







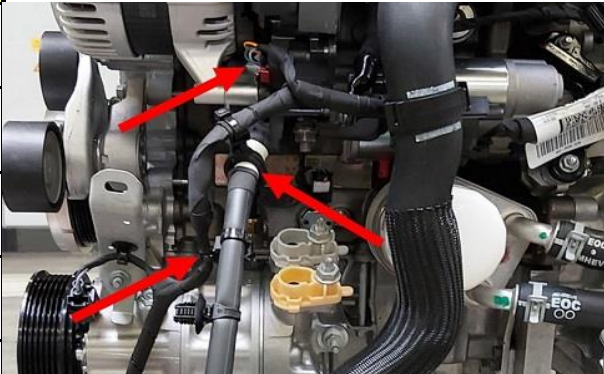













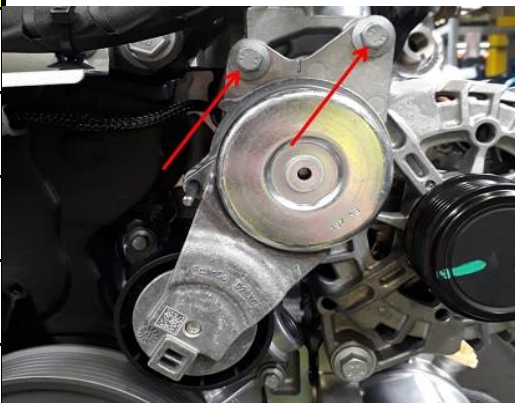


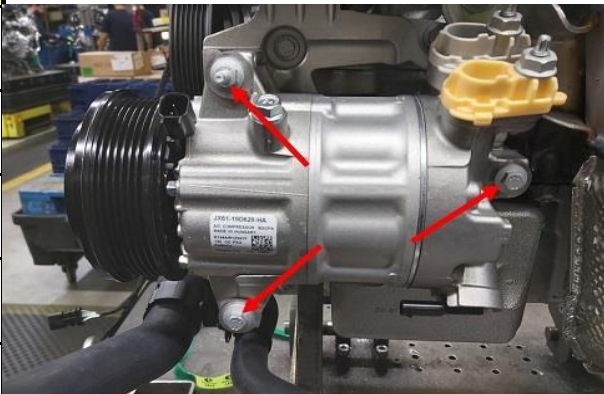
















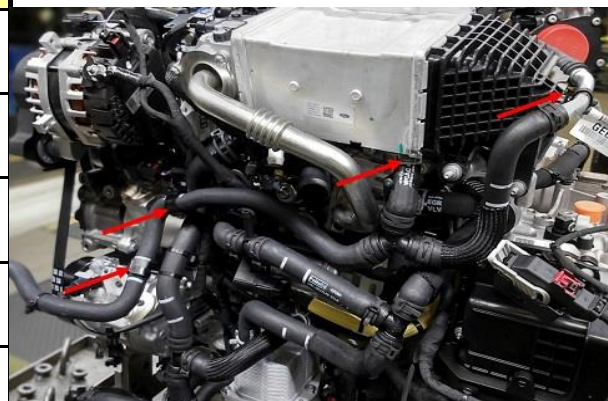










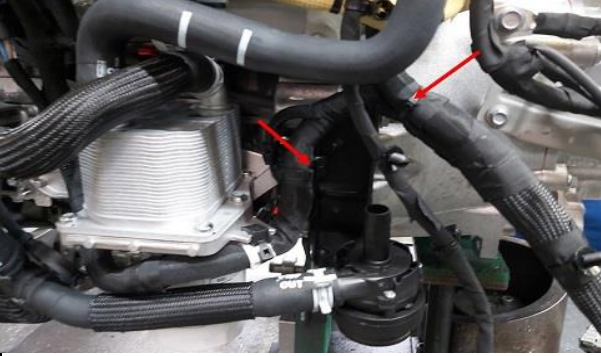





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	26L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-03-75 Montage Kompressor											
	10	nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*		NC		JX61 19D629H*	A/C KOMPRESSOR DVNeo/FOX Upg	1	richtige Teilenummer			
						JX61 19D629J*	A/C KOMPRESSOR DVNeo/FOX Upg	1				
	20	nehme 3 Stehbolzen		NC		W719328S442	Stehbolzen M8x95 M6x12	3	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Kompressor an Motor		NC					Position			
	40	handstart 3 Stehbolzen Kompressor an Motor		NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel											
	290	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			
	300	verlege Lichtmaschinenkabel über Zusatzkabel an Lima		NC					Routing			
310	clipse Limakabel 2x an Zusatzkabel		NC					geclipst				
MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel											
	230	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	26L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
FOXUP MHEV 6											
	240	verlege Lichtmaschinenkabel über Zusatzkabel an Lima		NC					Routing		
	250	clipse Limakabel 2x an Zusatzkabel		NC					geclipst		
DVNEO	M-CGE-14-03-95 Montage Spannrolle										
	60	verschraube Spannrolle auf Drehmoment		SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-14-03-100 Montage Kompressor										
	10	nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*		NC		JX61 19D629H*	A/C KOMPRESSOR DVNeo/FOX Upg	1	richtige Teilenummer		
						JX61 19D629J*	A/C KOMPRESSOR DVNeo/FOX Upg	1			
	20	nehme 2 Schrauben		NC		W704693S442	Flanschschr M8x95-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer		
									Vollstaendigkeit		
	30	nehme 1 Stehbolzen		NC		W719328S442	Stehbolzen M8x95 M6x12	1	richtige Teilenummer		
40	positioniere Kompressor an Motor		NC					Position			
50	handstart 2 Schrauben Kompressor an Motor		NC					Position			

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
							Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	60	handstart 1 Stehbolzen Kompressor an Motor	NC				Position			
							Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass									
	110	positioniere Drucksensor auf Stehbolzen an Turbo	NC					Position		
	120	nehme 2x Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer		
DVNEO 8F35	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel									
	170	verlege Motorkabel	NC					Routing		
	180	clipse Motorkabel 2x auf Getriebebracket	NC					geclipst		
	M-CGE-16-03-60 Montage Wasserschlauch -8B273-									



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	26L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
DPFI	50	schließe C-Clip von Schlauch 8B273 an Schlauch 8C351	NC					geclipst					
M-CGE-16-03-65 Montage Wasserschlauch -8C351-													
	90	schließe C-Clip von Schlauch 8C351 an Schlauch 8B274	NC					geclipst					
M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel													
DPFI 6F15	240	verlege Lichtmaschinenkabel über Kühlerschläuche	NC					Routing					
	250	clipse 1x schließbaren Clip auf Schlauch - 8B274-	NC					geclipst					
	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel												
	20	verlege Motorkabel	NC					Routing					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	26L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
												
	30	clipse Motorkabel auf Getriebestehbolzen	NC					geclipst				
	40	clipse Motorkabel seitlich auf GetriebebracketJX6T 14A301 AM*	NC					geclipst				
	50	clipse Motorkabel seitlich auf Getriebebracket ED8T 14A301 B*	NC					geclipst				
DPFI 6MX65	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel											
	270	verlege Lichtmaschinenkabel über Kühlerschläuche	NC					Routing				
	280	clipse 1x schließbaren Clip auf Schlauch - 8B274-	NC					geclipst				
PANTH	M-CGE-17-03-125 Montage Wasserschlauch -8D059-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8D059P*	Kühlerschlauch Panther	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Motor (rechter Anschluss)	NC					Position				
	30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
	40	clipse Schlauch an WCAC	NC					geclipst				

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	50	verlege Schlauch an 2x schließbaren Clip	NC					Routing			
	60	schliesse 2x schließbaren Clip	NC					geclipst			
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-130 Montage Pumpe										
	50	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel										
	50	verlege Motorkabel	NC						Routing		
60	clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Pumpenbracket	NC						geclipst			
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe										
	100	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	26L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PAN	50	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	60	clipse Motorkabel mit 2 Clipsen an Pumpenbracket	NC					geclipst			
M-CGE-18-03-70 Montage Wasserschlauch -8C351-											
	70	verschraube Stehbolzen auf Drehmoment	SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-18-03-75 Montage Abdeckung Riemen											
	10	nehme Abdeckung Riemen	NC		JX6E 10317F*	Abdeckung Riemen ST	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W719577S450	Schraube M8x30	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Abdeckung Riemen über Spannrolle	NC					Position			
	40	handstart 2 Schrauben Abdeckung Riemen	NC					Vollstaendigkeit			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION		26L							
ST2.3	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	M-CGE-18-03-120 Montage Schlauch -8A365-														
	10	nehme Schlauch	NC		KX61 8A365BA*		Kühlerschlauch ST		1	richtige Teilenummer					
	20	positioniere Schlauch auf Motor	NC							Position					
	30	clipse Schlauch 3x auf Motor	NC							geclipst					
	40	stecke Schlauch an Motor	NC							Markierungen					
										vollständig aufgesteckt					
	M-CGE-18-10-5 Montage Vapourleitung														
	60	clipse Vapourleitung auf Schlauch -8A365-	NC							geclipst					
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	26L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
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						