
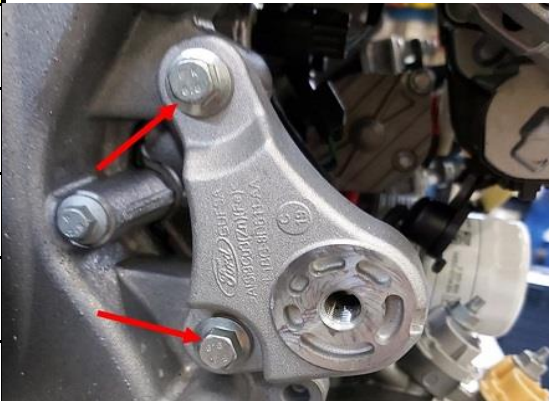



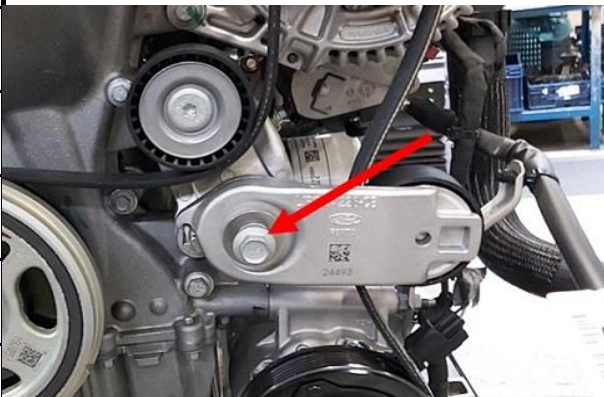





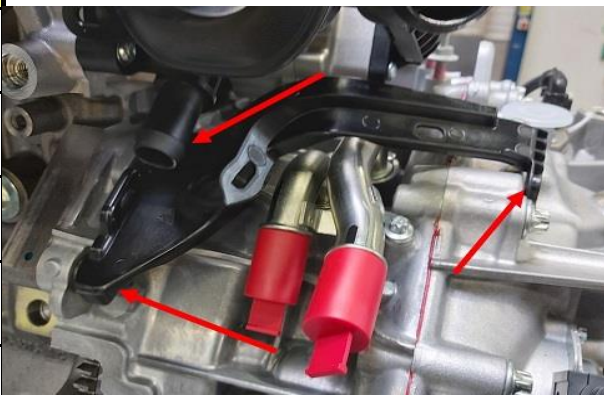


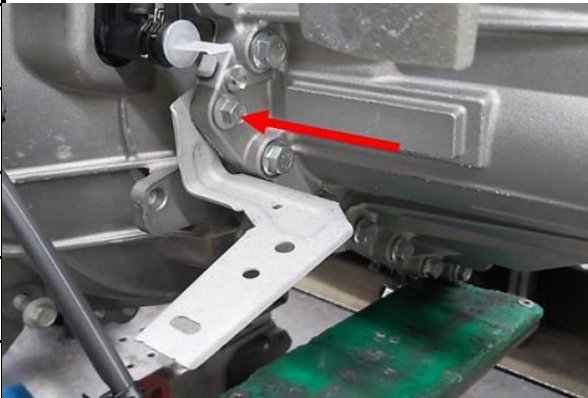





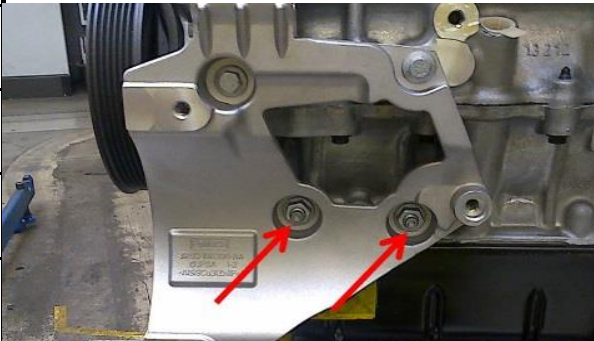




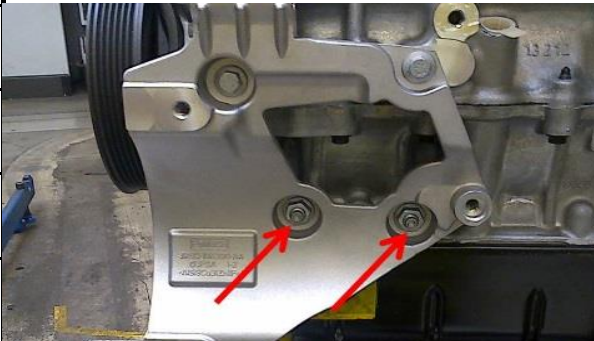










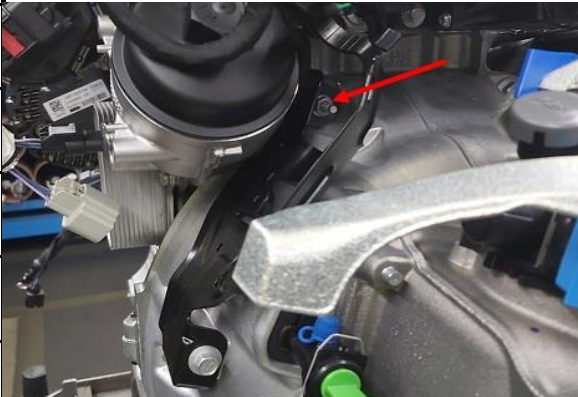




































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	11L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-250 Montage Halter Spannrolle											
	50	verschraube Halter Spannrolle auf Drehmoment		SC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-03-255 Montage Spannrolle											
	10	nehme Spannrolle		NC		L1BG 6A228C*	Spannrolle FOX MHEV	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube		NC		W500328S442	Flanschschr M10x80	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Spannrolle an Halter		NC					Position			
	40	handstart 1 Schraube Spannrolle an Halter		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-150 Montage Getriebebracket											
	20	nehme Getriebebracket von AGV		NC					richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebebracket auf Stehbolzen und an Getriebe		NC								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	11L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-18-5 Montage Getriebebracket										
	10	nehme Getriebebracket 6MX65	NC		JX6T 14A301T*	Getriebebracket 6MX65	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			
	40	handstart 1 Schraube Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-13-18-30 Vormontage Anlasser										
	10	nehme Anlasserkabel	NC		NX6T 14B060GBB*	Anlasserkabel FOX Upg 6MX65	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000C*	Anlasser man FOX Upg/Dragon GTDI	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Anlasserkabel an Anlasser						Position			
40	lege vormontierten Anlasser auf AGV	NC					aufgelegt/ ausgerichtet				
	M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor										
	60	nehme 2x Mutter	NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	70	handstart 2x Mutter	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			


















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DVNEO									
	M-CGE-14-03-60 Montage Ölpeilrohr								
	20	nehme Ölpeilrohr	NC		JN1Q 6B667A*	Oelpeilrohr DVNeo	1	richtige Teilenummer	
	30	nehme 1x Schraube	NC		7M5Q 6C696AA	Schraube Ölpeilrohr DV6	1	richtige Teilenummer	
	40	positioniere Ölpeilrohr an Motor	NC					Position	
	50	handstart 1x Schraube Ölpeilrohr an Motor	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	60	verschraube 1x Schraube Ölpeilrohr	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm	
								visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-14-18-5 Montage Massekabel									
10	nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GED*	B- Kabel DVNeo B6plus CGE	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 1 Stehbolzen	NC		W716272S450	Stehbolzen M8x18 M6x18	1	richtige Teilenummer		
30	positioniere Massekabel an Getriebe	NC					Position		
40	handstart 1 Stehbolzen Massekabel an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-18-95 Montage Kabelbracket KV6T 14A301 L*									













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION					11L	
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO B6	50	nehme 1 Schraube		NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer			
	60	handstart 1 Schraube Kabelbracket an Getriebe		NC						Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70	verschraube Mutter Kabelbracket auf Drehmoment		CC						1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
										visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-14-5 Montage Massekabel												
VNEO 8F35	10	nehme Massekabel		NC		NX6T 14301GEE*	B- Kabel DVNeo 8F35 CGE	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Mutter		NC		W520101S450	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Massekabel auf Getriebestehbolzen		NC					Position			
	40	handstart 1 Mutter		NC						Vollstaendigkeit		
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	11L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	50	verlege Massekabel	NC					Routing					
	60	clipse Massekabel 1x auf Getriebestehbolzen	NC					Position					
								geclipst					
	70	clipse Massekabel 2x an Getriebebracket	NC					Position					
								geclipst					
	M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor												
	320	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position					
	330	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung					
	340	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	350	verschraube Wandler (47,5Nm) - 3 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm					
								visuell IO Signal Schrauber					
	360	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung					
	370	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt					
	380	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
390	verschraube Wandler (47,5Nm) - 4 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm						
							visuell IO Signal Schrauber						

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									<div>Mutter 4</div>
DPFI 6MX65	M-CGE-16-18-55 Montage Getriebebracket								
	10	nehme Getriebebracket 6MX65	NC		JX6T 14A301T*	Getriebebracket 6MX65	1	richtige Teilenummer	
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer	
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position	
	40	handstart 1 Schraube Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit	
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-20 Montage Getriebebracket								
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301X*	Getriebebracket Panther MMT6	1	richtige Teilenummer	
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer	
	30	positioniere Bracket an Getriebe	NC					Position	
	40	handstart 2 Schrauben Bracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	

[illegible]

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	11L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3	10	nehme Stehbolzen		NC		W716272S450	Stehbolzen M8x18 M6x18	1	richtige Teilenummer			
	20	handstart Stehbolzen an Motor (unten)		NC					Position			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-80 Montage Getriebebracket											
	10	nehme Getriebebracket und lege auf AGV		NC		JX6T 14A301X*	Getriebebracket Panther MMT6	1	richtige Teilenummer			
									aufgelegt/ ausgerichtet			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor											<div>Wandler Mutter 3</div>
	340	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe		NC					Position			
	350	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche		NC					Ausrichtung			
	360	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	370	verschraube Wandler (47,5Nm) - 3 von 4		CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	380	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche		NC					Ausrichtung			
	390	entferne Ratsche von Kurbelwelle		NC					entfernt			
	400	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	410	verschraube Wandler (47,5Nm) - 4 von 4		CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION		11L									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
											visuell IO Signal Schrauber		<div>Wandler Mutter 4</div>				
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							