




















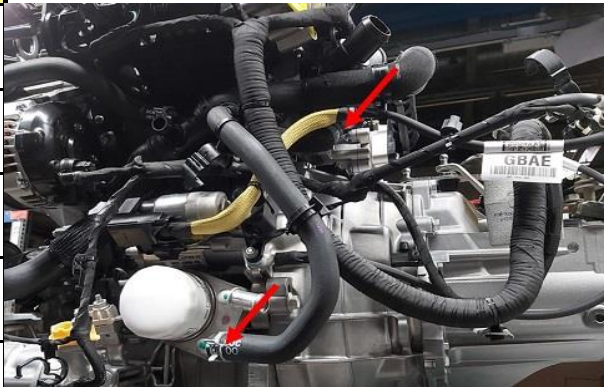













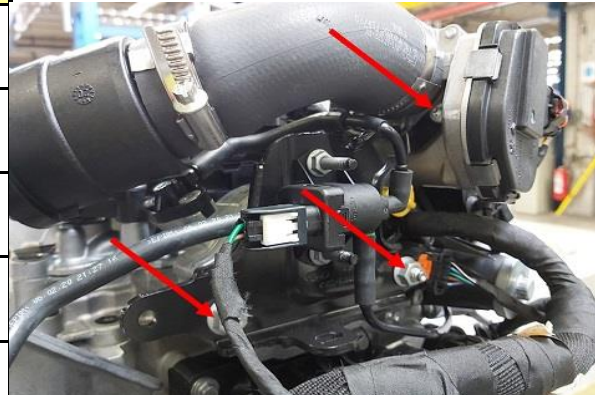






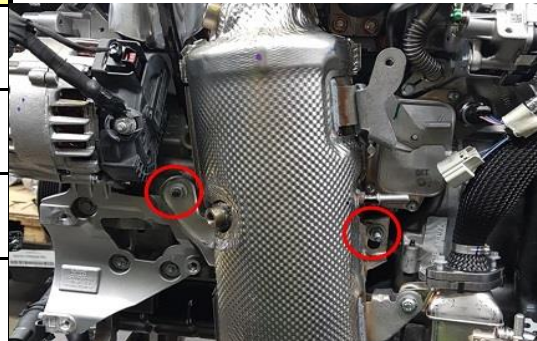





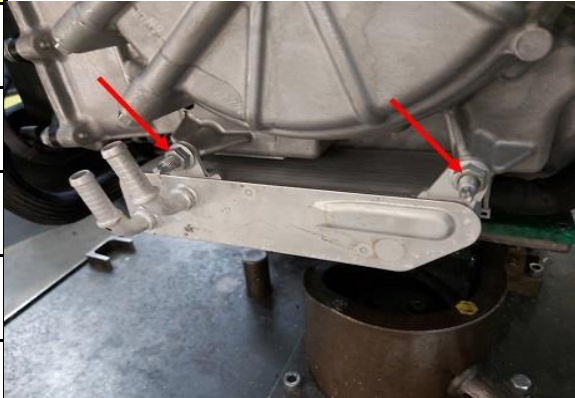



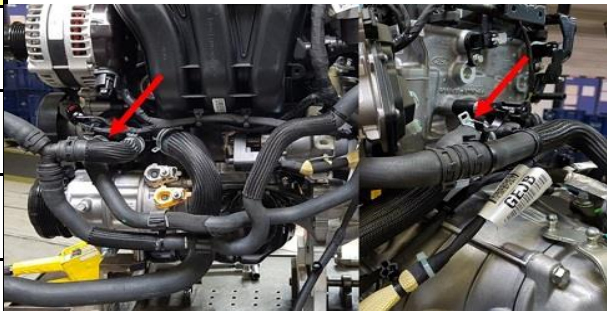










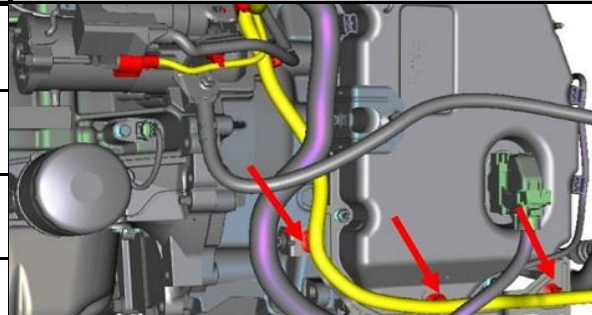





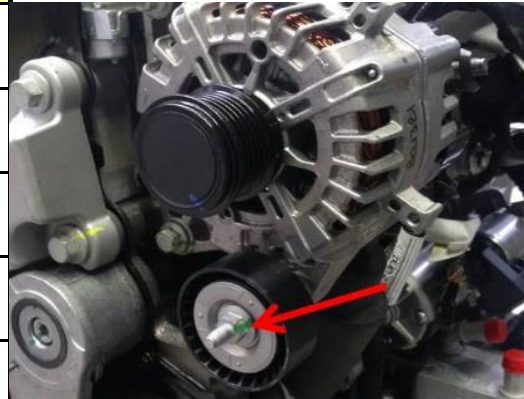









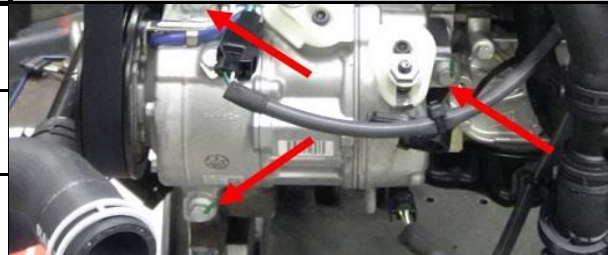









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-385 Montage Stehbolzen Topcover											
	30	verschraube 1 Stehbolzen Top Cover	SI					1 x 4,8 +/- 0,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-265 Montage Wasserschlauch -8B273-											
	80	verschraube 1 Schraube auf Drehmoment	SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-13-03-280 Montage Wasserschlauch -6B851-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 6B851F*	Schlauch Oelkuehler FOX Upg CGE	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Ölfilter (unten)	NC					Position				
	30	stecke Schlauch an Ölfilter (unten)	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
40	verlege Schlauch	NC					Routing					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	50	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position				
	60	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-145 Montage Anlasserkabel											
	40	clipse 2x auf Getriebebracket	NC					geclipst				
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-03-180 Montage Wasserschlauch -6B851-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 6B851F*	Schlauch Oelkuehler FOX Upg CGE	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Ölfilter (unten)	NC					Position				
	30	stecke Schlauch an Ölfilter (unten)	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
	40	verlege Schlauch	NC					Routing				
	50	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position				
	60	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO	M-CGE-14-03-235 Montage Stehbolzen Topcover											
	30	verschraube 1 Stehbolzen Top Cover		SI					1 x 4,8 +/- 0,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung											
	80	positioniere Bracket an Motor		NC					Position			
	90	nehme 2x Mutter		NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	100	nehme 1x Schraube		NC		W704056S442	Schraube Drosselklappe M6x55	1	richtige Teilenummer			
	110	handstart 2x Mutter und 1x Schraube Bracket Drosselklappe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-09-35 Montage DPF											
	150	verschraube 2x Mutter auf Drehmoment		CC					2 x 13,5 +/- 2,1 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	23L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler										
	80	verschraube 2x Mutter Ölkühler auf Drehmoment	SC					2 x 13,5 +/- 2,1 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
DPFI	M-CGE-16-03-55 Montage Wasserschlauch -8B274-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8B274D*	Kühlerschlauch Dragon PFI	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
	30	stecke Schlauch auf Motorstutzen	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	40	verlege Schlauch über Motorkabel	NC								
	50	positioniere Schlauch an linkem Anschluss Motor	NC					Position			
60	stecke Schlauch auf linken Anschluss Motor	NC					Markierungen				
							vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	220	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Motorkabel	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15												
	230	clipse Lichtmaschinenkabel 3x auf Getriebebracket		NC					geclipst			
	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel											
	10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV		NC					Position			
DPFI 6MX	M-CGE-16-18-60 Montage Motorkabel											
		10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV		NC					Position		
PANTH	M-CGE-17-03-80 Montage Umlenkrolle											
		40	verschraube Umlenkrolle auf Drehoment		CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
										visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-03-90 Montage Kompressor											
		50	scanne Teilenummer AC Kompressor		NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer A/C Kompressor</div> 
										Scannung durchgefuehrt		
		60	verschraube AC Kompressor auf Drehmoment		SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								Anzugsreihenfolge beachten				
								visuell IO Signal Schrauber				
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-130 Montage Pumpe											
	10	nehme Pumpe	NC		JX61 18D473P*	Pumpe Panther	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 2x Mutter	NC		W520412S442	Flanschmutter M6-SW10-8	2	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Pumpe an Getriebe	NC					Position				
	40	handstart 2 Muttern Pumpe an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe											
	40	nehme Pumpe	NC		JX61 18D473P*	Pumpe Panther	1	richtige Teilenummer				
	50	nehme 1x Mutter	NC		W520412S442	Flanschmutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer				
	60	positioniere Pumpe an Getriebe	NC					Position				
	70	handstart 1x Mutter Pumpe an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
80	nehme 1x Schraube	NC		W500223S442	Flanschschr M8x20-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer					

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
	90	handstart 1x Schraube Pumpe an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
ST2.3	M-CGE-18-03-50 Montage Stehbolzen Topcover									
	30	verschraube 1 Stehbolzen Top Cover	SI					1 x 4,8 +/- 0,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-18-10-5 Montage Vapourleitung									
	10	nehme Vapourleitung	NC		KX61 9D289C*	Vapourleitung ST	1	richtige Teilenummer		
								Unversehrtheit		
	20	positioniere Vapourleitung an Motor	NC					Position		
30	clipse Vapourleitung 3x an Motor	NC					geclipst			
40	stecke Anschluss Vapourleitung	NC					Leitung vollstöndig gesteckt			
50	stecke Stecker an Vapourleitung	NC					Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel									
	260	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	270	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst		
M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	23L					
ST2.3 8F40	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	80	verschraube 2x Mutter Ölkühler auf Drehmoment	SC					2 x 13,5 +/- 2,1 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	290	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
300	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst					
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				