































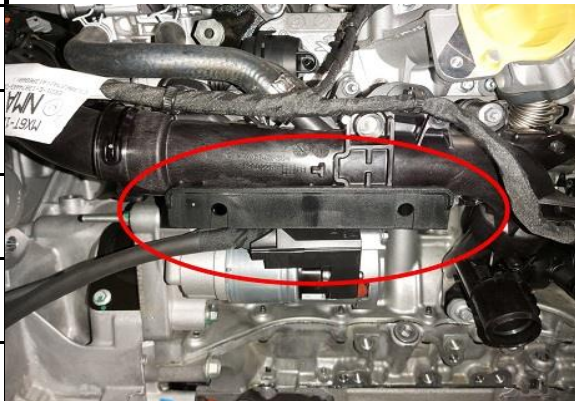























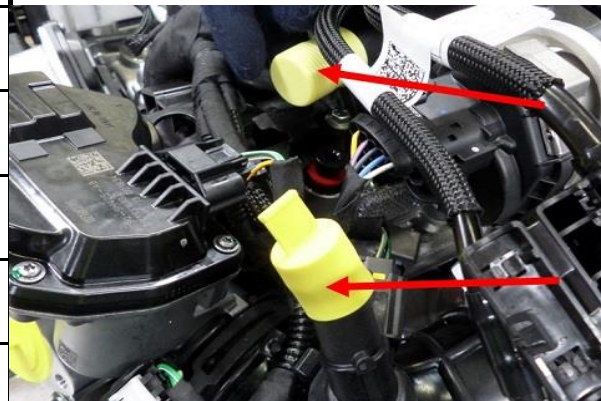









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	07R				
ALLE	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	M-CGE-00-03-20 Montage Oeleinfullstopfen AV6Q 6766 A*										
	20	nehme Oeleinfullstopfen aus Behälter	NC		AV6Q 6766A*	Oeleinlass Stopfen Diesel o. Cast.	1	richtige Teilenummer			
	30	montiere neuen Oeleinfullstutzen an Motor	NC					korrekt angedreht			
	40	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (ohne Catsrol)	NC					richtige Teilenummer			
	50	bestaetige Kontrolle auf UCB	NC								
	M-CGE-00-03-25 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 A*										
	20	nehme Oeleinfullstopfen aus Behälter	NC		F2GE 6766A*	Oeleinlass Stopfen FOX Upg	1	richtige Teilenummer			
	30	montiere neuen Oeleinfullstutzen an Motor	NC					korrekt angedreht			
	40	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (1 Oelkanne)	NC					richtige Teilenummer			
	50	bestaetige Kontrolle auf UCB	NC								
	M-CGE-00-03-55 Montage Oeleinfullstopfen F2GE 6766 C*										
	20	nehme Oeleinfullstopfen aus Behälter	NC		F2GE 6766C*	Oeleinlass Stopfen 2.3 ST	1	richtige Teilenummer			
	30	montiere neuen Oeleinfullstutzen an Motor	NC					korrekt angedreht			
40	kontrolliere Oeleinlass Stopfen getauscht (mit Castrol)	NC					richtige Teilenummer				













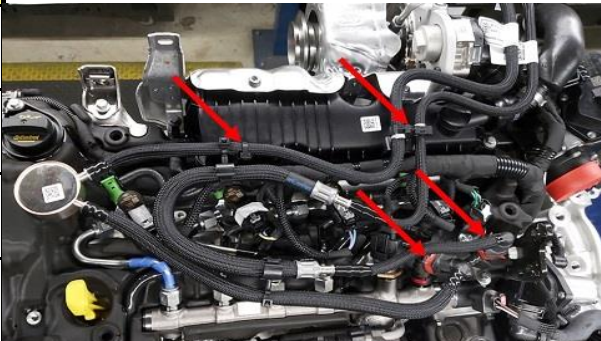

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	07R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
												
	50	bestaetige Kontrolle auf UCB		NC								
FOXUP	M-CGE-13-16-5 Montage Vapourleitung											
	10	lese Bauzettel		NC								
	20	nehme Vapourleitung		NC		JX61 9D289C*	Vapourleitung FOX Upg CGE	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Vapourleitung auf Motor		NC					Position			
	40	ausrichten Vapourleitung auf Motor		NC					Ausrichtung			
	50	clipse Vapourleitung auf Motorbracket		NC					geclipst			
									vollständig aufgesteckt			
	60	verlege Motorkabel unter Vapourleitung		NC					Routing			
	70	stecke 1x Stecker an Vapourleitung		NC					Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			
	80	clipse Vapourleitung mit 1x Clip auf Motor		NC					geclipst			
									vollständig aufgesteckt			
90	stecke 1x Anschluss Vapourleitung an Motor		NC					Steckverbindung eingerastet				
								gesteckt				

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	07R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	100	clipse Vapourleitung auf Motorbracket	NC					geclipst				
DVNEO	M-CGE-14-03-130 Montage NVH Cover											
	10	nehme NVH Cover	NC		L1BQ 9U550A*	NVH Cover Einspritzduesen DVNeo	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere NVH Cover	NC					Position				
	30	ausrichten NVH Cover zu Motor	NC					Position				
	40	druecke NVH Cover auf Motor	NC					vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC											
	140	nehme 1x Stehbolzen	NC		W714659S437	Stud m5x60	1	richtige Teilenummer				
	150	handstart 1 Stehbolzen	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	160	verschraube 1 Stehbolzen	SI					1 x 3,7 +/- 0,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				














	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-235 Montage Stehbolzen Topcover										
	10	nehme 1 Stehbolzen Top Cover	NC		AA5E 6N958A*	Stehbolzen Topcover	1	richtige Teilenummer			
	20	handstart 1 Stehbolzen Top Cover	NC					Position			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-03-280 Montage Kabelbracket Motor										
	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301BS*	Kabelbracket Motor DVNeo RDE2.4	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Kabelbracket an Motor	NC					Position			
	30	aufstecken Kabelbracket an Motor	NC					Ausrichtung			
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel										
	50	clipse 1x Clip Motorkabel auf Motor	NC					geclipst			
M-CGE-14-03-175 Montage Foam Blocker											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	07R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35	10	nehme Foam Blocker	NC		JX6Q 9U550B*	Foam Blocker DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme weißen Pin	NC		W720373S300	Clip Foam Blocker	1	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Foam Blocker an Motor	NC					Position				
	40	clipse Pin zur Sicherung in Foam Blocker	NC					geclipst				
	50	kontrolliere ob Foam Blocker montiert wurde	SI									
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
50	clipse 1x Motorkabel auf Motor	NC						geclipst				
DPFI	M-CGE-16-03-70 Montage Bracket Vapourleitung											
	10	nehme Bracket für Vapourleitung	NC		JX61 19048A*	Bracket Vapourleitung	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 3 Muttern	NC		W520412S442	Flanschmutter M6-SW10-8	3	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Bracket an Motor	NC					Position				
	40	handstart 3 Muttern Bracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	07R						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
													
M-CGE-17-03-115 Montage CCV Hose -6758-													
10	nehme Schlauch		NC		JG9Q 6758B*		CCV Hose Panther		1	richtige Teilenummer			
20	entferne 2x Schutzkappe zur Montage CCV Hose		NC							richtige Entsorgung			
										entfernt			
30	positioniere Schlauch an Motorstutzen		NC							Position			
40	stecke Schlauch auf Stutzen		NC							Markierung eingehalten			
										vollständig aufgesteckt			
50	verlege Schlauch		NC							Routing			
60	positioniere Schlauch an Stutzen		NC							Position			
70	stecke Schlauch auf Stutzen		NC							Markierung eingehalten			
										vollständig aufgesteckt			
M-CGE-17-03-190 Montage Vakuumleitung													
10	nehme Vakuumleitung laut Bauzettel		NC		JX61 2420R*		Vakuumleitung Panther ...		1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	07R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH	20	nehme 1 Schraube	NC		W505581S437	Schraube M6x12	1	richtige Teilenummer				
	30	scanne Teilenummer Vakuumleitung	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgeführt				
	40	entferne Stopfen	NC						richtige Entsorgung			
									entfernt			
	50	positioniere Vakkumleitung an Anschluss	NC						Position			
	60	stecke Vakuumleitung auf Stutzen	NC						Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			
	70	verlege Vakuumleitung	NC						Routing			
	80	handstart Schraube Vakuumleitung an Motor	NC						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-16-5 Montage Vapourleitung											
10	nehme vormontierte Vapourleitung	NC		JX61 9294A*	Clip Vapourleitung	1	richtige Teilenummer					
				JX61 9J328C*	Vapourleitung Panther	1						
				JX61 9J296A*	Vapourleitung Panther	1						

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									
	20	positioniere Leitung auf Motor	NC				Position		
	30	clipse Vapourleitung 2x auf Motor	NC				geclipst		
	40	stecke 2 Anschlüsse Vapourleitung an Motor	NC				gesteckt		
ST2.3	M-CGE-18-03-45 Montage Stehbolzen Motorlager								
	10	nehme 3 Stehbolzen	NC		W717958S439	Stehbolzen M12x28 M12x45.5	3	richtige Teilenummer	
	20	handstart 3 Stehbolzen an Motor	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	M-CGE-18-03-50 Montage Stehbolzen Topcover								
	10	nehme 1 Stehbolzen Top Cover	NC		AA5E 6N958A*	Stehbolzen Topcover	1	richtige Teilenummer	
	20	handstart 1 Stehbolzen Top Cover	NC					Position	
								Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	M-CGE-18-03-125 Montage Stehbolzen für Cover								
	10	nehme Stehbolzen	NC		W714647S450B	Stehbolzen M6x20 M6x20	1	richtige Teilenummer	
	20	handstart Stehbolzen an Motor	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		07R										
		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								