





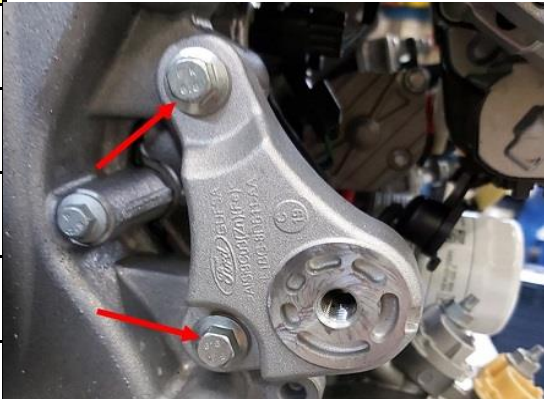




















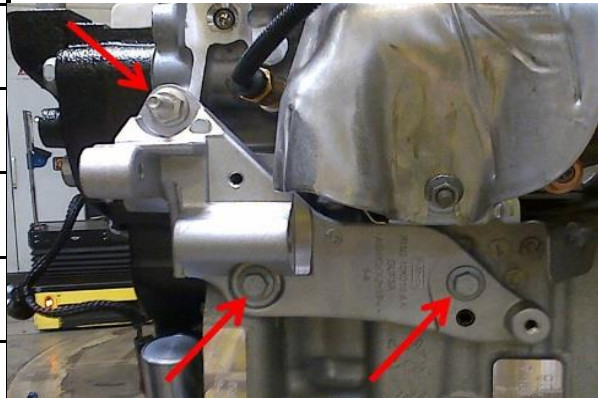





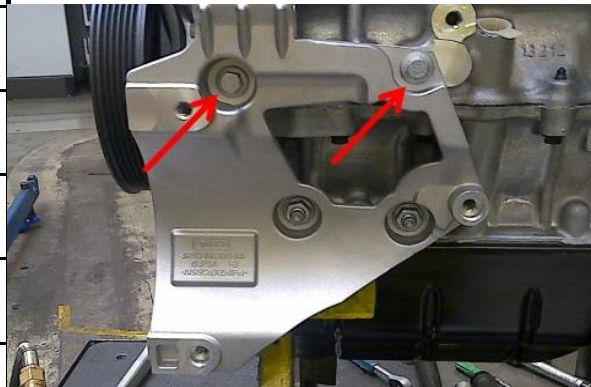












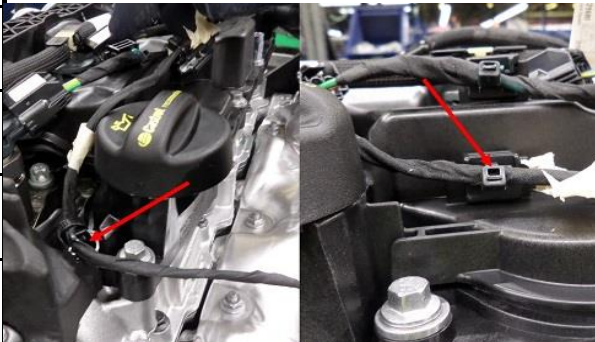
















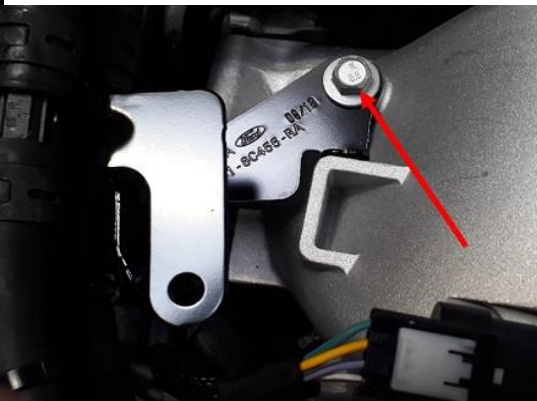






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	06L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	M-CGE-00-03-85 Pruefung Praegung										
	10	pruefe Praegung	NC					Position			
								Lesbarkeit			
								richtiger Motor-Code			
								korrekte VIN			
	20	makiere mit weißem Stift die Kontrolle	NC								
	30	auftragen Lack auf Prägefläche (Panther)	NC					gesamte Fläche bestreichen			
FOXUP	M-CGE-13-03-375 Montage Motorcodelabel										
	10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label			
	20	positioniere Motorcodelabel an Motor	NC					Position			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-250 Montage Halter Spannrolle										
	10	nehme Halter Spannrolle	NC		L1BG 8D611A*	Halter Spannrolle FOX MHEV	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500311S437	Flanschschr M8x40-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer			
30	positioniere Halter Spannrolle an Motor	NC					Position				

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	06L					
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	40	handstart 2 Schrauben Halter Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP N	M-CGE-13-18-135 Montage Motorkabel											
	10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position				
FOXUP N	M-CGE-13-18-105 Montage Motorkabel											
	10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position				
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-03-170 Montage Spannrolle											
	10	nehme Spannrolle	NC		JX6G 6A228A*	Spannrolle FOX Upg	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W709196S442	Stud M8x30 M6x15	2	richtige Teilenummer				
								Vollstaendigkeit				
	30	positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position				
	40	ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Ausrichtung				
	50	handstart 2 Stehbolzen Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
		M-CGE-13-18-65 Montage Motorkabel										
10		nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position				
	M-CGE-14-03-45 Montage Halter Lima											
	10	nehme Halter Lima	NC		JN1Q 10K018A*	Halter Lima DVNeo	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 2x Schrauben	NC		W500225S442	Flanschschr M8x30-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer				















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	06L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO							Vollstaendigkeit			
	30	nehme 1x Stehbolzen	NC		W704941S439	Stehbolzen M8x30 M8x16	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Halter Lima an Motor	NC					Position		
	50	handstart 2x Schraube und 1x Stehbolzen	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor									
	10	nehme Halter Kompressor	NC		JX6Q 10K360A*	Halter Kompressor DVNeo	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500225S442	Flanschschr M8x30-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Halter Kompressor an Motor	NC					Position		
	40	handstart 2x Schrauben	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-14-03-350 Montage Motorcodelabel									
10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label			
20	positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel	NC					Position			













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	06L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
												
DVNEO B6+	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	10	entferne Gummi von Motorkabel		NC					entfernt			
	20	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV		NC					Position			
	30	loese Motorkabel		NC								
	40	clipse Motorkabel 2x an Ventildeckel		NC					geclipst			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen											
	10	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe		NC								
	20	ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche		NC					Ausrichtung			
	30	entferne Ratsche von Kurbelwelle		NC								
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	10	entferne Gummi von Motorkabel		NC					entfernt			
	20	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV		NC					Position			
	30	loese Motorkabel		NC								
	40	clipse Motorkabel 2x an Ventildeckel		NC					geclipst			

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
										
DPF	M-CGE-16-03-45 Montage Kompressor									
	10	nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*	NC		JX61 19D629M*	A/C KOMPRESSOR Dragon	1	richtige Teilenummer		
					GN11 19D629A*	A/C KOMPRESSOR Dragon	1			
	20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W720318S442	Stehbolzen M8x90 M6x12	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	nehme 1 Schraube	NC		W703282S442	Flanschschr M8x90-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Kompressor an Motor	NC					Position		
	50	ausrichten Kompressor zu Motor	NC					Ausrichtung		
	60	handstart 2 Stehbolzen Kompressor an Motor	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70	handstart 1 Schraube Kompressor an Motor	NC					Position		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-16-03-150 Montage Motorcodelabel										




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich	M		STATION	06L					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	10nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label				
	20positioniere Motorcodelabel an Motor	NC					Position				
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor										
	10positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC									
	20ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung				
	30entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC									
	M-CGE-17-03-165 Montage Bracket Überlaufschlauch										
	10nehme Bracket	NC		JX61 8C455R*	Bracket	1	richtige Teilenummer				
	20nehme 1 Schraube	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer				
	30positioniere Bracket an Motor	NC					Position				
	40handstart 1 Schraube Bracket an Motor	NC						Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-03-225 Schutzkappen Ölkühler										
10entferne 2 Schutzkappen von Schlauchstutzen an Ölkühler und entsorge	NC						richtige Entsorgung				
											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	06L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH									entfernt			
	M-CGE-17-18-25 Montage Kabelbracket Motorblock											
	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301BJ*	Kabelhalter Panther	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500020S442	Flanschschr M8x12-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer				
	30	ausrichten Kabelbracket zu Motor	NC					Ausrichtung				
	40	positioniere Kabelbracket an Motor	NC					Position				
50	handstart 1 Schraube Kabelbracket an Motor	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
TH MMT6	M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8A582P*	Schlauch Oelfilter Panther MMT6	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position				
	30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
	40	verlege Schlauch	NC					Routing				
	50	positioniere Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter Anschluss)	NC					Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	06L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PAN															
	60	stecke Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter Anschluss)		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel														
	10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV		NC							Position				
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-														
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel		NC		JX61 7F120P*		Schlauch Oelfilter Panther 8F40		1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Motor		NC							Position				
	30	stecke Schlauch an Motor		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	40	verlege Schlauch		NC							Routing				
	50	positioniere Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter Anschluss)		NC							Position				
	60	stecke Schlauch an Ölfiltergehäuse (rechter Anschluss)		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor														
	10	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe		NC											
	20	ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche		NC							Ausrichtung				

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	30	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC							
	M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel									
	10	nehme Motorkabel von AGV und positioniere auf AGV	NC					Position		
ST2.3	M-CGE-18-03-25 Montage Spannrolle									
	10	nehme Spannrolle	NC		K2GE 6A228D*	Spannrolle ST	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W716939S442	Schraube M8x30	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position		
	40	ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Ausrichtung		
	50	handstart 2 Schrauben Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-18-03-155 Montage Motorcodelabel									
	10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label		
	20	positioniere Motorcodelabel an Motor	NC					Position		
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	06L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT6	30	nehme 3 Stehbolzen		NC		W714511S450	Stehbolzen M10x20 M6x15	3	richtige Teilenummer			
	40	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock		NC					Position			
									Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor											
	10	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe		NC								
	20	ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche		NC					Ausrichtung			
	30	entferne Ratsche von Kurbelwelle		NC								
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	10	nehme 3 Stehbolzen		NC		W714511S450	Stehbolzen M10x20 M6x15	3	richtige Teilenummer			
	20	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock		NC					Position			
									Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
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

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	06L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
Betriebsanweisung BA.125 beachten	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					