
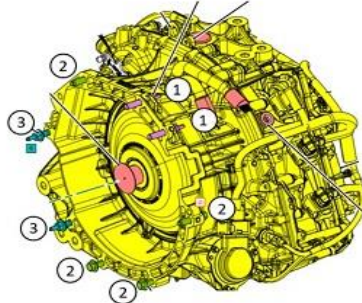
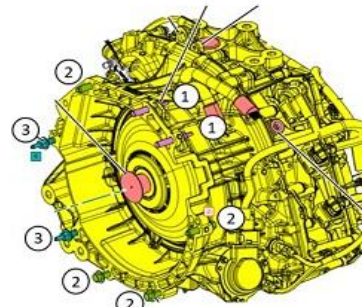


















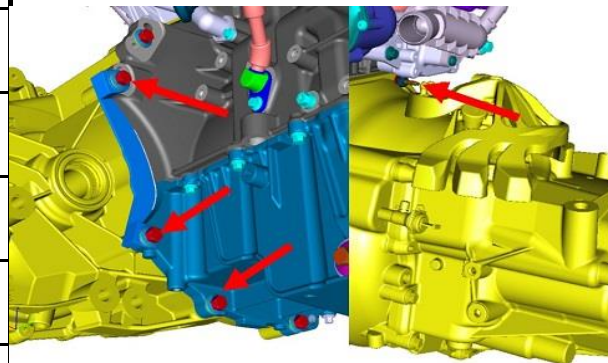















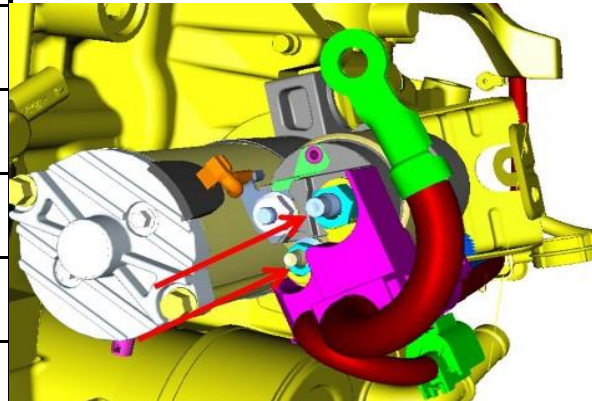






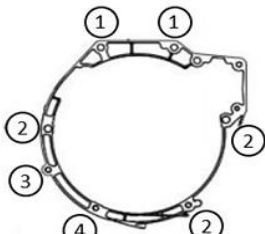













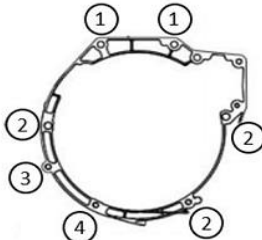

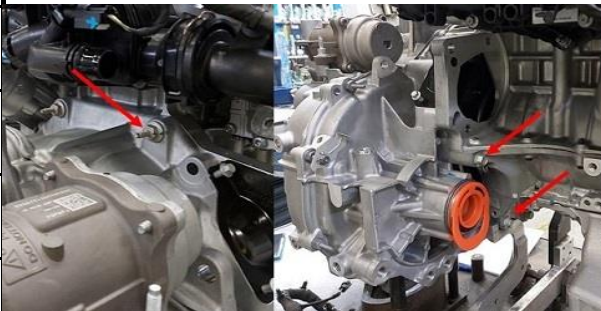














Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	09R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-07-85 Getriebe an Motor									<div><div>9L</div><div>2x Stehbolzen W718857 S450B 2x Schraube W500120 S439</div><div></div></div> <div><div>9R</div><div>2x Schraube W500120 S439 2x Stehbolzen W718965 S442</div><div></div></div>
	90	nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	2	richtige Teilenummer		
	100	handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	110	nehme 2 Schrauben Motor-Getriebe	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	2	richtige Teilenummer		
	120	handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	130	verschraube 2 Stehbolzen und 1 Schraube Getriebe an Motor	CC					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	140	verschraube 1 Schraube Getriebe an Motor	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-13-07-5 Getriebe verschrauben										
50	nehme 3 Schrauben	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer			
60	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer			



















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	70	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	handstart 3 Schrauben	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	100	verschraube 1 Stehbolzen und 3 Schrauben Motor Getriebe	SC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-07-25 Montage Getriebestaubschutz										
20	quittiere Pick by Light	NC									
40	nehme Getriebestaubschutz	NC		JX6G 6D046M*	Staubschutz 6MX65 FOX Upg/Dragon G	1	richtige Teilenummer				
50	positioniere Getriebestaubschutz unter Schrauben Motor-Getriebe-Verschraubung	NC					Position				
M-CGE-14-03-220 Vormontage Anlasser											
10	nehme Anlasser	NC		H1BT 11000G*	Anlasser DVNeo B6plus	1	richtige Teilenummer				
20	nehme Anlasserkabel	NC		*		1	richtige Teilenummer				



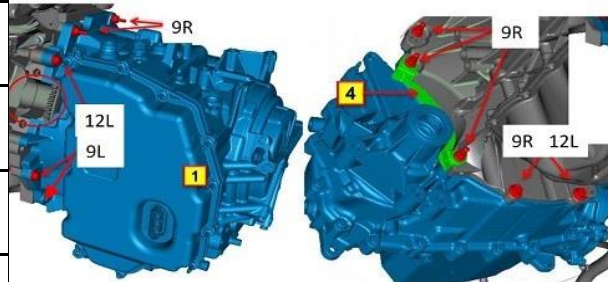





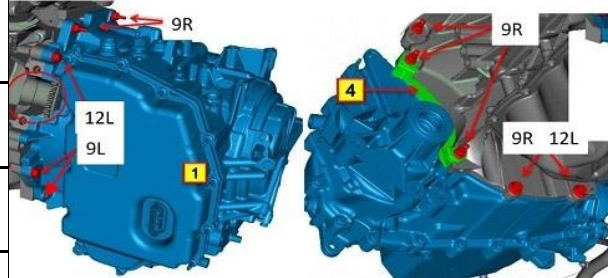



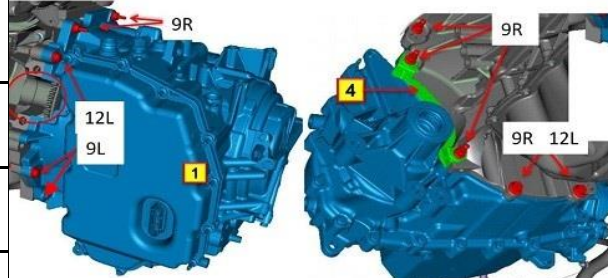




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	09R				
DVNEO B6+	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
	30	nehme 1 Mutter	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Anlasserkabel an Anlasser	NC					Position		
	50	handstart 1 Mutter Anlasserkabel an Anlasser	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	60	lege vormontierten Anlasser auf AGV	NC					aufgelegt/ ausgerichtet		
	M-CGE-14-07-5 Getriebe picken und fügen									
	120	nehme 2 Schrauben M10x65	NC		W701514S442	Flanschschr M10x65-SW13-8.8	2	richtige Teilenummer		<div>W718965 S442 ① W701514 S442 ② W500521 S442 ③ W701069 S442 ④</div> 
	130	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer		
	140	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	150	handstart 2 Schrauben	NC					Position		
								Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	170	verschraube 1 Stehbolzen Motor Getriebe	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
180	verschraube 2 Schrauben Motor Getriebe	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		<div>W718965 S442 ①</div> <div>W701514 S442 ②</div> <div>W500521 S442 ③</div> <div>W701069 S442 ④</div> 		
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen											
150	nehme 2 Schrauben	NC		W707410S439	Schraube M10x65	2	richtige Teilenummer				
160	handstart 2 Schrauben	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
170	nehme 2 Stehbolzen	NC		W715425S439	Stehbolzen M10x45 M6x13	2	richtige Teilenummer				
180	handstart 2 Stehbolzen	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
200	verschraube 1 Stehbolzen und 2 Schrauben Motor Getriebe	CC					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
210	entferne Führungsdorn von Getriebebolzen	NC					entfernt				

VNEO 8F35

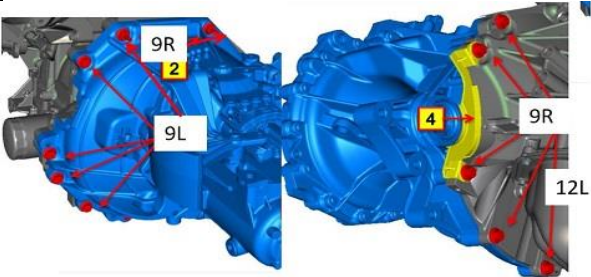
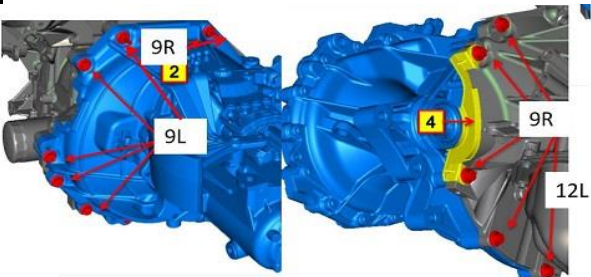
WNEO 8F35


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	09R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
1	220	nehme 4 Muttern zur Wandlerverschraubung und lege auf AGV	NC		W715618S437	Flanschmutter M10-SW15 8.8	4	richtige Teilenummer		<div>Wandler Mutter 1</div>		
	230	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	240	verschraube Wandler (47,5Nm) - 1 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
		270	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		<div>Wandler Mutter 2</div>	
		280	verschraube Wandler (47,5Nm) - 2 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor												
2	240	nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC		W718857S450B	Stehbolzen M10x40 M6x15	2	richtige Teilenummer				
	250	handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC					Position				
								Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	260	nehme 3 Stehbolzen Motor-Getriebe (Staubschutz)	NC		W702001S450	Stud M10x45/M8x15-SW13-8.8	3	richtige Teilenummer				
	270	handstart 3 Stehbolzen Motor-Getriebe (Staubschutz)	NC					Position				
								Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M	STATION	09R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15	280 nehme 1 Schraube Motor-Getriebe	NC		W718879S439	Schraube M10x40	1	richtige Teilenummer			
	290 handstart 1 Schraube Motor-Getriebe	NC					Position			
							Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	300 verschraube 5 Stehbolzen Getriebe an Motor	CC					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	310 verschraube 1 Schraube Getriebe an Motor	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-16-07-45 Montage Getriebestaubschutz									
	20	quittiere Pick by Light	NC							
40	nehme Getriebestaubschutz	NC		GN1G 6D046M*	Staubschutz 6F15 Dragon PFI	1	richtige Teilenummer			
50	positioniere Getriebestaubschutz unter Schrauben Motor-Getriebe-Verschraubung	NC					Position			




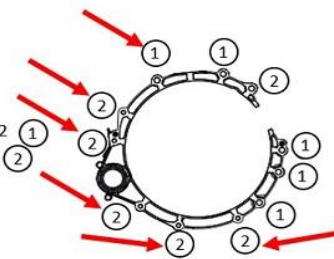



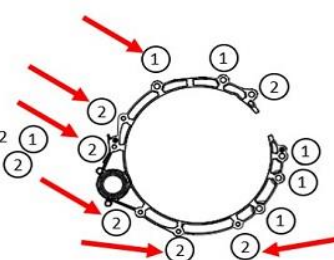


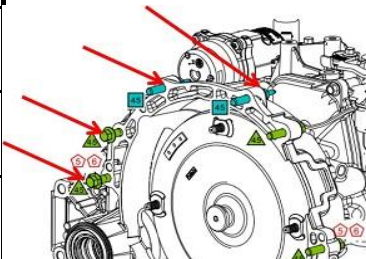










	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
M-CGE-16-07-35 Getriebe picken und fügen								
100	nehme 4 Schrauben	NC		W500120S439	Flanschschr M10x40-SW13-8.8	4	richtige Teilenummer	
110	nehme 1 Stehbolzen	NC		W718965S442	Stehbolzen M10x40 M6x17	1	richtige Teilenummer	
120	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position	
							Vollstaendigkeit	
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
130	handstart 4 Schraube	NC					Position	
							Vollstaendigkeit	
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
150	verschraube 3 Schrauben und 1 Stehbolzen Motor Getriebe	SC					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
160	verschraube 1 Schraube Motor Getriebe	SC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-16-07-40 Montage Getriebestaubschutz								
20	quittiere Pick by Light	NC						


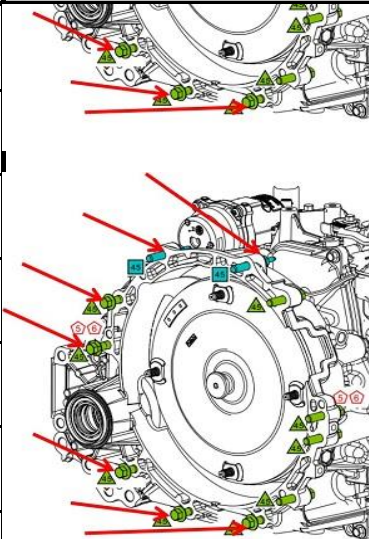
















DPFI 6MX65



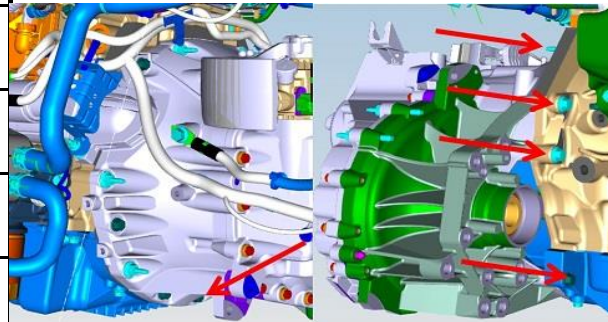





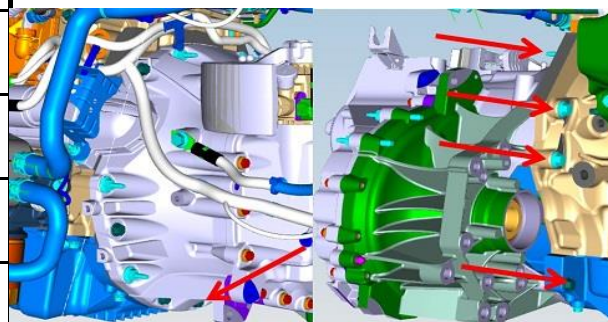













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	09R							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
														
	40	nehme Getriebestaubschutz		NC		JX6G 6D046M*		Staubschutz 6MX65 FOX Upg/Dragon G		1	richtige Teilenummer			
	50	positioniere Getriebestaubschutz unter Schrauben Motor-Getriebe-Verschraubung		NC							Position			
PANTH	M-CGE-17-03-25 Montage Getriebestaubschutz													
	10	lese Bauzettel		NC										
	20	nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel *6D046*		NC		JG9Q 6D046A*		Staubschutz Panther		1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebeabdeckung unter Schraube Motor Getriebe		NC							Position			
MT6	M-CGE-17-07-15 Getriebe picken und fügen													
	90	nehme 1 Stehbolzen		NC		W718965S442		Stehbolzen M10x40 M6x17		1	richtige Teilenummer			
	100	nehme 5 Schrauben		NC		W718879S439		Schraube M10x40		5	richtige Teilenummer			
	110	handstart 1 Stehbolzen		NC							Position			
											Vollstaendigkeit			
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	120	handstart 5 Schrauben		NC							Position			
											Vollstaendigkeit			
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	09R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH M	130 verschraube 1 Stehbolzen Motor Getriebe	SI					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	140 verschraube 5 Schrauben Motor Getriebe	SI						5 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor											
180	nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC		W715425S439	Stehbolzen M10x45 M6x13	2	richtige Teilenummer				
190	handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
200	nehme 5 Schrauben Motor-Getriebe	NC		W714288S439	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	5	richtige Teilenummer				
210	handstart 5 Schrauben Motor-Getriebe	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
220	verschraube 2 Stehbolzen Getriebe an Motor	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
2.3 MMT6											
	230	verschraube 5 Schrauben Getriebe an Motor	CC					5 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-18-30 Montage Massekabel										
	10	nehme Massekabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14301GEN*	B- Kabel Panther 8F40	1	richtige Teilenummer			
								aufgelegt/ ausgerichtet			
M-CGE-18-07-10 Getriebe picken und fügen											
90	nehme 1 Stehbolzen	NC		W716227S437	Stehbolzen M10x43 M6x16	1	richtige Teilenummer				
100	nehme 2 Schrauben	NC		W701073S442	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	2	richtige Teilenummer				
110	nehme 2 Schrauben	NC		W714289S437	Schraube M10x60	2	richtige Teilenummer				
120	handstart 1 Stehbolzen	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
130	handstart 2 Schraube	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
140	handstart 2 Schrauben	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
ST2									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	150	verschraube 1 Schraube und 1 Stehbolzen Motor Getriebe		SI					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
				SI							
	160	verschraube 3 Schrauben Motor Getriebe		SI					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor										
	270	nehme 2 Stehbolzen Motor-Getriebe		NC		W715425S439	Stehbolzen M10x45 M6x13	2	richtige Teilenummer		
	280	handstart 2 Stehbolzen Motor-Getriebe		NC					Position		
									Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	290	nehme 2 Schrauben Motor-Getriebe		NC		W714289S439	Schraube M10x60	2	richtige Teilenummer		
	300	handstart 2 Schrauben Motor-Getriebe		NC					Position		
									Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	310	nehme 1 Schrauben Motor-Getriebe		NC		W714288S439	Flanschschr M10x45-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer		
	320	handstart 1 Schrauben Motor-Getriebe		NC					Position		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION		09R								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
330												Vollstaendigkeit				
												richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
		verschraube 3 Schrauben und 2 Stehbolzen Getriebe an Motor			CC							5 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
												visuell IO Signal Schrauber				
SYMBOL	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												