









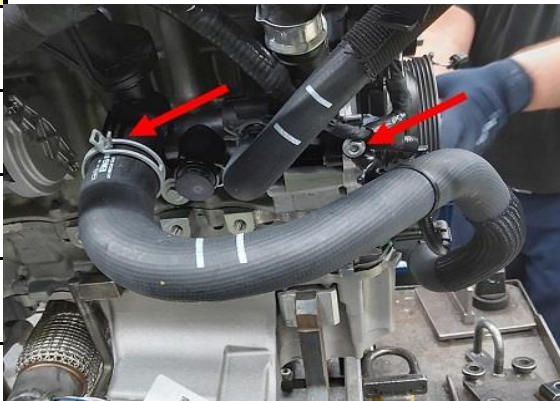







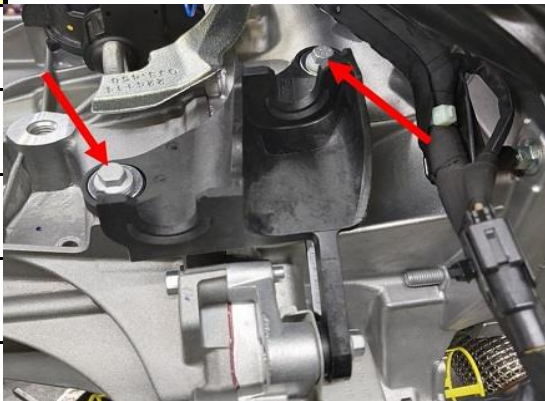



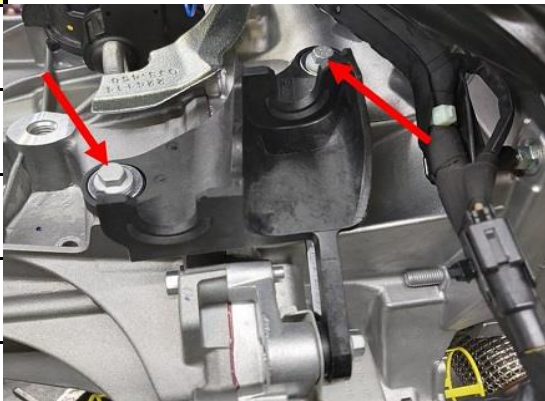









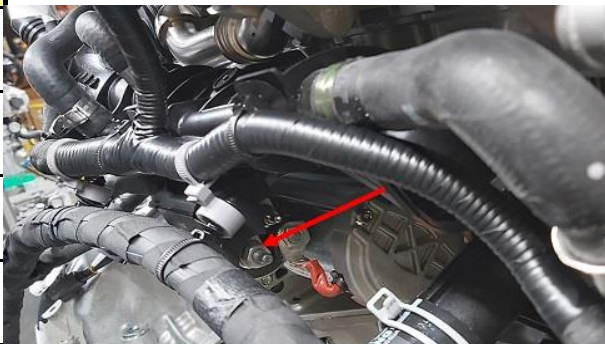




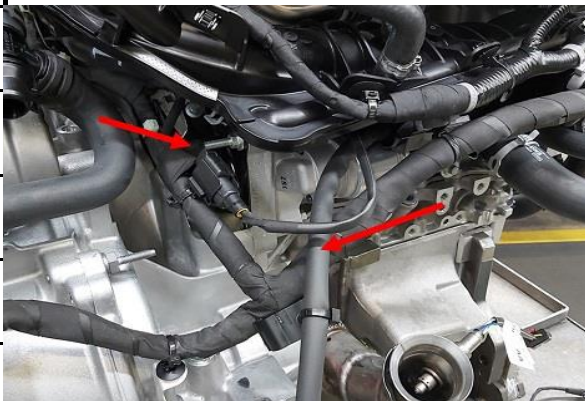













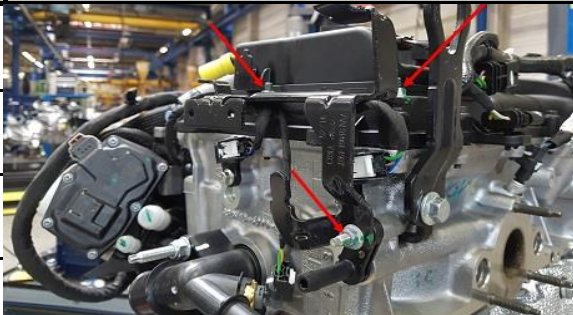
























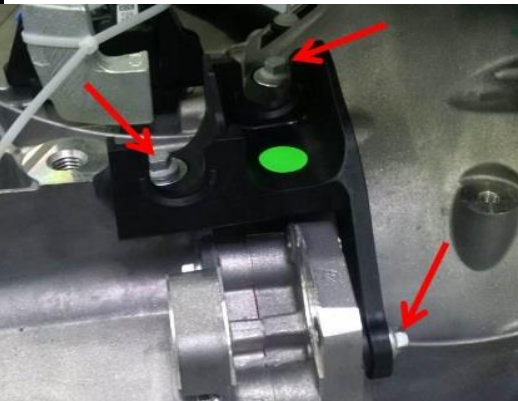





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
Geltungsbereich		M		STATION	17R						
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-09-10 Montage Stehbolzen Turbo										
	40	verschraube 2 Stehbolzen Turbo	SC				2 x 4,1 +/- 0,7 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
	70	nehme 1x Schraube	NC		W707888S450B	Schraube M6x20	1	richtige Teilenummer			
	80	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	90	positioniere Lichtmaschinenkabel mit Kabelkanal auf Getriebe	NC					Position			
	100	handstart 1x Schraube Lichtmaschinenkabel an Getriebe	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	110	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	120	clipse Lichtmaschinenkabel auf Halter Rollrestriktor	NC					geclipst			
	M-CGE-13-07-10 Montage Halter Schaltseil										
	10	nehme Halter Schaltseil laut Bauzettel *7474*	NC		JX6R 7474F*	Halter Schaltseil FOX 6MX65	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500025S442	Flanschschr M8x30-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	30	nehme 1 Stehbolzen	NC		W703977S442	Stehbolzen M8x30 M6x10	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	17R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	40	positioniere Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position			
	50	handstart 2 Schrauben Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
DVNEO	60	handstart 1 Stehbolzen Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-										
DVNEO	50	nehme Schlauch aus Behälter (8F35) bzw von AGV (B6+)	NC		MX61 8B273V*	Kühlerschlauch DVNeo B6 RDE2.4	1	richtige Teilenummer			
					JX61 8B273V*	Kühlerschlauch DVNeo 8F35 RDE2.4	1				
	60	nehme 1 Mutter	NC		W520412S442	Flanschmutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	70	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
	80	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	90	verlege Schlauch	NC					Routing			

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	17R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	100	positioniere Schlauch auf Stehbolzen an Motor		NC					Position			
	110	handstart 1 Mutter auf Stehbolzen zur Fixierung Schlauch		NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
DVNEO B6+	M-CGE-14-07-15 Montage Halter Schaltseil											
	80	nehme 2 Schrauben		NC		W500025S442	Flanschschr M8x30-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer			
	90	handstart 2 Schrauben Halter Schaltseil an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-18-30 Montage Anlasserkabel											
	20	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment		CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-14-18-25 Montage Anlasserkabel												
20	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment		CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	17R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	200	verlege Lichtmaschinenkabel unter Anlasserkabel	NC					Routing			
	210	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	220	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Anlasserverschraubung	NC					geclipst			
											
	230	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-14-18-60 Montage Bracket										
	10	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-16-03-70 Montage Bracket Vapourleitung										
	50	verschraube Bracket Vapourleitung auf Drehmoment	SI					3 x 10,5 +/- 1,6 Nm			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	17R						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
DPFI								visuell IO Signal Schrauber					
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-10 Montage Halter Schaltseil												
	10	nehme Halter Schaltseil laut Bauzettel *7474*	NC		JX6R 7474E*	Halter Schaltseil PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer					
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500025S442	Flanschschr M8x30-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer					
								Vollstaendigkeit					
	30	nehme 1 Stehbolzen	NC		W703977S442	Stehbolzen M8x30 M6x10	1	richtige Teilenummer					
	40	positioniere Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position					
	50	handstart 2 Schrauben Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position					
								Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	60	handstart 1 Stehbolzen Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position					
								Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
		M-CGE-17-18-5 Montage Motorbracket											
60		verschraube Motorbracket auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm					

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH							visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-18-10 Montage Kabelbracket an Getriebe									
	50	verschraube Kabelbracket auf Drehmoment	CC				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
PANTH MMT6	M-CGE-17-07-20 Montage Halter Schaltseil									
	10	nehme Halter Schaltseil laut Bauzettel *7474*	NC		JX6R 7474N*	Halter Schaltseil Panther ST	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 3 Schrauben	NC		W500025S442	Flanschschr M8x30-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position		
	40	handstart 3 Schrauben Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-17-18-90 Montage Anlasserkabel										

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung ArtD		Visuelle Hilfe
PANTH 8F40	70	verlege Anlasserkabel	NC					Routing		
	80	clipse Anlasserkabel mit 3 Clipsen auf Motorbracket	NC					geclipst		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket									
	10	nehme ELSD Bracket	NC		KX7Y 7B664A*	ELSD Bracket MMT6	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W718973S439	Schraube M8x35	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an ELSD	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-18-07-35 Montage Halter Schaltseil									
	10	nehme Halter Schaltseil laut Bauzettel *7474*	NC		JX6R 7474N*	Halter Schaltseil Panther ST	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 3 Schrauben	NC		W500025S442	Flanschschr M8x30-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Halter Schaltseil an Getriebe	NC					Position		

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
									
	40	handstart 3 Schrauben Halter Schaltseil an Getriebe	NC				Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-70 Montage Ventil								
	20	nehme vormontiertes Ventil von AGV	NC		KX61 7F120BA*	Schlauch ST 8F40	1	richtige Teilenummer	
					KX61 7G071BA*	Ventilschlauch ST 8F40	1		
					LX61 8C506BA*	Ventil ST	1		
					KX61 18D476BA*	Ventilschlauch ST 8F40	1		
	30	positioniere Ventil auf Stehbolzen an Getriebe	NC					Position	
	40	clipse Schlauch 7G071 an Getriebe	NC					geclipst	
	50	positioniere Schlauch 7G071 an Ölkühler	NC					Position	
	60	stecke Schlauch 7G071 auf Ölkühleranschluss	NC					Markierungen	
								vollständig aufgesteckt	
	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket								
	10	nehme ELSD Bracket	NC		KX7Y 7B664B*	ELSD Bracket 8F40	1	richtige Teilenummer	
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W718973S439	Schraube M8x35	2	richtige Teilenummer	
							Vollstaendigkeit		
30	handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an ELSD	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION		17R								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
	M-CGE-18-18-75 Montage Bracket															
	10	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment		SI							1 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
											visuell IO Signal Schrauber					
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						