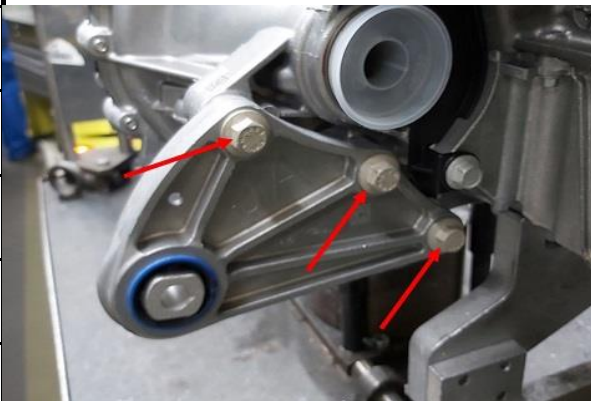








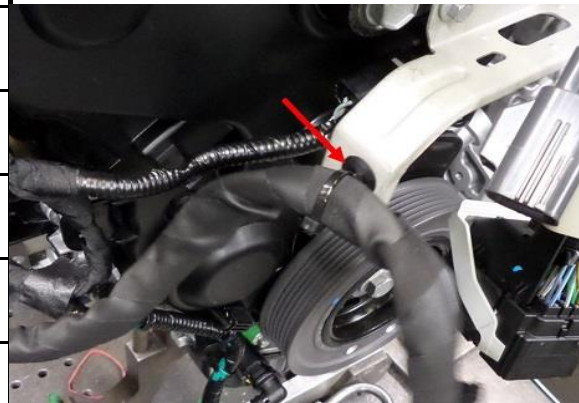
























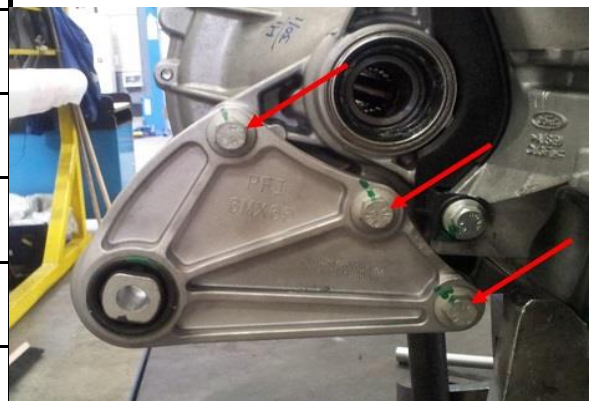






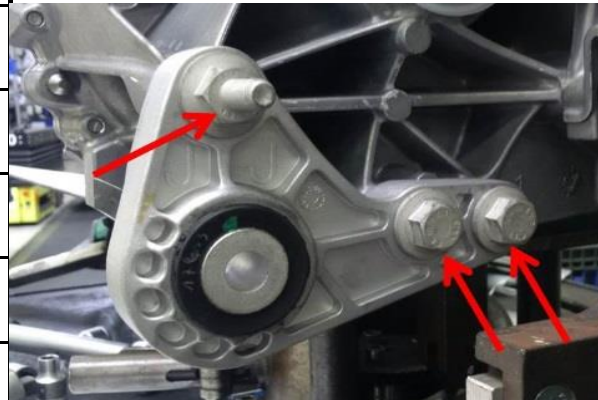




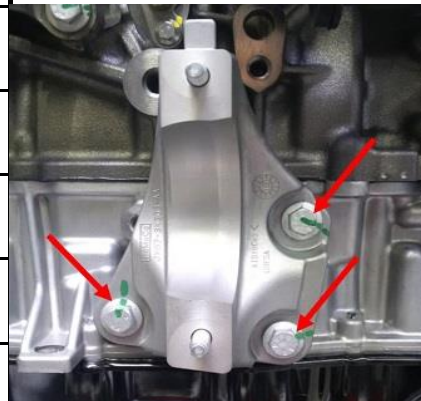








	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-03-340 Montage Getriebestaubschutz									
	10	nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel *6D046*	NC		L1TG 6D046A*	Staubschutz FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S450	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Getriebeabdeckung	NC					Position		
	40	handstart 2 Muttern Getriebeabdeckung	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-13-03-345 Montage Halter Rollrestriktor									
	10	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*	NC		NX61 6P093A*	Halter Rollrestriktor FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 3 Schrauben	NC		W712449S439	Schraube M14x55	3	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
30	positioniere Halter Rollrestriktor an Motor	NC					Position			
40	handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-13-03-45 Montage Halter Rollrestriktor										



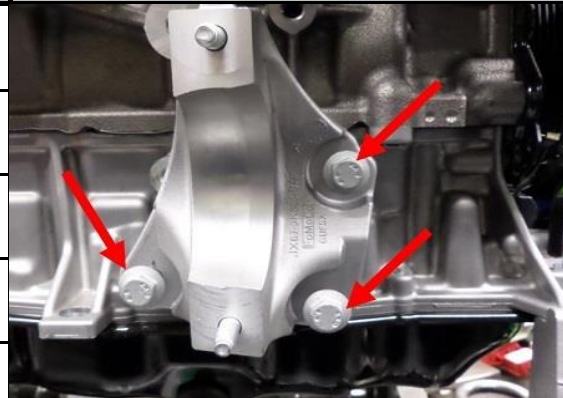

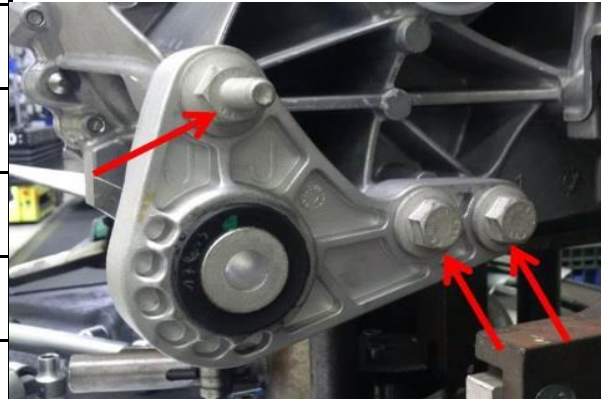












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	11R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	10nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*	NC		JX61 6P093A*	Halter Rollrestriktor FOX 6MX65	1	richtige Teilenummer			
	20nehme 3 Schrauben	NC		W718886S439	Schraube M12x55	3	richtige Teilenummer			
							Vollstaendigkeit			
	30positioniere Halter Rollrestriktor an Getriebe	NC					Position			
	40handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-14-03-25 Montage Halter Rollrestriktor										
DVNEO B6+	10nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*	NC		JX61 6P093E*	Halter Rollrestriktor DVNeo B6plus	1	richtige Teilenummer			
	20nehme 3 Schrauben	NC		W712449S439	Schraube M14x55	3	richtige Teilenummer			
							Vollstaendigkeit			
	30positioniere Halter Rollrestriktor an Getriebe	NC					Position			
	40handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel										
DVNEO B6+	10nehme Lichtmaschinenkabel	NC		NX6T 14305GED*	Kabel Lima DVNeo B6	1	richtige Teilenummer			
	20entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	11R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
30	clipse Lichtmaschinenkabel 2x an Motorkabel	NC					geclipst			
40	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
50	clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf Motorbracket	NC					geclipst			
M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen										
300	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position			
310	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung			
320	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
330	verschraube Wandler (47,5Nm) - 3 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
340	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung			
350	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	11R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35	360 verschraube Wandler (47,5Nm) - 4 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		<div>Wandler Mutter 4</div>	
							visuell IO Signal Schrauber			
	370 entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt			
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel									
	30 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	40 entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC								
	50 clipse Lichtmaschinenkabel 2x an Motorkabel	NC					geclipst			
	60 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
70 clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf Motorbracket	NC					geclipst				
M-CGE-16-03-25 Montage Halter Rollrestriktor										
10	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*	NC		JX61 6P093D*	Halter Rollrestriktor PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	11R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DPFI 6F15	20	nehme 3 Schrauben		NC		W718886S439	Schraube M12x55	3	richtige Teilenummer		
									Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Position		
	40	handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
DPFI 6MX65	M-CGE-16-03-20 Montage Halter Rollrestriktor										
	10	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*		NC		JX61 6P093C*	Halter Rollrestriktor PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 3 Schrauben		NC		W718886S439	Schraube M12x55	3	richtige Teilenummer		
									Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Halter Rollrestriktor an Getriebe		NC					Position		
	40	handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-17-03-30 Montage Halter Rollrestriktor										
	10	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*		NC		JX61 6P093J*	Halter Rollrestriktor Panther	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben		NC		W712449S439	Schraube M14x55	2	richtige Teilenummer		
									Vollstaendigkeit		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	11R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH	30	nehme 1 Stehbolzen		NC		W719151S439	Stehbolzen M14x55 M10x20	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Position			
	50	handstart 2 Schrauben und 1 Stehbolzen Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
PANTH MMT6	M-CGE-17-05-20 Montage Halter Zwischenwelle											
	10	nehme Halter Zwischenwelle		NC		JX67 3K305A*	Halter Zwischenwelle Panther MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigungn Halter Zwischenwelle		NC		W500034S439	Flanschschr M10x30-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Halter Zwischenwelle an Motor		NC					Position			
	40	handstart Halter Zwischenwelle mit 3 Schrauben an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
18F40	M-CGE-17-05-25 Montage Halter Zwischenwelle											
	10	nehme Halter Zwischenwelle		NC		JX67 3K305B*	Halter Zwischenwelle Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigungn Halter Zwischenwelle		NC		W500034S439	Flanschschr M10x30-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Halter Zwischenwelle an Motor		NC					Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	11R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTHER	40	handstart Halter Zwischenwelle mit 3 Schrauben an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3	M-CGE-18-03-40 Montage Halter Rollrestriktor											
	10	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*		NC		JX61 6P093J*	Halter Rollrestriktor Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Schrauben		NC		W712449S439	Schraube M14x55	2	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	30	nehme 1 Stehbolzen		NC		W719151S439	Stehbolzen M14x55 M10x20	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Position			
	50	handstart 2 Schrauben und 1 Stehbolzen Halter Rollrestriktor an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-18-03-80 Montage Stehbolzen Turbolader											
	10	nehme 3 Stehbolzen		NC		W712458S900	Stehbolzen M10x27 M10x16 Turbo RS	3	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	20	handstart 3 Stehbolzen an Turbo		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	11R							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	M-CGE-18-05-5 Montage Halter Slave Tool													
	40	verschraube 1 Schraube Halter Slave Tool		SI							1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
											visuell IO Signal Schrauber			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-100 Montage eLSD													
	10	nehme eLSD aus Behaelter und lege auf AGV		NC		KX7Y 4K343B*		eLSD ST 8F40		1	richtige Teilenummer			
											aufgelegt/ ausgerichtet			
SYMBOL	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	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		E, M. Rivinius						
								QMB, J. Krone						
								TL, T. Thevarajah						
								TL, N. Kraifi						