaelter	NC		W500311S437	Flanschschr M8x40-PF-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Halter Umlenkrolle an Motor	NC					Position			
	40	handstart 3 Schrauben Halter Umlenkrolle	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			













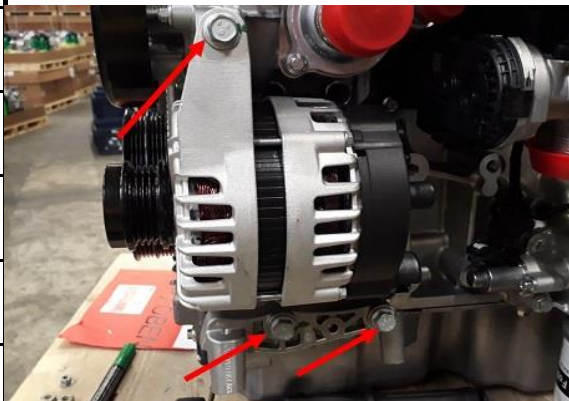

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-275 Montage Lichtmaschine								
	10	nehme Lichtmaschine mit Pickhaken (Schwenkkran)	NC		L1TA 11238B*	LICHTMASCHINE FOX MHEV	1	richtige Teilenummer	
	20	nehme 2 Schrauben	NC		L1TA 11A242BA	Schraube Lima MHEV	2	richtige Teilenummer	
	30	positioniere Lichtmaschine an Motor	NC					Position	
	40	ausrichten Lichtmaschine zu Motor	NC					Ausrichtung	
	50	handstart 2 Schrauben Lichtmaschine an Motor	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	60	entferne Pickhaken von Lichtmaschine	NC						
FOXUP N	M-CGE-13-18-135 Montage Motorkabel								
	20	positioniere Motorkabel auf Motor	NC					Position	
FOXUP N	M-CGE-13-18-105 Montage Motorkabel								
	20	positioniere Motorkabel auf Motor	NC					Position	
FOXUP 6M	M-CGE-13-18-65 Montage Motorkabel								
	20	positioniere Motorkabel auf Motor	NC					Position	
	M-CGE-14-03-45 Montage Halter Lima								
	60	verschraube 2x Schraube und 1x Stehbolzen Halter Lima	SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm	
								visuell IO Signal Schrauber	
									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	07L			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO										
	M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor									
	50	verschraube 2x Schrauben Halter Kompressor	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-14-09-35 Montage DPF									
	10	nehme 1 Stehbolzen DPF	NC		W716955S307	Stud mit Hülse schwarz	1	richtige Teilenummer		
	20	handstart 1 Stehbolzen DPF an Motor (linke Seite)	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-14-18-90 Montage Motorbracket									
	10	nehme Motorbracket	NC		JX6T 14A301F*	Motorbracket DVNeo	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500011S442	Flanschschr M6x12-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Motorbracket vorne an Motor	NC					Position		
	40	handstart 2 Schrauben Motorbracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	07L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
DVNEO 8	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	60	positioniere Motorkabel auf Motor		NC					Position			
DVNEO 8	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	60	positioniere Motorkabel auf Motor		NC					Position			
DPFI	M-CGE-16-03-40 Montage Lichtmaschine											
	10	lese Bauzettel		NC								
	20	nehme Lichtmaschine laut Bauzettel *10300*		NC		JX6T 10300B*	LICHTMASCHINE Dragon PFI	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 2 Schrauben		NC		W719531S442	Flanschschr M8x80	2	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Lichtmaschine an Motor		NC					Position			
	50	ausrichten Lichtmaschine zu Motor		NC					Ausrichtung			
	60	handstart 2 Schrauben Lichtmaschine an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-03-85 Montage Spannrolle											
	10	nehme Spannrolle		NC		HG9Q 6A228A*	Spannrolle Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube		NC		W719108S442	Schraube M10x55	1	richtige Teilenummer			

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH	30 positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position		
	40 ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Ausrichtung		
	50 handstart 1 Schraube Spannrolle an Motor	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-17-03-165 Montage Bracket Überlaufschlauch								
	50 verschraube Bracket Ueberlaufschlauch auf Drehmoment	SI					Position		
							1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-17-18-25 Montage Kabelbracket Motorblock									
60 nehme 1 Schraube	NC			W500011S442	Flanschschr M6x12-SW8-8.8	1	richtige Teilenummer		
70 handstart 1 Schraube Kabelbracket an Motor	NC						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
80 verschraube Motorbracket auf Drehmoment	CC						1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	07L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH MMT6	70 schließe 2x Schlauchschelle	NC					entriegelt				
	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel										
	20 clipse Motorkabel mit einem Clip an Ölfilter	NC					geclipst				
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-										
	70 schließe 2x Schlauchschelle	NC					entriegelt				
	M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel										
	20 clipse Motorkabel mit einem Clip an Ölfilter	NC					geclipst				

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										
ST2.3	M-CGE-18-03-5 Montage Lichtmaschine									
	10	lese Bauzettel	NC							
	20	nehme Lichtmaschine laut Bauzettel *10300*	NC		LX6T 10300A*	LICHTMASCHINE ST	1	richtige Teilenummer		
	30	nehme 1 Schraube	NC		W718830S442	Schraube M8x47	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Lichtmaschine an Motor	NC					Position		
	50	ausrichten Lichtmaschine zu Motor	NC					Ausrichtung		
	60	handstart 1 Schraube Lichtmaschine an Motor	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70	nehme Halter AC Kompressor	NC		K2GE 8D611B*	Halter AC Kompressor ST	1	richtige Teilenummer		
	80	nehme 2 Schrauben	NC		W719044S442	Schraube M8x76	2	richtige Teilenummer		
	90	positioniere Halter AC Kompressor an Motor	NC					Position		
	100	handstart 2 Schrauben Halter AC Kompressor an Motor	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-18-03-85 Montage Staubschutz Anlasser									
10	nehme Staubschutz Anlasser	NC		1S7G 7A828A*	Dustcover Starter Housing ; I4	1	richtige Teilenummer			
20	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor (MMT6)	NC					Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	07L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	30	lege Staubschutz auf AGV (8F40)		NC							aufgelegt/ ausgerichtet				
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		CC	KRITISCH	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN			WICHTIG INTERN
	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	
Betriebsanweisung BA.164 beachten						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius						
									QMB, J. Krone						
									TL, T. Thevarajah						
									TL, N. Kraifi						