





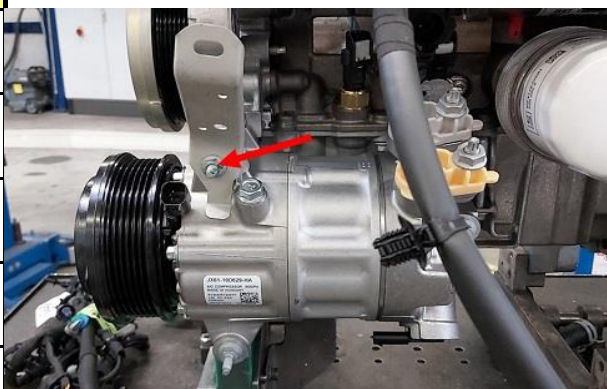










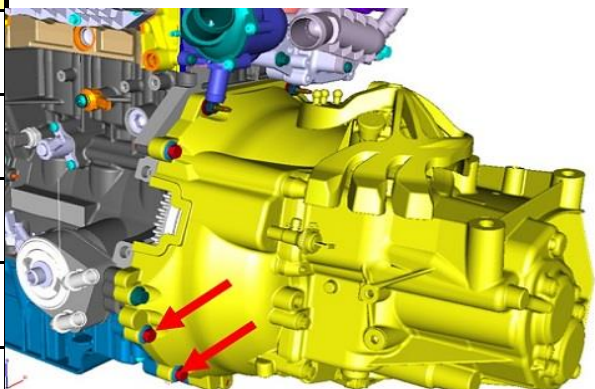





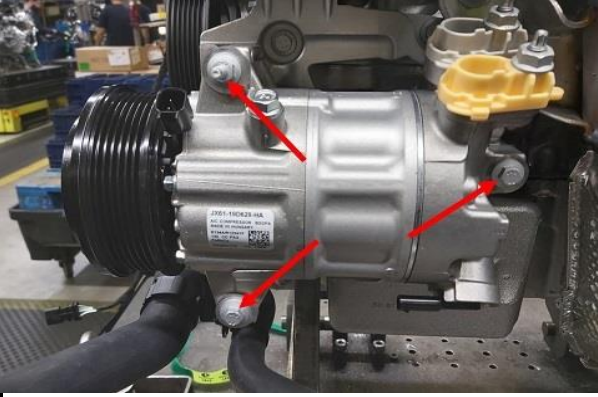


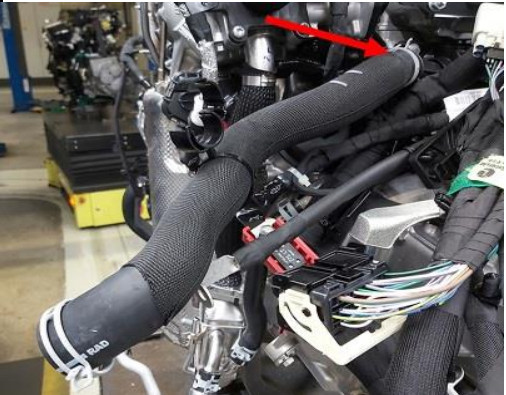











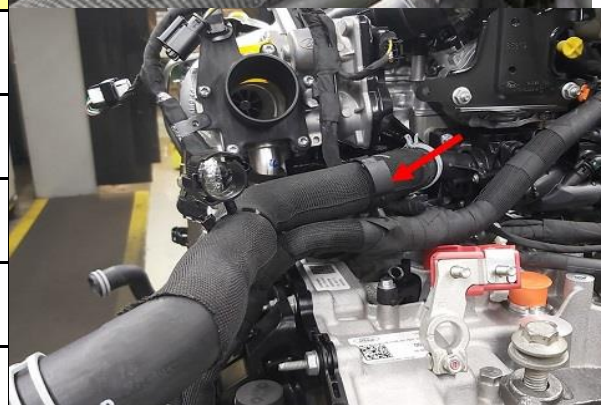






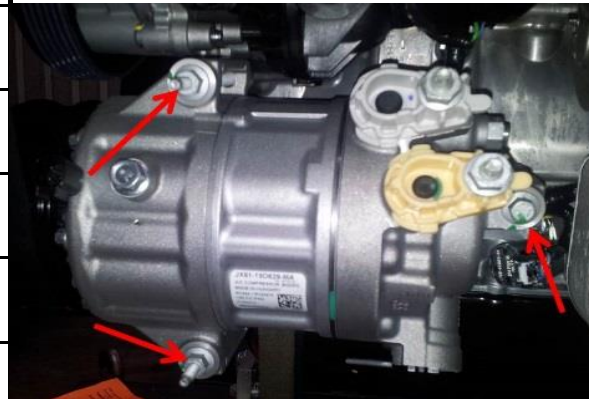





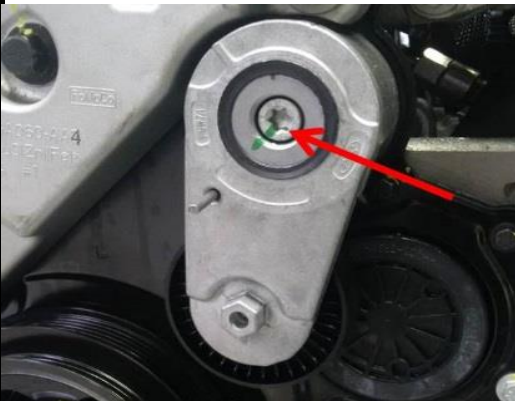



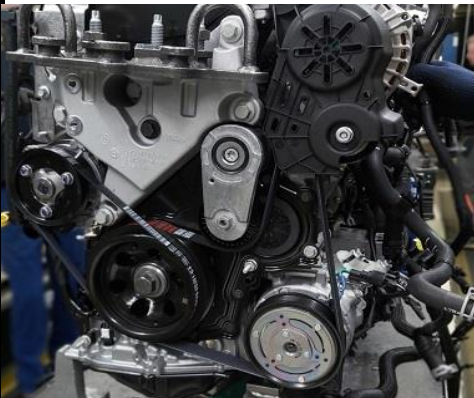





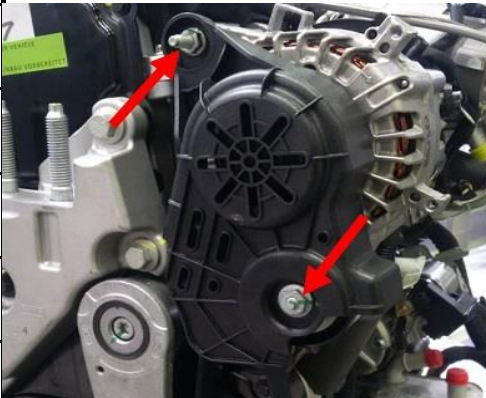
















		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-75 Montage Kompressor										<div>Scanne Teilenummer A/C Kompressor</div> 
	50	scanne Teilenummer Kompressor mit Handscanner	NC						richtige Teilenummer		
									Scannung durchgeführt		
	60	verschraube Kompressor auf Drehmoment	SC						3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
FOXUP MHEV	M-CGE-13-18-120 Montage Kabelbracket Kompressor										
	10	nehme Kabelbracket Kompressor	NC		LX6T 14A301UL*	Kabelbracket Kompressor MHEV	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Kabelbracket auf Stehbolzen Kompressor	NC					Position			
40	handstart 1 Mutter Kabelbracket auf Stehbolzen Kompressor	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-13-03-360 Montage Wasserschlauch -7G071-											



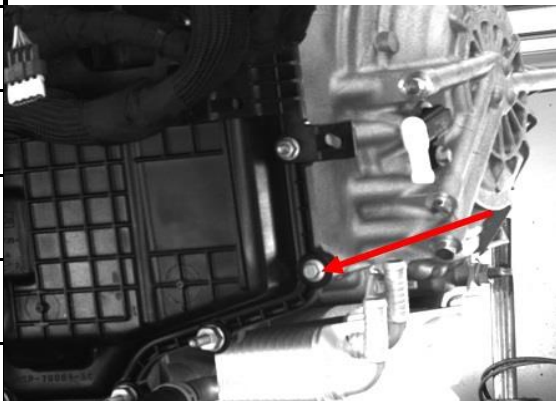












	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV DCT	10 entferne Schutzkappe von linkem Schlauchstutzen	NC								
M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
FOXUP MHEV DCT	320 entferne Abdeckung Multistecker	NC					entfernt			
M-CGE-13-07-5 Getriebe verschrauben										
FOXUP 6MX65	130 verschraube 2 Schrauben Motor Getriebe	SC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-14-03-100 Montage Kompressor										
	70 scanne Teilenummer Kompressor mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer A/C Kompressor</div>	
							Scannung durchgeführt			




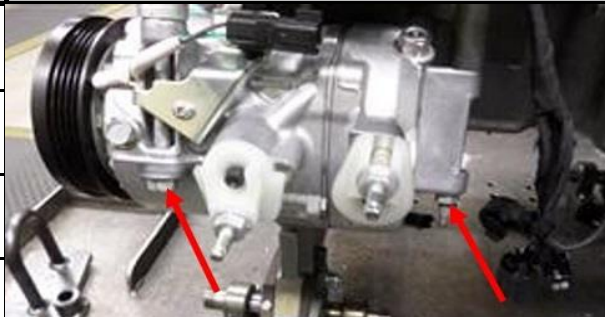











	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
80	verschraube Kompressor auf Drehmoment	SC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-03-115 Montage Wasserschlauch -8B274-									
10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8B274V*	Kühlerschlauch DVNeo CGE	1	richtige Teilenummer		
20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position		
30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen		
							vollständig aufgesteckt		
M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung									
130	verschraube 2 Mutter Bracket Drosselklappe	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	28L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO B6+	150	clipse 1x schließbaren Clip Motorkabel auf Schlauch		NC					geclipst			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	190	clipse Motorkabel mit schließbarem Clip auf Schlauch -8B274-		NC					geclipst			
DPFI	M-CGE-16-03-45 Montage Kompressor											
	80	scanne Teilenummer Kompressor mit Handscanner		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgefuehrt			
	90	verschraube Kompressor auf Drehmoment		SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	28L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI 6F15	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel										
	60	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	70	clipse 3x Clip auf Getriebebracket	NC					geclipst			
	M-CGE-17-03-85 Montage Spannrolle										
60	pruefe ob Spannrolle in korrekter Position bis auf Anschlag montiert wurde	NC					Position				
							richtige Ausrichtung				
70	verschraube Spannrolle auf Drehmoment	SC					visuell IO Signal Schrauber				
							1 x 62,5 +/- 9,4 Nm				
M-CGE-17-03-95 Montage Flachriemen											
10	nehme Riemen aus Linienregal	NC		HG9Q 6C301A*	Flachriemen Panther	1	richtige Teilenummer				
20	positioniere Riemen auf Riemenscheibe	NC					Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	28L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
PANTH	30	verlege Riemen von Riemenscheibe über Spannrolle		NC					Position					
									Routing					
	40	verlege Riemen von Spannrolle zu Lichtmaschine		NC					Position					
									Routing					
	50	verlege Riemen um A/C Kompressor		NC					Position					
									Routing					
	60	verlege Riemen an Umlenkrolle		NC					Position					
									Routing					
	M-CGE-17-03-105 Montage Abdeckung Riemen													
	10	nehme Abdeckung Riemen		NC		HG9Q 6A247A*	Abdeckung Riemen Panther	1	richtige Teilenummer					
20	nehme 2x Mutter		NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer						
30	positioniere Abdeckung Riemen auf Stehbolzen Lima und Umlenkrolle		NC					Position						
40	handstart 2 Muttern Abdeckung Riemen		NC					Vollstaendigkeit						
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung						
M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler														
80	verschraube 2x Mutter Ölkühler auf Drehmoment		SC					2 x 13,5 +/- 2,1 Nm						
								visuell IO Signal Schrauber						

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH 8F40										
	M-CGE-17-07-70 Demontage Getriebestehbolzen									
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500215S442	Flanschschr M6x25-PF-SW8-8.8	1	richtige Teilenummer		
	30	handstart 1 Schraube an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
ST2.3	M-CGE-18-03-100 Montage Kompressor									
	40	nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*	NC		LX61 19D629S*	A/C KOMPRESSOR ST	1	richtige Teilenummer		
	50	nehme 1 Schraube	NC		W715249S442	Schraube M8x102	1	richtige Teilenummer		
	60	nehme 1 Schraube	NC		W718190S442	Schraube M8x83	1	richtige Teilenummer		
	70	nehme 1 Mutter	NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
	80	positioniere Kompressor an Motor	NC					Position		
	90	handstart 2 Schrauben und 1 Mutter Kompressor an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	100	scanne Teilenummer Kompressor mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgefuehrt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	28L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
110	verschraube Kompressor auf Drehmoment		SC							3 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
										visuell IO Signal Schrauber				
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	
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							