
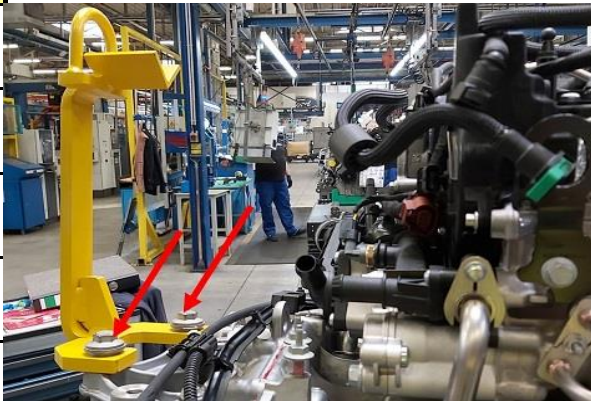


































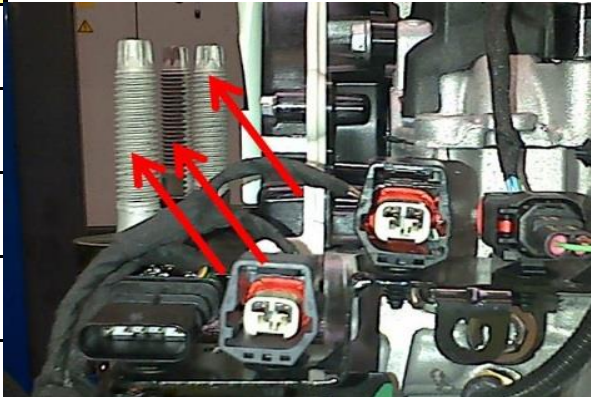







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	28R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP DCT	M-CGE-13-02-20 Montage Slave Tools										
	90	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante			
	100	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante			
	110	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position			
	120	handstart Slave Tool Getriebe mit 2 Schrauben an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-03-365 Montage Wasserschlauch -8A500-										
	10	nehme Schlauch	NC		L1BG 8A500A*	Schlauchkappe Fox MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Stutzen	NC					Position			
	30	stecke Schlauch auf Stutzen	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	40	entriegle Schlauchschelle	NC					entriegelt			
	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
280	verschraube 1x Schraube Lichtmaschinenkabel an Getriebe	SC					1 x 30,0 +/- 4,5 Nm				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	28R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
								visuell IO Signal Schrauber				
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools											
	90	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante				
	100	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante				
	110	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position				
	120	handstart Slave Tool Getriebe mit 2 Schrauben an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-13-07-10 Montage Halter Schaltseil											
80	verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment	SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm					
							visuell IO Signal Schrauber					
	M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-											
	170	schlieÙe Schlauchschelle	NC					entriegelt				


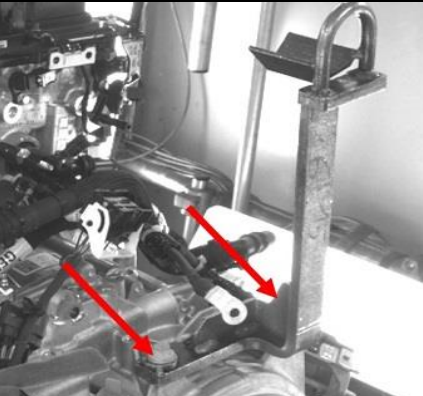

















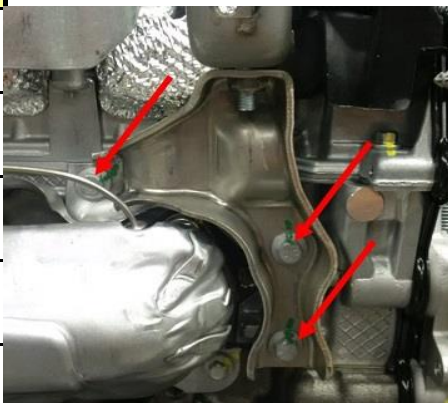










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	28R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe	
DVNEO											
	M-CGE-14-03-165 Montage Wasserschlauch -8C351-										
	40	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt			
	M-CGE-14-03-245 Montage Stehbolzen Motorlager										
	30	verschraube 3 Stehbolzen auf Drehmoment	CC					3 x 13,5 +/- 2,1 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-14-18-35 Montage Schutzkappen										
	10	nehme 1 Schutzkappe	NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schutzkappe auf Anlasser	NC					Position			
30	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser	NC					verrastet				
							vollständig aufgesteckt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	28R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO B6+											
	M-CGE-14-02-25 Montage Slave Tools										
	50	nehme 2 Schraube Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante			
	60	nehme Slave Tool Getriebe vom AGV	NC					korrekte Variante			
	70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position			
	80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-02-20 Montage Slave Tools										
	50	nehme 2 Schraube Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante			
60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante				
70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position				
80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-14-03-275 Montage Wasserschlauch -7F120-											
90	schlieÙe Schlauchschelle	NC					entriegelt				



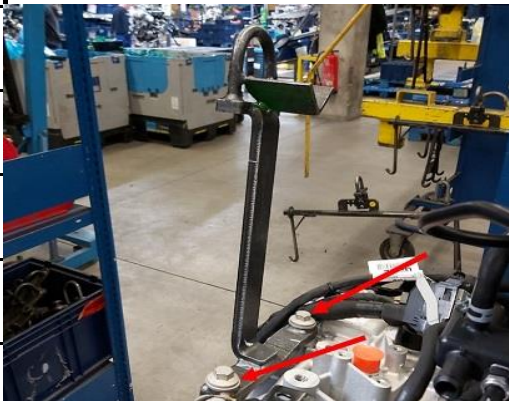
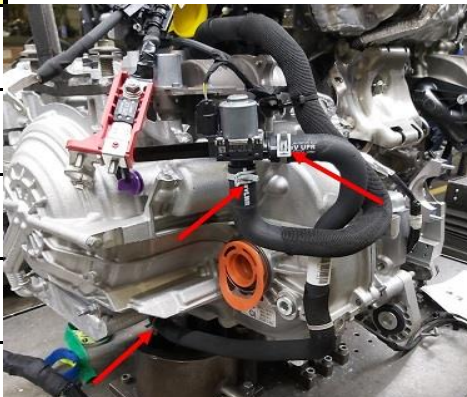



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	28R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-07-65 Montage Ventil										
	90	schließe 3 Schlauchschellen	NC					entriegelt			
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	320	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	330	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 18D476-	NC					geclipst			
340	clipse 1x Clip von Schlauch -18D476- an Ventilbracket	NC					geclipst				
M-CGE-16-02-20 Montage Slave Tools											
50	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					richtige Teilenummer				
60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					richtige Teilenummer				
70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position				














	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6E	80 handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
DPFI 6MX65	M-CGE-16-02-15 Montage Slave Tools									
	50 nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante			
	60 nehme Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante			
	70 positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position			
	80 handstart 2 Schrauben Slave Tool an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-16-07-10 Montage Halter Schaltseil									
80 verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment	SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
						visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-03-115 Montage CCV Hose -6758-										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich	M		STATION	28R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
PANTH	80	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt			
	M-CGE-17-09-10 Montage Katyhalter klein										
	50	verschraube Katyhalter auf Drehmoment	SI						3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
PANTH MMT6	M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools										
	50	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC						korrekte Variante		
	60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC						korrekte Variante		
	70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC						Position		
	80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben an Getriebe	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-17-07-20 Montage Halter Schaltseil										
50	verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment	SI						3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	28R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								visuell IO Signal Schrauber				
PANTH 8F40	M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools											
	50	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante				
	60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante				
	70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position				
	80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-17-07-50 Montage Ventil											
	100	schließe 3 Schlauchschellen	NC					entriegelt				
2.3	M-CGE-18-03-45 Montage Stehbolzen Motorlager											
	30	verschraube 3 Stehbolzen auf Drehmoment	SI					3 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	28R			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ST										
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools									
	50	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante		
	60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante		
	70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position		
	80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben am Getriebe	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket									
	80	verschraube ELSD Bracket an ELSD	CC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools									
	50	nehme 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	NC					korrekte Variante		
	60	nehme Slave Tool Getriebe von AGV	NC					korrekte Variante		
	70	positioniere Slave Tool am Getriebe	NC					Position		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	28R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40	80	handstart Slave Tool mit 2 Schrauben an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-18-07-70 Montage Ventil											
	130	schlieÙe 4 Schlauchschellen		NC					entriegelt			
	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket											
	80	verschraube ELSD Bracket an ELSD		CC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel											
	60	verlege Anlasserkabel unter Schlauch		NC					Routing			
	70	clipse Anlasserkabel 1x auf Ventilbracket		NC					geclipst			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		28R										
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe					
																		
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								