





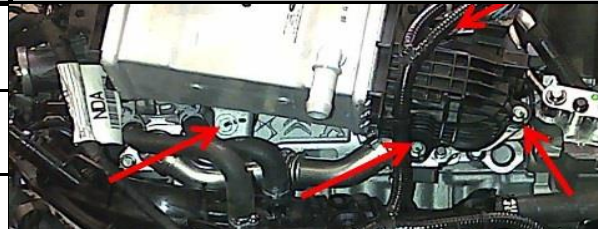














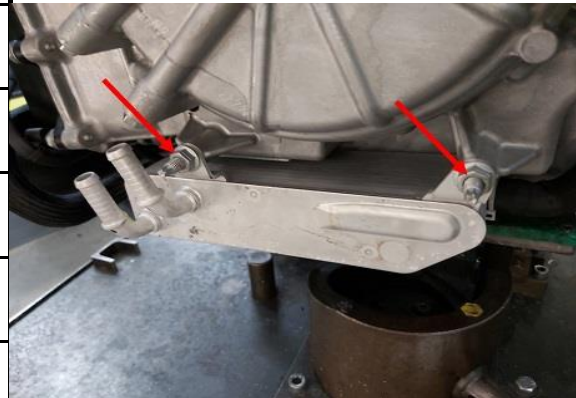



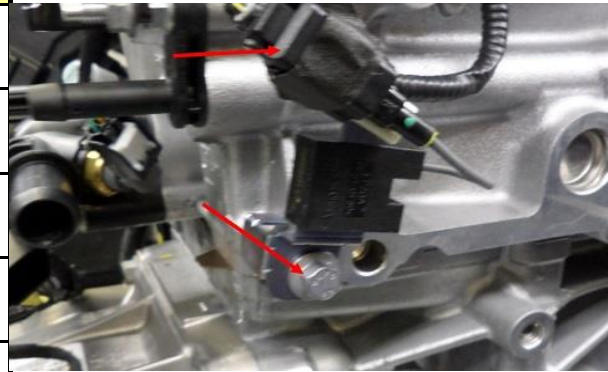













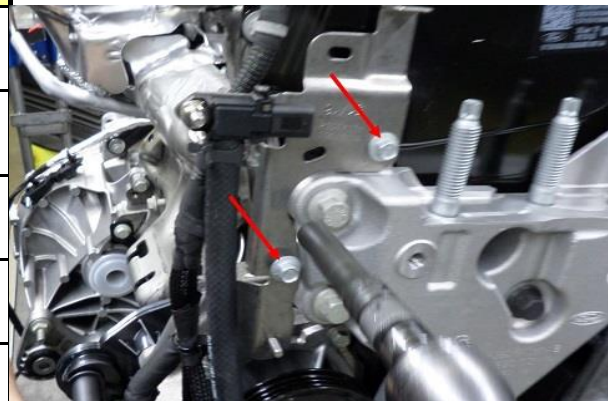



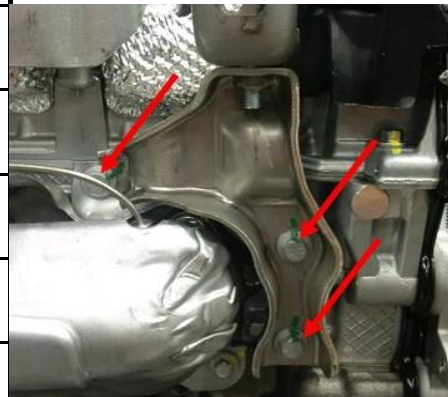









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	22R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP DCT	M-CGE-13-02-20 Montage Slave Tools											
	50	nehme Slave Tool Motor von AGV	NC						korrekte Variante			
	60	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC						korrekte Variante			
	70	positioniere Slave Tool am Motor	NC						Position			
	80	handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle											
	50	verschraube 3 Schrauben Halter Zwischenwelle	SI						3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools											
	50	nehme Slave Tool Motor von AGV	NC						korrekte Variante			
	60	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC						korrekte Variante			
	70	positioniere Slave Tool am Motor	NC						Position			
	80	handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	NC						Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	22R						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65													
	M-CGE-13-07-15 Montage Halter Kupplungsleitung												
	10	nehme Halter Kupplungsleitung	NC		JX61 7N645A*		Bracket Clutch Tube 6MX65		1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Halter Kupplungsleitung an Getriebe	NC							Position			
	30	aufstecken Halter Kupplungsleiter auf Rippe an Getriebe	NC							Ausrichtung			
										vollständig aufgesteckt			
M-CGE-14-03-65 Montage Interduct													
40	verschraube 2x Schelle von Interduct	SC							2 x 5,4 +/- 0,9 Nm				
									visuell IO Signal Schrauber				
DVNEO	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC												
	210	nehme 3x Schraube	NC		W500215S442		Flanschschr M6x25-PF-SW8-8.8		3	richtige Teilenummer			
										Vollstaendigkeit			
	220	nehme 1x Schraube	NC		W718436S442		Schraube M6x50		1	richtige Teilenummer			
	230	handstart 4 Schrauben WCAC an Motor	NC							Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				








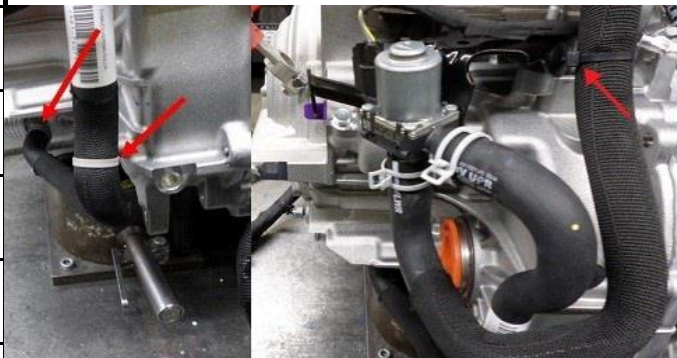
















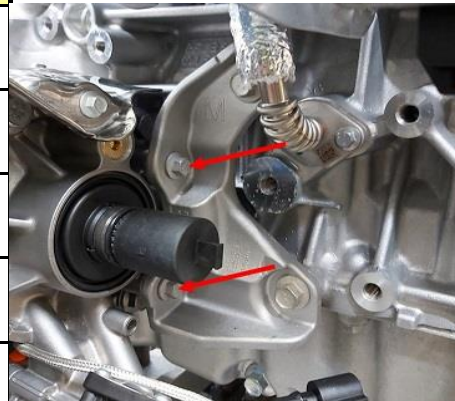


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	22R							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
														
DVNEO B6+	M-CGE-14-07-15 Montage Halter Schaltseil													
	110	verschraube Halter Schaltseil auf Drehmoment		SI							1 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
											visuell IO Signal Schrauber			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-07-65 Montage Ventil													
	10	nehme vormontiertes Ventil		NC		JX61 18495B*		Ventil Diesel		1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Ventil auf Stehbolzen an Getriebe		NC							Position			
	30	positioniere Schlauch 18D476 an Motorstutzen		NC							Position			
	40	stecke Schlauch 18D476 auf Motorstutzen (Klickverschluss)		NC							Markierungen			
											vollständig aufgesteckt			
	50	clipse Schlauch 7G071 an Getriebe		NC							geclipst			
	60	positioniere Schlauch 7G071 an Ölkühler		NC							Position			
70	stecke Schlauch 7G071 auf Ölkühleranschluss		NC							Markierungen				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	22R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler											
	60	nehme 2x Mutter	NC		W520102S442	Flanschnutter M8-SW13-8-PTF	2	richtige Teilenummer				
	70	handstart 2x Mutter auf Stehbolzen Ölkühler	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
DPFI	M-CGE-16-03-110 Montage Entstörkondensator											
	50	verschraube Entstörkondensator auf Drehmoment	SI					1 x 20,0 +/- 3,0 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	60	loese Stecker Capacitor aus Parkposition	NC									
	70	stecke Stecker an Capacitor	NC					Steckverbindung eingerastet				
							gesteckt					
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-15 Montage Halter Kupplungsleitung											
	10	nehme Halter Kupplungsleitung	NC		JX61 7N645A*	Bracket Clutch Tube 6MX65	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Halter Kupplungsleitung an Getriebe	NC					Position				
	30	aufstecken Halter Kupplungsleiter auf Rippe an Getriebe	NC					Ausrichtung				
								vollständig aufgesteckt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	22R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art                  D		Visuelle Hilfe		
												
PANTH	M-CGE-17-03-175 Montage Abgasdrucksensor											
	50	verschraube Bracket Abgasdrucksensor auf Drehmoment	SI					2 x 8,0 +/- 1,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-17-09-10 Montage Katyhalter klein											
	10	nehme Katyhalter	NC		K2G1 5K291A*	Exhaust Bracket Panther	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 3 Schrauben	NC		W500222S442	Flanschschr M8x16-PF-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer				
								Vollstaendigkeit				
	30	positioniere Katyhalter an Motor	NC					Position				
	40	handstart 3 Schrauben Katyhalter an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler											
	60	nehme 2x Mutter	NC		W520102S442	Flanschmutter M8-SW13-8-PTF	2	richtige Teilenummer				
	70	handstart 2x Mutter auf Stehbolzen Ölkühler	NC					Vollstaendigkeit				















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH 8F40							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-17-07-50 Montage Ventil								
	10	nehme vormontiertes Ventil	NC		JX61 18495B*	Ventil Diesel	1	richtige Teilenummer	
	20	positioniere Ventil auf Stehbolzen an Getriebe	NC					Position	
	30	clipse Schlauch 7G071 an Getriebe	NC					geclipst	
	40	positioniere Schlauch 7G071 an Ölkühler	NC					Position	
	50	stecke Schlauch 7G071 auf Ölkühleranschluss	NC					Markierungen	
								vollständig aufgesteckt	
	60	verlege Schlauch 18D476 über Getriebe	NC						
	70	clipse Schlauch 18D476 an Ventil	NC					geclipst	
	80	clipse Schlauch 18D476 an Getriebe	NC					geclipst	
M-CGE-18-03-80 Montage Stehbolzen Turbolader									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich	M		STATION	22R						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3	30	verschraube Stehbolzen Turbo auf Drehmoment	SI					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-18-03-95 Montage ELSD Entlüftung											
	10	nehme ELSD Entlüftungsschlauch	NC		KX7Y 7034A*	PTU Entlueftungsschlauch	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Entlueftungsschlauch an ELSD	NC					Position				
	30	stecke Entlueftungsschlauch an ELSD	NC					Markierung eingehalten				
								vollständig aufgesteckt				
	40	verlege ELSD Entlüftungsschlauch	NC					Routing				
	50	clipse ELSD Entlüftungsschlauch an Motor	NC					geclipst				
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket											
	60	verschraube ELSD Bracket auf Voranzug	SI					2 x 5,0 +/- 0,8 Nm				





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	22R										
		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		
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							