






























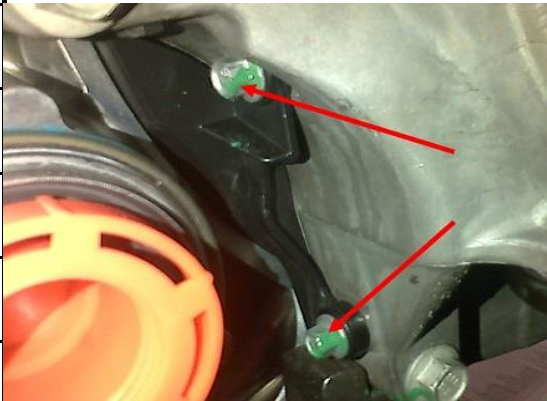










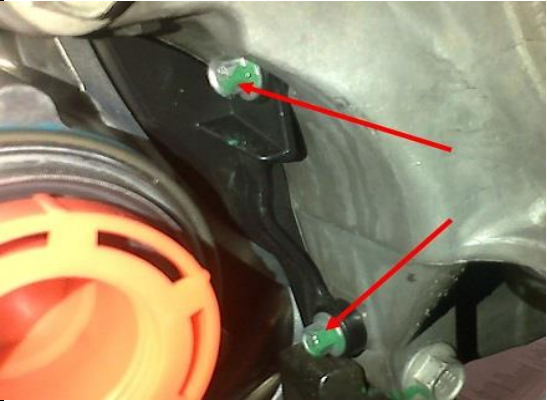


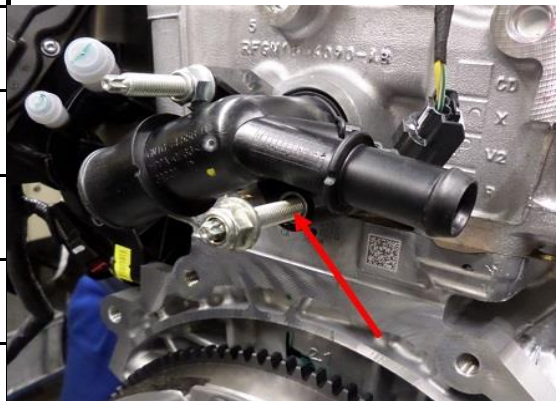








Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION		06R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
ALLE	M-CGE-00-03-20 Montage Oeleinfuellstopfen AV6Q 6766 A*												
	10	entferne und entsorge montierten Oeleinfuellstutzen		NC							richtige Entsorgung		
											entfernt		
	M-CGE-00-03-25 Montage Oeleinfuellstopfen F2GE 6766 A*												
	10	entferne und entsorge montierten Oeleinfuellstutzen		NC							richtige Entsorgung		
											entfernt		
	M-CGE-00-03-55 Montage Oeleinfuellstopfen F2GE 6766 C*												
	10	entferne und entsorge montierten Oeleinfuellstutzen		NC							richtige Entsorgung		
											entfernt		
	M-CGE-00-05-5 Pruefung Praegung												
10	pruefe Praegung		NC							Position			
										Lesbarkeit			
										richtiger Motor-Code			
										korrekte VIN			
20	makiere mit weißem Stift die Kontrolle		NC										
30	auftragen Lack auf Prägefläche (FOX Upg)		NC							gesamte Fläche bestreichen			
	M-CGE-13-03-385 Montage Stehbolzen Topcover												
	10	nehme 1 Stehbolzen Top Cover		NC		J1DG 6A957A*	Stehbolzen Topcover		1	richtige Teilenummer			
	20	handstart 1 Stehbolzen Top Cover		NC						Position			
										Vollstaendigkeit			
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	06R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP												
	M-CGE-13-09-10 Montage Stehbolzen Turbo											
	10	entferne Abdeckung an Turbo		NC					richtige Entsorgung			
									entfernt			
	20	nehme 2 Stehbolzen Turbo		NC		W719564S442	Stehbolzen M6x12 M6x14	2	richtige Teilenummer			
	30	handstart 2 Stehbolzen an Turbo		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-												
10	nehme 1 Stehbolzen		NC		W705105S442	Stehbolzen M6x13 M6x11	1	richtige Teilenummer				
20	handstart 1 Stehbolzen an Motor		NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
30	verschraube 1 Stehbolzen auf Drehmoment		SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm 				
								visuell IO Signal Schrauber				













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	06R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-03-185 Montage Getriebeabdeckung										
	10	lese Bauzettel	NC								
	30	quittiere Pick by Light	NC								
	50	nehme Getriebeabdeckung laut Bauzettel *6D046*	NC		H1BQ 6D046B*	Staubschutz DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer			
	60	nehme 2 Schrauben	NC		W505255S442	Flanschschr TAP 6x20-SW8-10.9	2	richtige Teilenummer			
	70	positioniere Getriebeabdeckung	NC					Position			
	80	handstart 2 Schrauben Getriebeabdeckung	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	verschraube Getriebeabdeckung auf Drehmoment	SI					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-16-03-105 Entferne Lifting Eye von Motor										
	10	loese 2 Schrauben lifting eye	SI								
	20	entferne und entsorge lifting eye	NC					richtige Entsorgung			
								entfernt			
M-CGE-16-18-50 Montage Kabelbracket											



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	06R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI	10 nehme 1 Stehbolzen	NC		W719444S437	Stehbolzen M8x13 M8x57	1	richtige Teilenummer			
	20 nehme 1 Mutter	NC		W520202S437	Mutter M8	1	richtige Teilenummer			
	30 handstart 1 Stehbolzen an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	40 verschraube Stehbolzen auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
							1 x 5,0 +/- 1,0 Nm			
	50 handstart 1 Mutter auf Stehbolzen	NC						Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
PANTH	M-CGE-17-03-145 Entferne Lifting Eye von Motor									
	10 loese 4 Schrauben lifting eye	SI								
	20 entferne und entsorge lifting eye	NC					richtige Entsorgung			
							entfernt			
	M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß									
	10 nehme Katyhalter	NC		J1G1 5K291B*	Exhaust Bracket Panther	1	richtige Teilenummer			
20 nehme 1 Schraube	NC		W500243S437	Schraube M12x35	1	richtige Teilenummer				
30 nehme 1 Schraube	NC		W500300S442	Schraube M6x30	1	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	06R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
L	40	nehme 2 Schrauben	NC		W500235S439	Schraube M10x35	2	richtige Teilenummer			
	50	positioniere Katyhalter an Motor	NC					Position			
	60	ausrichten Katyhalter zu Motor	NC					Ausrichtung			
	70	handstart 4 Schrauben Katyhalter an Motor (Nr 1,2,4,5)	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
ST2.3	M-CGE-18-05-5 Montage Halter Slave Tool										
	10	nehme Halter Slave Tool	NC		KX7E 6E045B*	Halter Slave Tool ST	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500034S439	Flanschschr M10x30-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer			
	30	handstart Halter Slave Tool mit 1 Schraube an Motor	NC					Position			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-18-18-35 Montage Bracket Duct										
	10	nehme Bracket Duct	NC		LX61 6C750C*	Bracket Duct	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			
30	positioniere Bracket an Motor	NC					Position				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	40 handstart 2 Muttern Bracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-45 Montage Motorkabel								
	10 entwirre und vereinzele Motorkabel	NC							
	20 verlege Motorkabel	NC					Routing		
	30 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Motor	NC					geclipst		
	40 stecke Stecker an Motor	NC					Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		
ST2.3 8F40	M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel								
	10 entwirre und vereinzele Motorkabel	NC							
	20 verlege Motorkabel	NC					Routing		
	30 clipse 2x Clip auf Stehbolzen Motor	NC					geclipst		
	40 stecke Stecker an Motor	NC					Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		06R										
		Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
SYMBOLLE	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.125 beachten								Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		E, M. Rivinius								
										QMB, J. Krone								
										TL, T. Thevarajah								
										TL, N. Kraifi								