
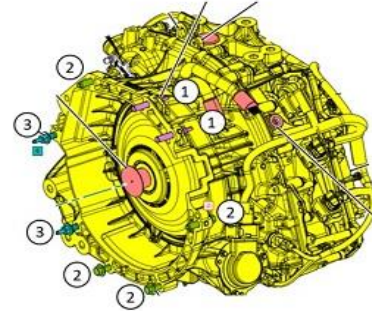
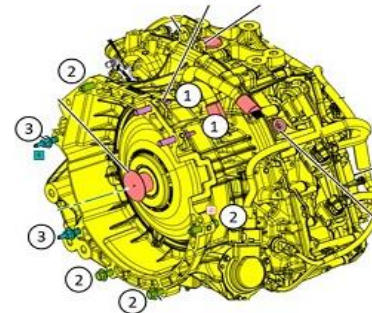




















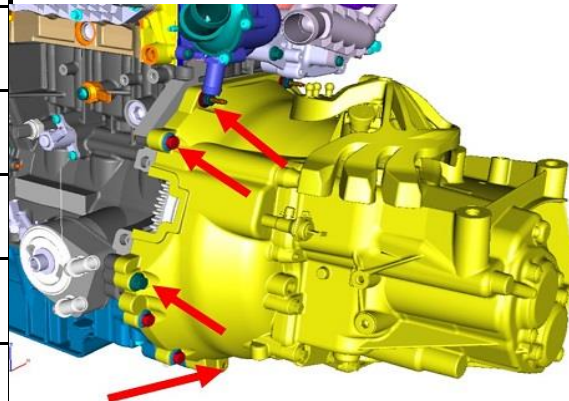













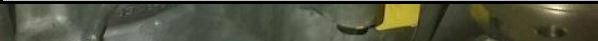


















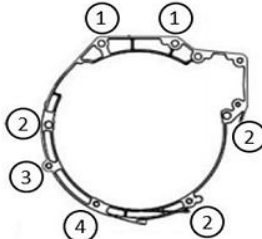


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	09L					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-07-85 Getriebe an Motor									<div><div><div>9L</div><div>2x Stehbolzen W718857 S450B ① 2x Schraube W500120 S439 ②</div></div><div><div>9R</div><div>2x Schraube W500120 S439 ② 2x Stehbolzen W718965 S442 ③</div></div><div><div>9L</div><div>2x Stehbolzen W718857 S450B ① 2x Schraube W500120 S439 ②</div></div><div><div>9R</div><div>2x Schraube W500120 S439 ② 2x Stehbolzen W718965 S442 ③</div></div></div>	
	30	nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC		W718857S450B	Stehbolzen M10x40 M6x15	2	richtige Teilenummer			
	40	handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	50	nehme 2 Schrauben Motor-Getriebe	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	2	richtige Teilenummer			
	60	handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	70	verschraube 1x Stehbolzen und 1x Schraube Getriebe an Motor	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	80	verschraube 1x Stehbolzen und 1x Schraube Getriebe an Motor	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-150 Montage Getriebebracket										
	10	nehme Getriebebracket und lege auf AGV	NC		NX6T 14A301B*	Kabelbracket Getriebe Fox MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			
								Position			


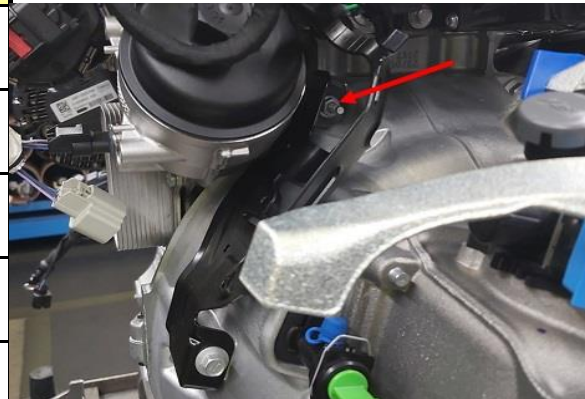





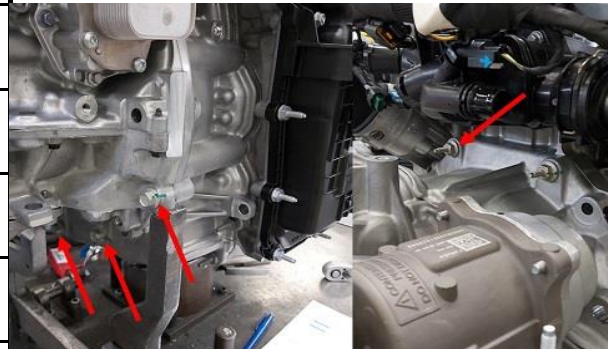









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art            D		Visuelle Hilfe	
											
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-07-5 Getriebe verschrauben										
	10	nehme 5 Schrauben	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	5	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer			
	30	handstart 5 Schrauben	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	40	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	110	verschraube 3 Schrauben und 1 Stehbolzen Motor Getriebe	SC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-14-09-35 Montage DPF										
	30	nehme 1 Stehbolzen (rechte Seite) DPF	NC		W701768S442	Stehbolzen M8x19 M8x36	1	richtige Teilenummer			



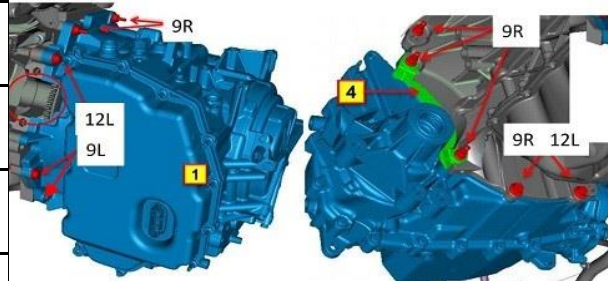
















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	09L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe	
DVNE												
	40	nehme 1 Spacer		NC		W719245S442	Spacer DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	50	handstart 1 Stehbolzen (rechte Seite) DPF an Motor		NC					Position			
									Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	60	positioniere Spacer auf Stehbolezn DPF (rechte Seite)		NC					Position			
DVNEO B6+	M-CGE-14-07-5 Getriebe picken und fügen											
	60	nehme 1 Schraube M10x45		NC		W500521S442	Flanschschr M10x45-SW13-10.9	1	richtige Teilenummer			
	70	nehme 1 Schraube M10x65		NC		W701514S442	Flanschschr M10x65-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer			
	80	nehme 1 Schraube M10x35		NC		W701069S442	Flanschschr M10x35-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	90	nehme 1 Stehbolzen		NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer			
	100	handstart 3 Schrauben		NC					Position			
									Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	110	handstart 1 Stehbolzen		NC					Position			
									Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	160	verschraube 3 Schrauben und 1 Stehbolzen Motor Getriebe		CC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm 			
									visuell IO Signal Schrauber			

W718965 S442 ①  
W701514 S442 ②  
W500521 S442 ③  
W701069 S442 ④
















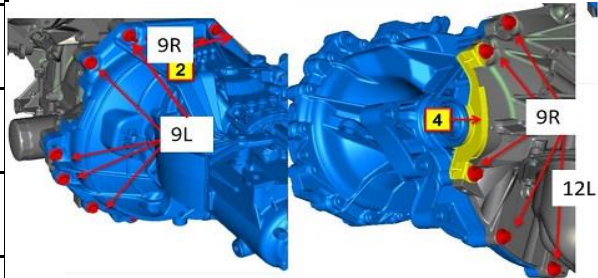



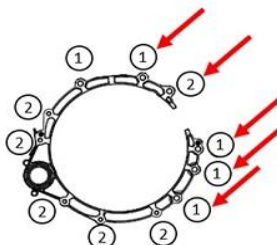
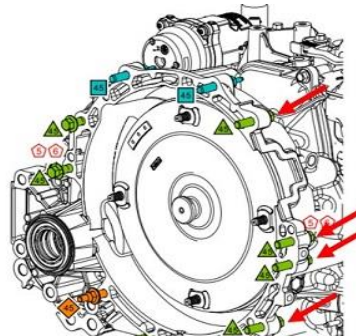


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
	M-CGE-14-18-95 Montage Kabelbracket KV6T 14A301 L*										
	10	nehme Kabelbracket	NC		KV6T 14A301L*	Kabelhalter DVNeo B6plus	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanshmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Kabelbracket an Getriebe	NC					Position			
	40	handstart 1 Mutter Kabelbracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen										
	130	nehme 3 Schrauben	NC		W714288S439	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer			
	140	handstart 3 Schrauben	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	190	verschraube 3 Schrauben und 1 Stehbolzen Motor Getriebe	CC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
		250	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position		
	260	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung			

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	09L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	290	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt					
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor												
	120	nehme 4 Schrauben Motor-Getriebe	NC		W718879S439	Schraube M10x40	4	richtige Teilenummer					
	130	handstart 4 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position					
								Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	140	verschraube 2 Schraube Motor Getriebe	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm					
								visuell IO Signal Schrauber					
	150	entferne Führungsdorn von Getriebebolzen	NC					entfernt					
	160	nehme 4 Muttern zur Wandlerverschraubung und lege auf AGV	NC		W715618S437	Flanschmutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenummer					
								Vollstaendigkeit					
	170	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	180	verschraube Wandler (47,5Nm) - 1 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm					
								visuell IO Signal Schrauber					
190	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position						
200	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung						

Wandler Mutter 1










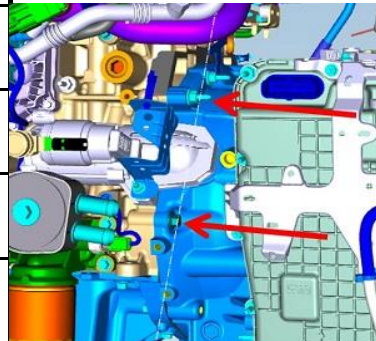











	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPF1 6MX65	210	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		<div>Wandler Mutter 2</div>
	220	verschraube Wandler (47,5Nm) - 2 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	230	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt		
DPF1 6MX65	M-CGE-16-07-35 Getriebe picken und fügen									
	60	nehme 5 Schrauben	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	5	richtige Teilenummer		
	70	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer		
	80	handstart 5 Schrauben	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	90	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	140	verschraube 4 Schrauben und 1 Stehbolzen Motor Getriebe	SC					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-07-15 Getriebe picken und fügen									


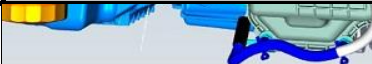















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH MMT6	40nehme 4 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	4	richtige Teilenummer		<div></div>
	50nehme 1 Schraube	NC		W718879S439	Schraube M10x40	1	richtige Teilenummer		
	60handstart 4 Stehbolzen	NC					Position		
							Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70handstart 1 Schraube	NC					Position		
							Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	80verschraube 4 Stehbolzen und 1 Schraube Motor Getriebe	SI					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor									
120	nehme 4 Schrauben Motor-Getriebe	NC		W714288S439	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	4	richtige Teilenummer		<div></div>
130	handstart 4 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position		
							Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
140	verschraube 4 Schraube Motor an Getriebe	CC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	09L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40												
	150	entferne Führungsdorn von Getriebebolzen		NC					entfernt			
	160	nehme 4 Muttern zur Wandlerverschraubung und lege auf AGV		NC		W715618S437	Flanschmutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	170	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-18-30 Montage Massekabel											
	20	nehme Massekabel von AGV		NC					richtige Teilenummer			
	30	nehme 1 Mutter		NC		W520101S450	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Massekabel an Getriebe		NC					Position			
									Ausrichtung			
	50	handstart 1 Mutter Massekabel an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-18-07-10 Getriebe picken und fügen												
40	nehme 3 Stehbolzen		NC		W716227S437	Stehbolzen M10x43 M6x16	3	richtige Teilenummer				
50	nehme 3 Schrauben		NC		W701073S442	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer				
60	handstart 3 Stehbolzen		NC					Position				
								Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT	70	handstart 3 Schrauben	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	verschraube 3 Stehbolzen und 2 Schrauben Motor Getriebe	SI					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor											
120	nehme 1 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC		W715425S439	Stehbolzen M10x45 M6x13	1	richtige Teilenummer				
130	handstart 1 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
140	nehme 1 Schraube Motor-Getriebe	NC		W500522S439	Schraube M10x50	1	richtige Teilenummer				
150	nehme 1 Schraube Motor-Getriebe	NC		W714288S439	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer				
160	handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
170	verschraube 1 Schraube und 1 Stehbolzen Motor an Getriebe	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40											
	180	entferne Führungsdorn von Getriebebolzen	NC						entfernt		<div>Wandler Mutter 1</div>
	190	nehme 4 Muttern zur Wandlerverschraubung und lege auf AGV	NC		W715618S437	Flanschmutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	200	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	210	verschraube Wandler (47,5Nm) - 1 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	220	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position			
	230	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung			
	240	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	250	verschraube Wandler (47,5Nm) - 2 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
260	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt		<div>Wandler Mutter 2</div>		
M-CGE-18-07-70 Montage Ventil											
10	nehme vormontiertes Ventil und lege auf AGV	NC		KX61 7F120BA*	Schlauch ST 8F40	1	richtige Teilenummer				
				KX61 7G071BA*	Ventilschlauch ST 8F40	1					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	09L							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
					LX61 8C506BA*		Ventil ST		1					
					KX61 18D476BA*		Ventilschlauch ST 8F40		1					
	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel													
	10	nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GEH*		B- Kabel ST 8F40		1	richtige Teilenummer				
										aufgelegt/ ausgerichtet				
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S450		Flanschmutter M6-SW10-8-PTF		1	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Massekabel an Getriebe (unterer Stehbolzen)	NC							Position				
40	handstart 1 Mutter Massekabel an Getriebe	NC							Vollstaendigkeit					
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
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			PRUFEN/ FREIGEBEN		PRUFEN/ GENEHMIGEN	
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB  "Lenkung fehlerhafter Produkte"  zu behandeln			E, M. Rivinius						
				QMB, J. Krone										
				TL, T. Thevarajah										
				TL, N. Kraifi										