



























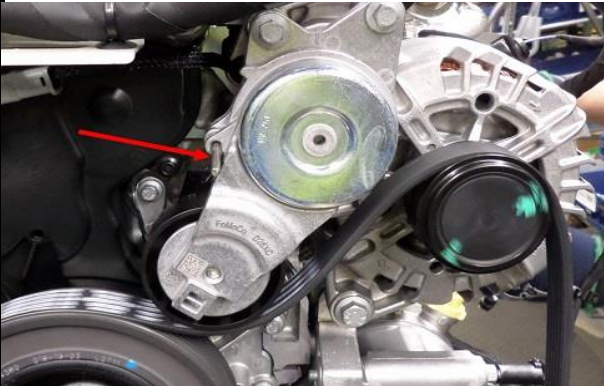









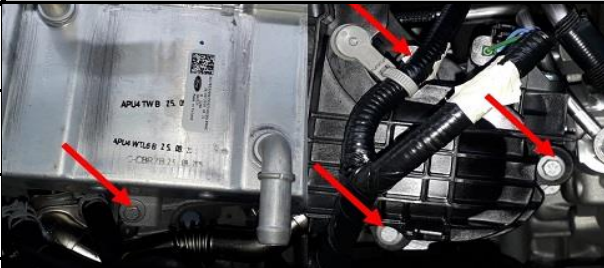














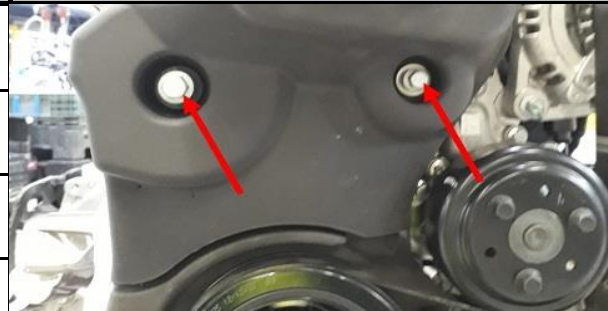






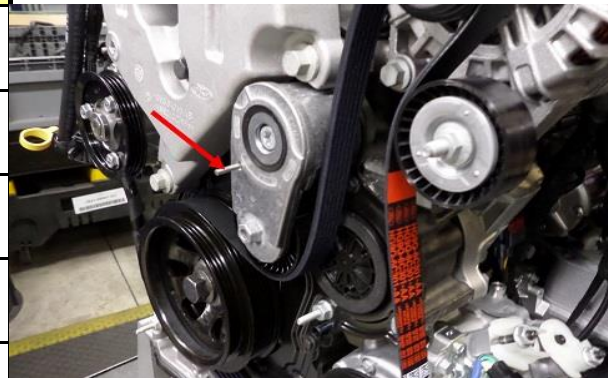
























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-03-80 Montage Flachriemen										
	10	nehme Riemen	NC		JX6G 6C301A*	Flachriemen FOX Upg	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	positioniere Riemen auf Riemenscheibe	NC					Position			
	30	verlege Riemen um A/C Kompressor	NC					Position			
								Routing			
	40	verlege Riemen ueber Lichtmaschine	NC					Position			
								Routing			
	50	verlege Riemen von Riemenscheibe und Lichtmaschine ueber Spannrolle	NC					Position			
								Routing			
60	entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur Spannung Riemen	NC					entfernt				
MHEV	M-CGE-13-03-245 Montage Flachriemen										
	10	nehme Riemen	NC		L1BG 6C301A*	Flachriemen FOX MHEV	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	positioniere Riemen auf Riemenscheibe	NC					Position			
	30	verlege Riemen um A/C Kompressor	NC					Position			
								Routing			
	40	verlege Riemen um Spannrolle	NC					Position			
							Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP											
	50	verlege Riemen ueber Lichtmaschine	NC					Position			
								Routing			
	60	verlege Riemen von Riemenscheibe und Lichtmaschine ueber Spannrolle	NC					Position			
								Routing			
	70	entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur Spannung Riemen	NC					entfernt			
DVNEO	M-CGE-14-03-105 Montage Flachriemen										
	60	entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur Spannung Riemen	NC					entfernt			
	M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	180	verschraube 1 Mutter Bracket Kuehlerschlauch auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC										
	260	verschraube 4 Schrauben WCAC	SI					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	31R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
							visuell IO Signal Schrauber					
	270	verschraube 1 Mutter WCAC auf Drehmoment	SI				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
							visuell IO Signal Schrauber					
DPFI	M-CGE-16-03-50 Montage Falchriemen											
	10	nehme Riemen aus Linienregal	NC		GN1G 6C301A*	Flachriemen Dragon PFI	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
	20	positioniere Riemen am Stretchybelt Tool	NC					Position				
	30	verlege Riemen korrekt am Stretchybelt Tool	NC					Routing				
	40	positioniere Strechybelt tool an Motor	NC					Position				
	50	montiere Riemen mit Strechybelt tool an Motor	NC					Routing				
	M-CGE-16-03-100 Montage vorderer Lärmschutz											
	10	nehme vorderen Lärmschutz	NC		GN1G 6P013C*	vorderer Lärmschutz PFI	1	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
											
	20	nehme 1 Schraube	NC		W711918S442	Flanschschr M10x25	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 1 Schraube	NC		W714824S439	Flanschschr M8x20-SW10	1	richtige Teilenummer			
40	positioniere vorderen Lärmschutz an Motor	NC					Position				
50	handstart 2 Schrauben vorderer Lärmschutz an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-17-03-95 Montage Flachriemen											
70	entferne Sicherungsstift von Spannrolle zur Spannung Riemen	NC					entfernt				
M-CGE-17-03-100 Montage Flachriemen - Stretchy Belt											
10	nehme Riemen	NC		GK2Q 6C301C*	Flachriemen Panther Stretchy	1	richtige Teilenummer				
							Unversehrtheit				
20	positioniere Riemen auf Riemenscheibe	NC					Position				
30	verlege Riemen von Riemenscheibe ueber Wasserpumpe	NC					Position				
							Routing				
40	positioniere Strechybelt Tool auf Riemenscheibe	NC					Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	31R							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH	50	montiere Riemen mit Strechybelt tool an Motor		NC							Position			
											Routing			
M-CGE-17-03-170 Montage Interduct														
40	verschraube 1x Schelle von Interduct		SC							1 x 5,4 +/- 0,9 Nm				
										visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß														
120	verschraube Katyhalter auf Drehmoment (Nr 5)		SC							1 x 80,0 +/- 12,0 Nm				
										visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-18-03-60 Montage Flachriemen mit strechy belt														
10	nehme Flachriemen		NC		K2GE 6C301B*		Flachriemen ST Stretchy Belt		1	richtige Teilenummer				
										Unversehrtheit				
20	positioniere Flachriemen auf Riemenscheibe		NC							Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	31R						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3													
	30	positioniere Stretchybelt Tool auf Riemenscheibe	NC						Position				
	40	verlege Riemen ueber AC Kompressor	NC						Position				
									Routing				
	50	montiere Flachriemen mit Stretchybelt Tool an Motor	NC						Position				
									Routing				
	M-CGE-18-07-25 Montage ELSD Hitzeschild												
	50	verschraube ELSD Hitzeschild auf Drehmoment	SC						4 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	
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius					
								QMB, J. Krone					
								TL, T. Thevarajah					
								TL, N. Kraifi					