

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

M-CB8-00-05-15 Pruefung Praegung

ALLE

10 pruefe Praegung

NC



11



12



13



14



15

20 markiere mit weißem Stift die Kontrolle

NC

M-CB8-01-03-25 Montage Halter Lima (oben)

10 nehme oberen Lichtmaschinenhalter

NC



20 positioniere Halter Lima an Motor

NC



M-CB8-01-03-85 Montage Hot Charge Duct

10 nehme Hot Charge Duct

NC



20 positioniere Hot Charge Duct an Turbo

NC



30 stecke Hot Charge Duct an Turbo

NC



40 positioniere Hot Charge Duct auf Stehbolzen
Motor

NC



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

DV5

M-CB8-01-03-100 Montage Turboeinlass an Turbo

10 entferne gelbe Schutzkappe

NC



NC



20 nehme vormontierten Turboeinlass

30 positioniere Turboeinlass an Motor

40 stecke CCV hose an Motor

NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



M-CB8-01-03-115 Montage EVR Ventil

100 stecke Vakumschlauch an Turbolader

NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



NC



M-CB8-01-03-175 Montage Motorcodelabel

10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel

NC



NC

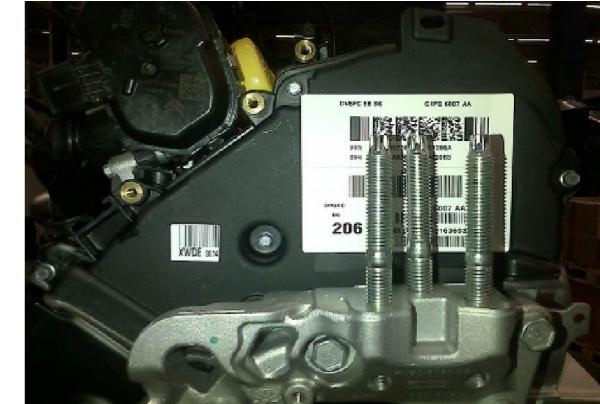
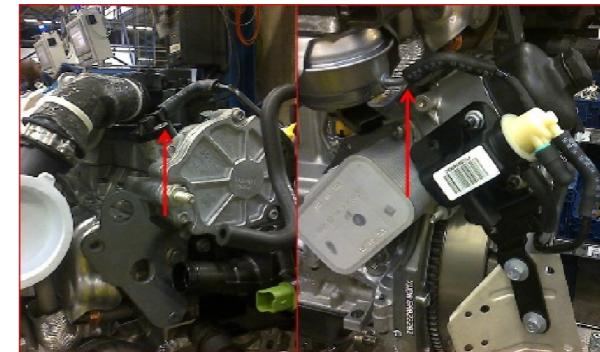


20 positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel

NC



NC



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

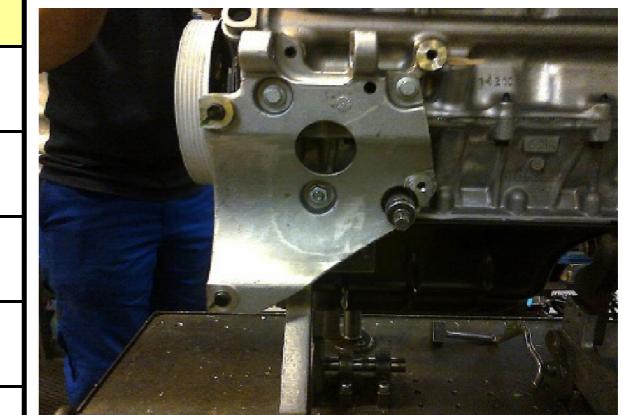
Visuelle Hilfe

DV5 B6

M-CB8-01-03-270 Montage Halter Lima (unten)

10	nehme unteren Lichtmaschinenhalter	NC	AV6Q 10K360A*	Brkt Alt & A/C ; DV6 ECO	1	richtige Teilenummer
----	------------------------------------	----	---------------	--------------------------	---	----------------------

NC

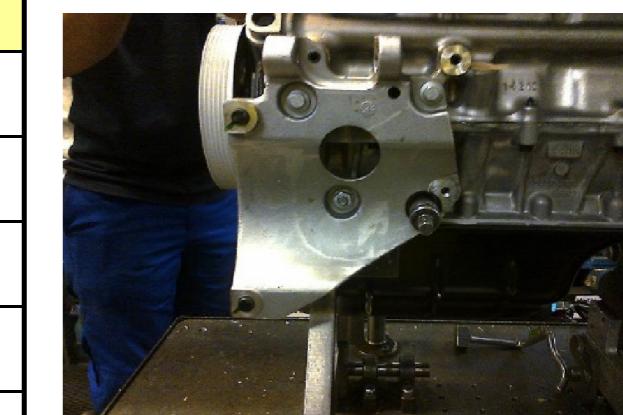


DV5 B6

20	positioniere unteren Halter Lima an Motor	NC				Position
----	---	----	--	--	--	----------

NC

Ausrichtung



DV5 MPS6

M-CB8-01-03-265 Montage Halter Lima (unten)

10	nehme unteren Lichtmaschinenhalter	NC	AV6Q 10K360A*	Brkt Alt & A/C ; DV6 ECO	1	richtige Teilenummer
----	------------------------------------	----	---------------	--------------------------	---	----------------------

NC

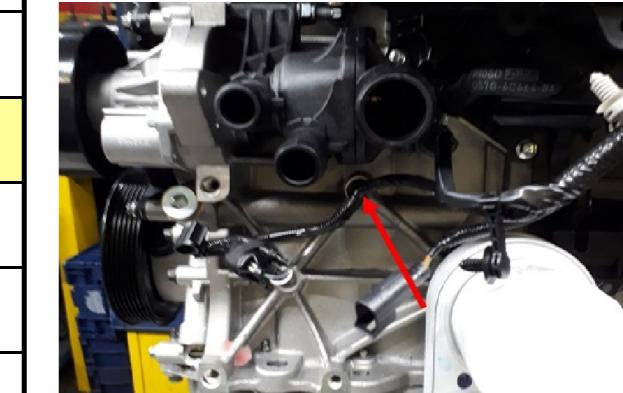
richtige Teilenummer

DV5 MPS6

20	positioniere unteren Halter Lima an Motor	NC				Position
----	---	----	--	--	--	----------

NC

Ausrichtung



M-CB8-02-03-95 Montage Motorkabel

10	entferne Lear Band von Motorkabel	NC				entfernt
----	-----------------------------------	----	--	--	--	----------

NC

entfernt

30

20	entwirre und vereinzele Motorkabel	NC				
----	------------------------------------	----	--	--	--	--

NC

Position

30	clipse Motorkabel mit Tannenbaumclip an Motorblock	NC				
----	--	----	--	--	--	--

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

GTDI5

M-CB8-02-03-120 Montage Motorcodelabel

10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC	3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label
----	-------------------------------------	----	--------------	----------------	---	-----------------

20	positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel	NC				Position
----	--	----	--	--	--	----------



GTDI5 B6

M-CB8-02-03-5 Motor (Manuell) aufsetzen

70	entferne Gummi zur Sicherung Motorkabel	NC				entfernt
----	---	----	--	--	--	----------



56F35

M-CB8-02-03-105 Motor (Automatik) aufsetzen

70	entferne Gummi zur Sicherung Motorkabel	NC				entfernt
----	---	----	--	--	--	----------



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

GTDI

M-CB8-02-03-150 Getriebe an Motor

10 positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe

NC



20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche

30 entferne Ratsche von Kurbelwelle

M-CB8-03-03-100 Aufbringen Lack

10 nehme Pinsel

NC



20 benetze Pinsel mit Lack (Klarlack WSK M1J208A1)

30 streiche Lack auf VIN Prögeflöche

40 lege Pinsel ab

M-CB8-03-03-165 Montage Motorcodelabel

10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel

NC



20 positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel

Sicherheitsbestimmungen beachten

gesamte Flöche bestreichen



DW10F

M-CB8-03-07-75 Führungshülsen

10 nehme Fuehrungshuelse aus KLT

NC



20 ausrichten Dowel zu Bohrung Motor

richtige Teilenummer

30 schlage 1 Fuehrungshuelsen in Motor

Position

40 nehme Fuehrungshuelse aus KLT

NC



W710627S300

Hülse 12x16

richtige Teilenummer

Hülse 12x16

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

50 ausrichten Dowel zu Bohrung Motor

NC



60 schlage 1 Fuehrungshuelsen in Motor

NC



M-CEU-13-03-35 Montage Spannrolle

10 nehme Spannrolle und lege auf AGV

NC



JX6G 6A228A*

Spannrolle FOX Upg

1

richtige Teilenummer

aufgelegt/ ausgerichtet

Vorhandensein

M-CEU-13-03-75 Montage Airduct

10 nehme Airduct

NC



KV61 6F075B*

Airduct FOX Upg CEU

1

richtige Teilenummer

20 nehme 3 Schrauben

NC



W718933S437

Schraube 6x69,5

3

richtige Teilenummer

Vollstaendigkeit

30 positioniere Airduct hinter Motorkabel

NC



Position

40 ausrichten Airduct zu Motor

NC



Ausrichtung

50 handstart 3 Schrauben Airduct an Motor

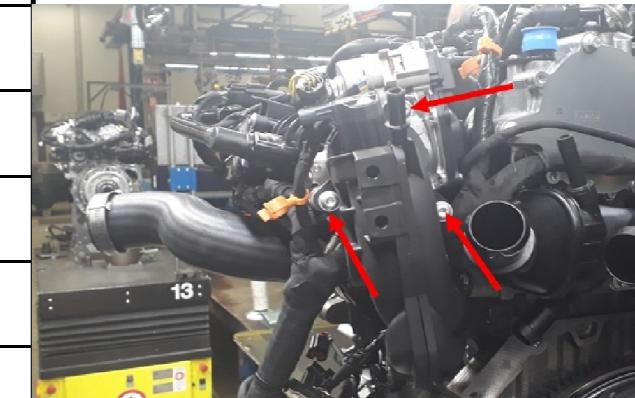
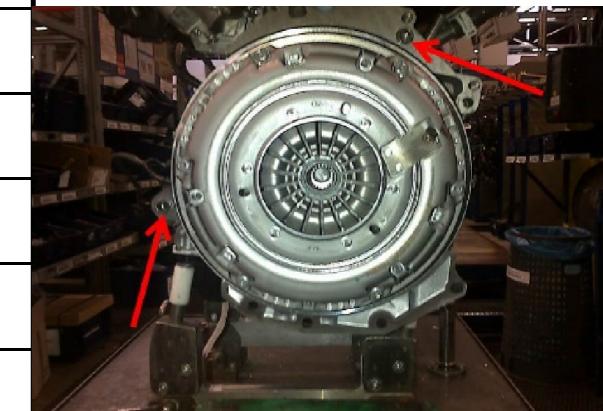
NC



Vollstaendigkeit

richtig andrehen - min.
3 Umdrehung

M-CEU-13-03-105 Montage Motorcodelabel



	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP 6MX65	10	nehme Spannrolle	NC		JX6G 6A228A*	Spannrolle FOX Upg	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W709196S442	Stud M8x30 M6x15	2	richtige Teilenummer		
			NC					Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position		
	40	ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Ausrichtung		
	50	handstart 2 Stehbolzen Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
			NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-13-18-65 Montage Motorkabel										
10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC						Position		
M-CGE-13-03-20 Motor aufsetzen und scannen										
60	entferne gelbe Schutzkappe zur Montage Airduct	NC						entfernt		
M-CGE-13-03-175 Montage Spannrolle										
10	nehme Spannrolle	NC		JX6G 6A228A*		Spannrolle FOX Upg	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W709196S442		Stud M8x30 M6x15	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art

D

Visuelle Hilfe

FOXUP 8F24	30	positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position		
	40	ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Ausrichtung		
	50	handstart 2 Stehbolzen Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

M-CGE-13-07-35 Getriebe an Motor

10	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC							
20	ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche	NC						Ausrichtung	
30	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC							

M-CGE-13-07-50 Montage Ventil

10	nehme vormontiertes Ventil und lege auf AGV	NC		JX61 18495E*	Ventil FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer	
				JX61 7G071A*	Ventilschlauch FOX Upg 8F24	1	aufgelegt/ ausgerichtet	
				JX61 18D476F*	Ventilschlauch FOX Upg 8F24	1		
				JX61 8B550F*	Ventilschlauch FOX Upg 8F24	1		

M-CGE-13-18-70 Montage Motorkabel

10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position	
----	---	----	--	--	--	--	----------	--

M-CGE-14-03-45 Montage Halter Lima

10	nehme Halter Lima	NC		JN1Q 10K018A*	Halter Lima DVNeo	1	richtige Teilenummer	
20	nehme 2x Schrauben	NC		W500225S442	Flanschschr M8x30-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer	
							Vollstaendigkeit	

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

30	nehme 1x Stehbolzen	NC		W704941S439	Stehbolzen M8x30 M8x16	1	richtige Teilenummer		
40	positioniere Halter Lima an Motor	NC					Position		
50	handstart 2x Schraube und 1x Stehbolzen	NC					Position		
							Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor

DVNEO

10	nehme Halter Kompressor	NC		JX6Q 10K360A*	Halter Kompressor DVNeo	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 2 Schrauben	NC		W500225S442	Flanschschra M8x30-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer		
							Vollstaendigkeit		
30	positioniere Halter Kompressor an Motor	NC					Position		
40	handstart 2x Schrauben	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

M-CGE-14-03-85 Montage Motorcodelabel

10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC		3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label		
20	positioniere Motorcodelabel auf Zahnriemendeckel	NC					Position		

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

M-CGE-15-03-55 Montage Kompressor

10	nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*	NC	JX61 19D629M*	A/C KOMPRESSOR Dragon	1	richtige Teilenummer	
			GN11 19D629A*	A/C KOMPRESSOR Dragon	1		
20	nehme 2 Stehbolzen	NC	W720318S442	Stehbolzen M8x90 M6x12	2	richtige Teilenummer	
						Vollstaendigkeit	
30	nehme 1 Schraube	NC	W703282S442	Flanschschr M8x90-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer	
40	positioniere Kompressor an Motor	NC				Position	
50	ausrichten Kompressor zu Motor	NC				Ausrichtung	
60	handstart 2 Stehbolzen Kompressor an Motor	NC				Position	
						Vollstaendigkeit	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
70	handstart 1 Schraube Kompressor an Motor	NC				Position	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	

M-CGE-15-03-135 Montage Motorcodelabel

10	nehme Motorcodelabel laut Bauzettel	NC	3M51 6E072A*	Motorcodelabel	1	richtiges Label	
----	-------------------------------------	----	--------------	----------------	---	-----------------	--



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

DGTDI B6+	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
	20 positioniere MotorcodeLabel an Motor	NC					Position	
M-CGE-15-03-5 Motor aufsetzen und scannen								
	60 entferne Gummi zur Sicherung Motorkabel von Motor	NC					entfernt	
M-CGE-15-18-65 Montage Motorkabel								
	10 nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position	
M-CGE-15-03-10 Motor aufsetzen und scannen								
	60 entferne Gummi zur Sicherung des Motorkabel von Motor	NC					entfernt	
M-CGE-15-07-15 Getriebe an Motor								
	10 positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC						
	20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung	

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

30 entferne Ratsche von Kurbelwelle

NC

M-CGE-15-18-70 Montage Motorkabel

10 nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV

NC

M-CGE-16-03-45 Montage Kompressor

10 nehme Kompressor laut Bauzettel *19D629*

NC



JX61 19D629M*

A/C KOMPRESSOR Dragon

1

richtige Teilenummer

20 nehme 2 Stehbolzen

NC



GN11 19D629A*

A/C KOMPRESSOR Dragon

1

30 nehme 1 Schraube

NC



W720318S442

Stehbolzen M8x90 M6x12

2

richtige Teilenummer

40 positioniere Kompressor an Motor

NC



Position

50 ausrichten Kompressor zu Motor

NC



Ausrichtung

60 handstart 2 Stehbolzen Kompressor an Motor

NC



Position

70 handstart 1 Schraube Kompressor an Motor

NC



Vollstaendigkeit

M-CGE-16-03-80 Montage Motorcodelabel

10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel

NC

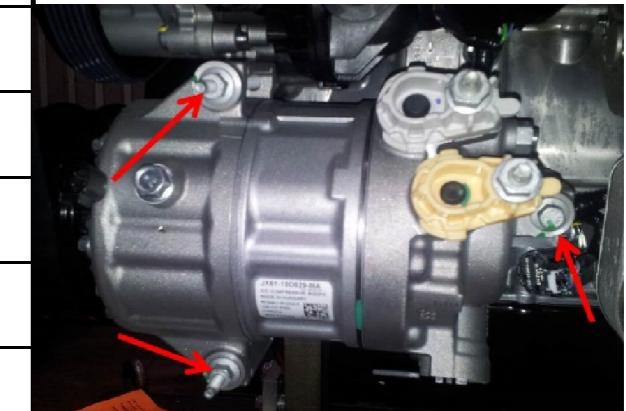


3M51 6E072A*

Motorcodelabel

1

richtiges Label



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

20 positioniere MotorcodeLabel an Motor

NC



M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor

DPFI 6F15
10 positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum
Drehen der Schwungscheibe

NC



20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche

NC



30 entferne Ratsche von Kurbelwelle

NC



M-CGE-17-18-25 Montage Kabelbracket Motorblock

PANTH
10 nehme Kabelbracket

NC



JX6T 14A301BJ*

Kabelhalter Panther

1

richtige Teilenummer

20 nehme 1 Schraube

NC



W500020S442

Flanschschr M8x12-SW10-8.8

1

richtige Teilenummer

30 ausrichten Kabelbracket zu Motor

NC



Ausrichtung

40 positioniere Kabelbracket an Motor

NC



Position

50 handstart 1 Schraube Kabelbracket an Motor

NC



richtig andrehen - min.
3 Umdrehung



M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-

10 nehme Schlauch laut Bauzettel

NC



JX61 8A582P*

Schlauch Oelfilter Panther
MMT6

1

richtige Teilenummer

20 positioniere Schlauch an Motor

NC



Position

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

PANTH MMT6	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen	
40	verlege Schlauch	NC					vollständig aufgesteckt	
50	positioniere Schlauch an Ölfilter	NC					Routing	
							Position	
60	stecke Schlauch an Ölfilter	NC					Markierungen	
							vollständig aufgesteckt	
M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel								
10	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position	
M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-								
10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 7F120P*	Schlauch Oelfilter Panther 8F40	1	richtige Teilenummer	
20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position	
30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen	
							vollständig aufgesteckt	
40	verlege Schlauch	NC					Routing	
50	positioniere Schlauch an Ölfilter	NC					Position	
60	stecke Schlauch an Ölfilter	NC					Markierungen	
							vollständig aufgesteckt	

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

F

M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor

10 positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe

NC



20 ausrichten der Schwungscheibe mit Ratsche

NC



30 entferne Ratsche von Kurbelwelle

NC



M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel

10 nehme Motorkabel von AGV und positioniere auf AGV

NC



M-CGE-18-03-20 Montage Motorcodelabel

10 nehme Motorcodelabel laut Bauzettel

NC



20 positioniere Motorcodelabel an Motor

NC



M-CGE-18-03-25 Montage Spannrolle

10 nehme Spannrolle

NC



20 nehme 2 Schrauben

NC



30 positioniere Spannrolle an Motor

NC



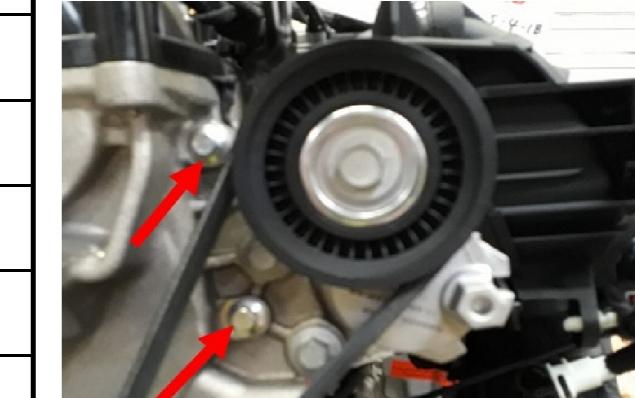
40 ausrichten Spannrolle zu Motor

NC



50 handstart 2 Schrauben Spannrolle an Motor

NC



Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

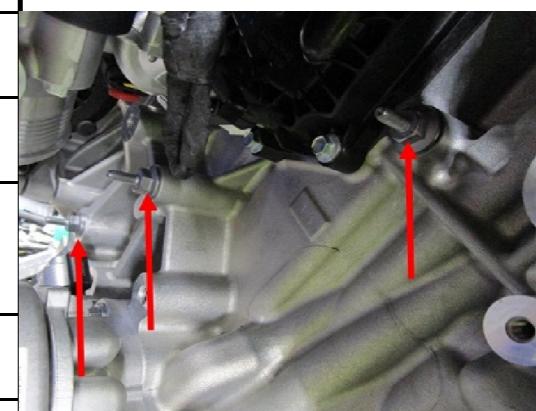
Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

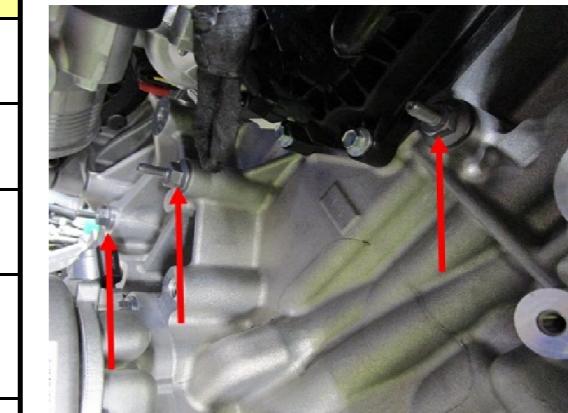
M-CGE-18-18-15 Montage Lichtmaschinenkabel

10	nehme 3 Stehbolzen	NC	W714511S450	Stehbolzen M10x20 M6x15	3	richtige Teilenummer	
20	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock	NC				Position	
						Vollstaendigkeit	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	



M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel

10	nehme 3 Stehbolzen	NC	W714511S450	Stehbolzen M10x20 M6x15	3	richtige Teilenummer	
20	handstart 3 Stehbolzen an Motorblock	NC				Position	
						Vollstaendigkeit	
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	



M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN
P =	Prüfungsart		VISUELL		Prüfwerkzeug		MANUELL ZUG / DRUCK	bis hörbar ok		

Geltungsbereich

M

STATION

06L

Beschreibung

M

P

Teilenummer

Beschreibung

Anzahl

Prüfung
Art D

Visuelle Hilfe

D = Dokumentationsart



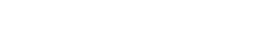
schreiben /
abzeichnen



pers. Stempel



elektronisch



Arbeitssicherheit und Umwelt

Beschädigte Bauteile

REV.

DATUM

ERSTELLT

PRÜFEN/
FREIGEBEN

PRÜFEN/
GENEHMIGEN

Achtung: Beschädigte Bauteile sind
gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung
fehlerhafter Produkte" zu behandeln

04

01.03.2019

M. Rivinius, E

H. Schmidt, QMB

T. Thevarajah, TL

V. Turone, TL

N. Kraifi, TL