
































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	900					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-225 Vorsequenzierung Teile -AC											
	10	nehme Halter Umlenkrolle CM5Q 8680 AA aus Behaelter		NC					richtige Teilenummer			
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigung Halter Umlenkrolle		NC		W500311S437	Flanschschr M8x40-PF-SW10-8.8	3	richtige Schraube			
	30	lege alle vorgepickten Teile in KLT		NC								
FOXUP 8F24	M-CGE-13-07-45 Vormontage Ventil											
	10	nehme Ventil laut Bauzettel		NC		JX61 18495E*	Ventil FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Schlauch 18D476		NC		JX61 18D476F*	Ventilschlauch FOX Upg 8F24	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Schlauch an Ventil (rechts oben)		NC					Position			
	40	stecke Schlauch an Ventil (rechts oben)		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			
	50	nehme Schlauch 8B550		NC		JX61 8B550F*	Ventilschlauch FOX Upg 8F24	1	richtige Teilenummer			
	60	positioniere Schlauch an Ventil (rechts unten)		NC					Position			
	70	stecke Schlauch an Ventil (rechts unten)		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			
	80	nehme Schlauch 7G071		NC		JX61 7G071A*	Ventilschlauch FOX/DGTDI 8F24	1	richtige Teilenummer			
	90	positioniere Schlauch an Ventil (links)		NC					Position			
	100	stecke Schlauch an Ventil (links)		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	900					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art			D
DVNEO	M-CGE-14-03-65 Montage Interduct											
	10	nehme Interduct		NC		JN11 6F072B*	Interduct	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Interduct an Drosselklappe		NC					Position			
	30	stecke Interduct an Drosselklappe		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC											
	10	nehme WCAC und positioniere in Montagevorrichtung		NC		JN1Q 6C896A*	WCAC DVNeo	1	richtige Teilenummer			
									Position			
	20	nehme MAF Sensor		NC		JN1Q 12B676A*	MAF Sensor DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 1 Schraube		NC		W718516S437	Schraube M6x16 MAF Sensor	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere MAF Sensor an WCAC		NC					Position			
									vollständig aufgesteckt			
	50	handstart 1 Schraube MAF Sensor		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	60	nehme Drosselklappe		NC		JN1Q 9E926A*	Drosselklappe DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	70	nehme Drosselklappenbracket		NC		JN1Q 9P484B*	Drosselklappenbracket	1	richtige Teilenummer			
	80	nehme 3 Schrauben für Drosselklappe		NC		W704056S442	Schraube Drosselklappe M6x55	3	richtige Teilenummer			
	90	nehme 1 Schraube		NC		W500866S437	Schraube M6x35	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M	STATION	900							
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	100	positioniere Drosselklappe und Bracket an WCAC	NC					Position					
	110	handstart 4 Schrauben Drosselklappe und Bracket an WCAC	NC					Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	120	positioniere Führungsbolzen an WCAC zur Ausrichtung der Drosselklappe	NC					Position					
	130	verschraube 4 Schrauben Drosselklappe an WCAC	SI					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
								visuell IO Signal Schrauber					
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.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					

Rhenus LMS GmbH	Prozessschrittbeschreibung							QPS	
	Geltungsbereich	M		STATION	900				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	