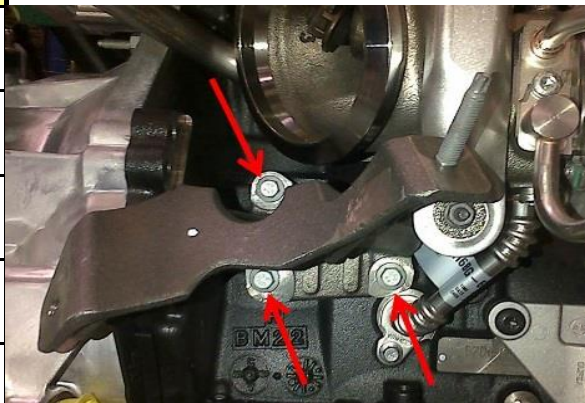

























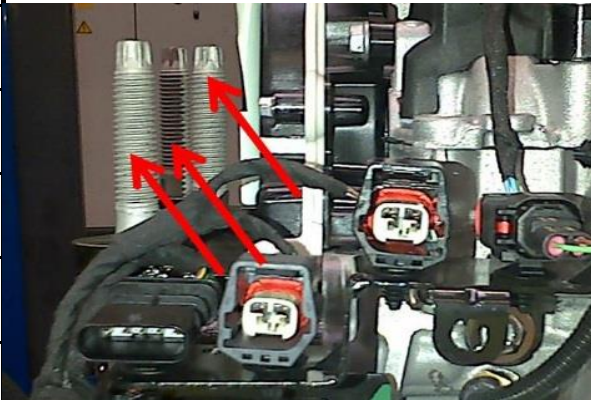



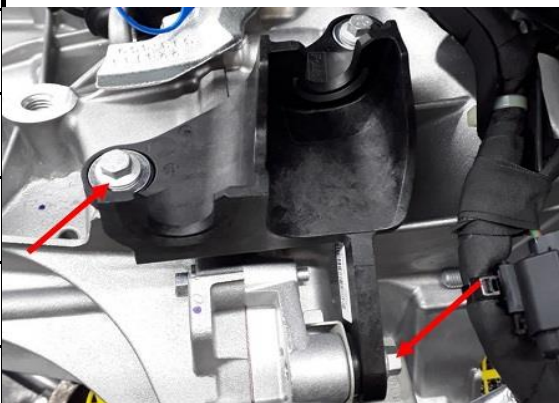














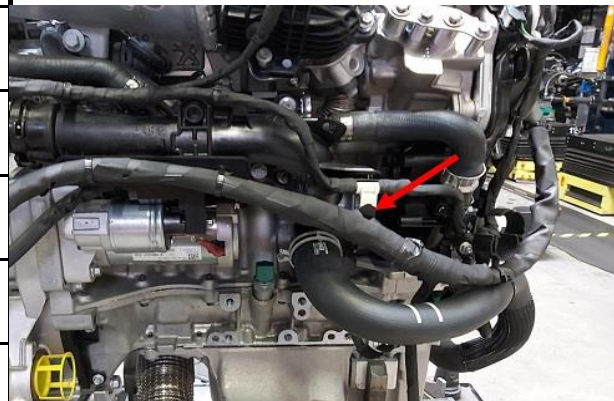




		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-09-5 Montage Katyhalter										
	60	verschraube Katyhalter auf Drehmoment	CC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-07-90 Montage Stehbolzen für Bracket -7B229-										
	30	verschraube 2 Stehbolzen	CC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
	210	nehme 1x Schraube	NC		W500024S450	Schraube M8x25	1	richtige Teilenummer			
	220	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	230	positioniere Lichtmaschinenkabel mit Kabelkanal an Getriebe	NC					Position			
	240	handstart 1x Schraube Lichtmaschinenkabel an Getriebe	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-13-07-10 Montage Halter Schaltseil										

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	70	scanne Teilenummer Halter Schaltseil	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Halter Schaltzug</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
DVNEO	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC										
	240	nehme 1x Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	250	handstart 1 Mutter WCAC an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-03-165 Montage Wasserschlauch -8C351-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8C351V*	Kühlerschlauch DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
		30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen		
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-14-03-245 Montage Stehbolzen Motorlager										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	25R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
10	nehme 3 Stehbolzen		NC		W718833S439	Stehbolzen M14x29 M14x50	3	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	handstart 3 Stehbolzen an Motor		NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-07-15 Montage Halter Schaltseil										<div>Scanne Teilenummer Halter Schaltzug</div> 
100	scanne Teilenummer Halter Schaltseil		NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgefuehrt		
120	verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment		SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel										
280	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
290	clipse 1x Clip auf Bracket unter Halter Schaltseil		NC					geclipst		
300	stecke 1x Stecker von Anlasserkabel an Lichtmaschinenkabel		NC					Steckverbindung eingerastet		



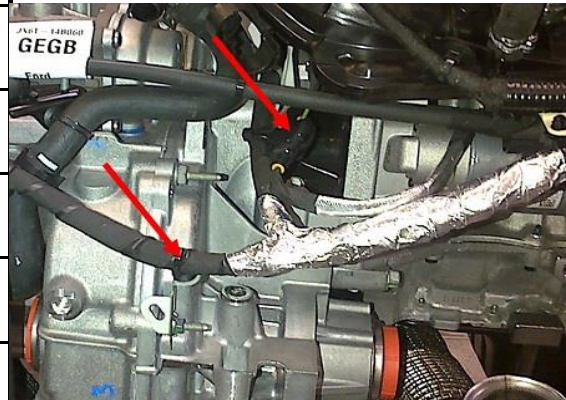



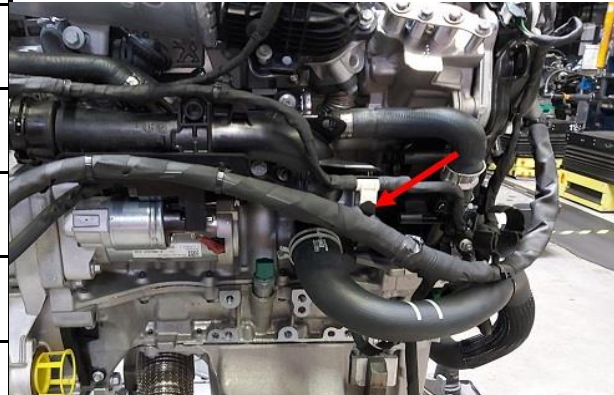







DVNEO B6+



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
								gesteckt			
	310	clipse 1x Clip auf Motorkabel	NC					geclipst			
M-CGE-14-07-65 Montage Ventil											
80	scanne Teilenummer Ventil	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Ventil</div>		
							Scannung durchgeführt				
M-CGE-14-07-85 Scanne Ventilschlauch											
10	scanne Teilenummer Ventilschlauch	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Schlauch -7G071-</div>		
							Scannung durchgeführt				
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											




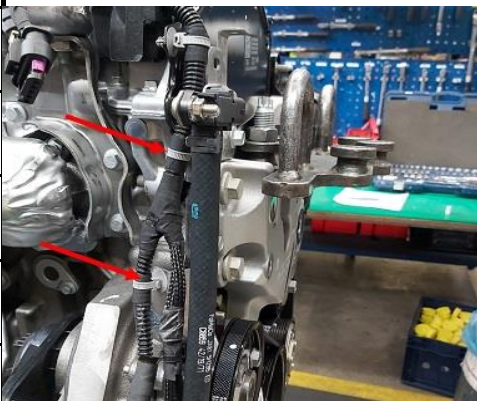



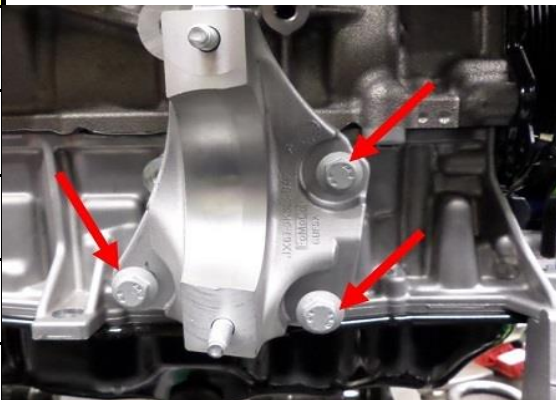






NEO 8F35




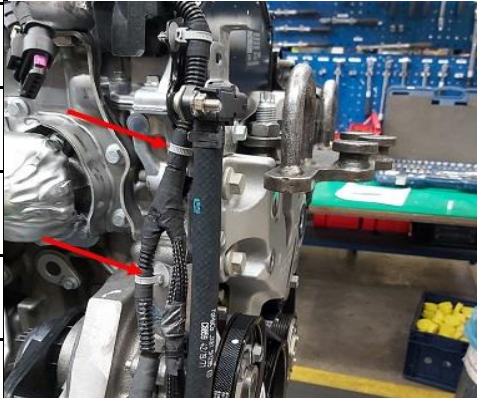


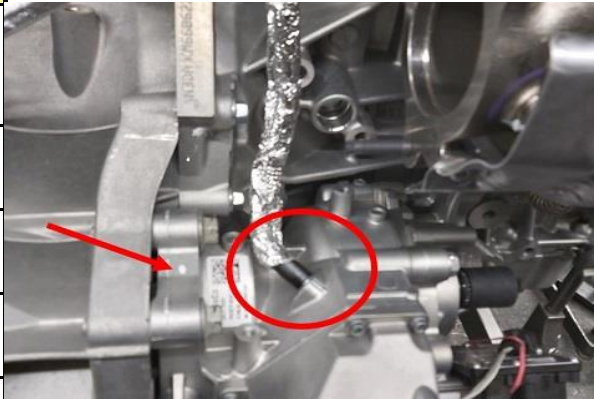


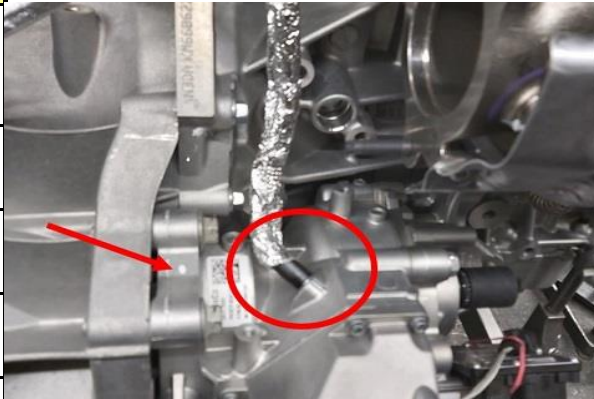


4EO 8F35

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVI	280 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
	290 clipse 1x Clip auf Getriebebracket	NC					geclipst				
	300 stecke 1x Stecker Anlasserkabel an Lichtmaschinenkabel	NC					Steckverbindung eingerastet				
							gesteckt				
											
	310 clipse 1x Clip auf Motorkabel	NC					geclipst				
DPFI	M-CGE-16-09-5 Montage Katyhalter										
	50 verschraube Katyhalter auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-10 Montage Halter Schaltseil									<div>Scanne Teilenummer</div>	
	70 scanne Teilenummer Halter Schaltseil	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				








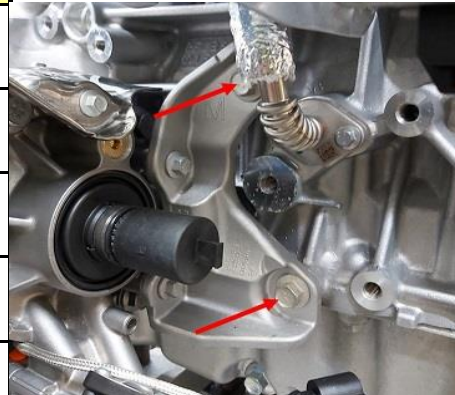



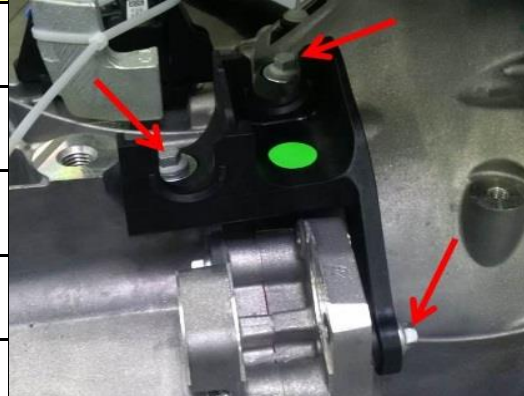





		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										Halter Schaltzug
PANTH	M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325-									
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 18N325P*	Kühlerschlauch Panther ...	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520414S442	Mutter M10	1	richtige Teilenummer		
	30	verlege Schlauch unter Motor	NC					Routing		
	40	positioniere Schlauch auf Stehbolzen Halter Rollrestriktor	NC					Position		
	50	handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Halter Rollrestriktor	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	90	verschraube 1 Mutter Schlauch 18N325an Stehbolzen Rollrestriktor auf Drehmoment	SI					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß									
110	verschraube Katyhalter auf Drehmoment (Nr 2-4)	SC					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
							Reihenfolge			
	M-CGE-17-05-20 Montage Halter Zwischenwelle									
	50	verschraube 3 Schrauben Halter Zwischenwelle	SI					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R				
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6											
	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel										
	30	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	40	clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Abgasdrucksensor	NC					geclipst			
PANTH 8F40	M-CGE-17-05-25 Montage Halter Zwischenwelle										
	50	verschraube 3 Schrauben Halter Zwischenwelle	SI					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-07-50 Montage Ventil										
	90	scanne Teilenummer Ventil	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	M-CGE-17-07-60 Scanne Ventilschlauch										
	10	scanne Teilenummer Ventilschlauch	NC					richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3								Scannung durchgefuehrt		<div>Scanne</div> <div>Teilenummer</div> <div>Schlauch -7G071-</div>	
	M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel										
	30	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	40	clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Abgasdrucksensor	NC					geclipst			
	M-CGE-18-03-95 Montage ELSD Entlüftung										
60	kontrolliere ob ELSD Entlüftung korrekt montiert wurde und markiere Kontrolle mit weißem Stift	NC					markiert				
							richtiger Sitz				
M-CGE-18-07-25 Montage ELSD Hitzeschild											
10	nehme ELSD Hitzeschild	NC		KX7Y 7F469A*	ELSD Hitzeschild	1	richtige Teilenummer				
20	nehme 4 Schrauben ELSD Hitzeschild	NC		W500212S442	Flanschschr M6x14-PF-SW8-8.8	4	richtige Teilenummer				
							Vollstaendigkeit				



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	30	positioniere Hitzeschild auf ELSD	NC					Position			
	40	handstart 4 Schrauben ELSD Hitzeschild	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket										
	70	verschraube ELSD Bracket an Motorblock	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-07-35 Montage Halter Schaltseil										
	50	verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment	SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket										
	70	verschraube ELSD Bracket an Motorblock	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40											  <div>Scanne Teilenummer Schlauch -7G071-</div>	
	M-CGE-18-07-85 Scanne Ventilschlauch											
	10	scanne Teilenummer Ventilschlauch	NC						richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
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					