
















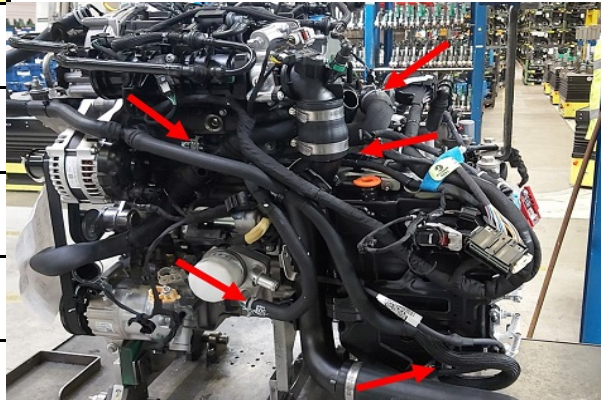





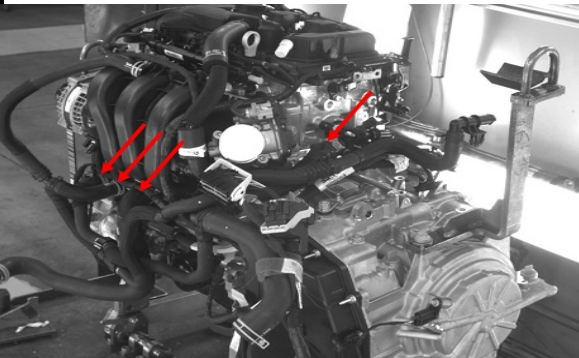


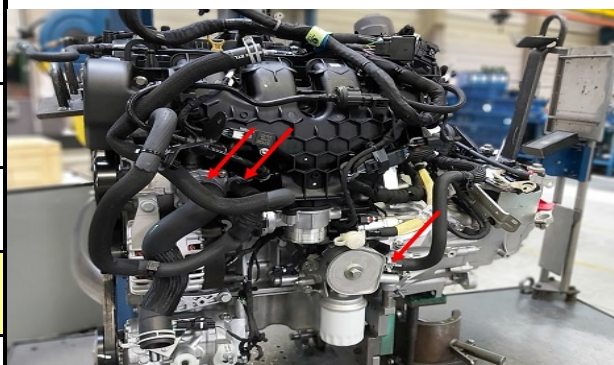



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	36L					
ALLE	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
	M-CGE-00-03-20 Montage Oeleinfullstopfen AV6Q 6766 A*											
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (ohne Catsrol)		NC					richtige Teilenummer			
	M-CGE-00-03-25 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 A*											
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (1 Oelkanne)		NC					richtige Teilenummer			
	M-CGE-00-03-55 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 C*											
	60	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (mit Castrol)		NC					richtige Teilenummer			
M-CGE-00-03-80 Endpruefung nach Kontrollplan												
10	pruefe die einzelnen Motorvarianten nach Kontrollplan (Endpruefung)		NC					Label vorhanden				
								Fehleraufschreibung				
								Markierungen				












		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
								Pruefdokumentation		
	M-CGE-00-03-95 Anlasserbracket weiß									
	10	kontrolliere ob weisses Bracket verbaut wurde	NC					richtige Teilenummer		
FOXUP	M-CGE-13-18-75 Kontrolle Lima Kabel									
	10	kontrolliere ob Anschluss an Lima nach unten geroutet wurde	NC					Routing		
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-295 Kontrolle Schlauchschellen									
	30	kontrolliere 5 Schlauchschellen	NC					entriegelt		
6MX65	M-CGE-13-03-285 Kontrolle Schlauchschellen									
	20	kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC					entriegelt		

	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP											
FOXUP 8F24	M-CGE-13-03-290 Kontrolle Schlauchschellen										
	30	kontrolliere 5 Schlauchschellen	NC					entriegelt			
DVNEO	M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung										
	140	kontrolliere ob Anschluss Vapourleitung gesteckt wurde	NC								
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-285 Kontrolle Schlauchschellen										
	20	kontrolliere 2 Schlauchschellen	NC					entriegelt			
	M-CGE-14-03-290 Kontrolle Schlauchschellen										

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DVNEO 8F35	30 kontrolliere 3 Schlauchschellen	NC					entriegelt		
M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler									
	90 kontrolliere ob korrekter Oelkuehler verbaut wurde	NC					richtige Teilenummer		
M-CGE-15-03-210 Kontrolle Schlauchschellen									
DGTDI 8F24	30 kontrolliere 7 Schlauchschellen	NC					entriegelt		
M-CGE-16-03-140 Kontrolle Schlauchschellen									
DPFI 6F15	20 kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC					entriegelt		

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
DPFI 6MX65	M-CGE-16-03-135 Kontrolle Schlauchschellen							
	20	kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC				entriegelt	
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-215 Kontrolle Schlauchschellen							
	30	kontrolliere 8 Schlauchschellen	NC				entriegelt	
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-220 Kontrolle Schlauchschellen							
	30	kontrolliere 9 Schlauchschellen	NC				entriegelt	
MMT6	M-CGE-18-03-140 Kontrolle Schlauchschellen							
	30	kontrolliere 3 Schlauchschellen	NC				entriegelt	

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2.3										
ST2.3 8F40	M-CGE-18-03-145 Kontrolle Schlauchschellen									
	30	kontrolliere 3 Schlauchschellen	NC				entriegelt			
	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler									
	90	kontrolliere ob korrekter Oelkuehler verbaut wurde	NC				richtige Teilenummer			
	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel									
	90	kontrolliere ob Massekabel auf korrektem Stehbolzen montiert wurde (unten)	NC							

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	36L								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
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	
				Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius								
							QMB, J. Krone								
							TL, T. Thevarajah								
							TL, N. Kraifi								