
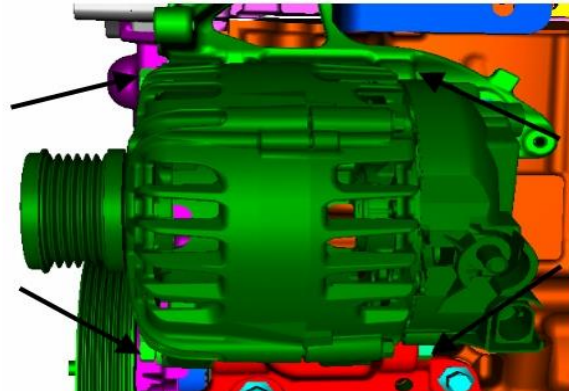



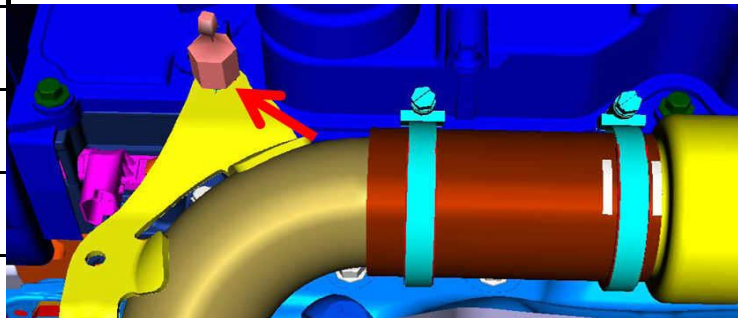






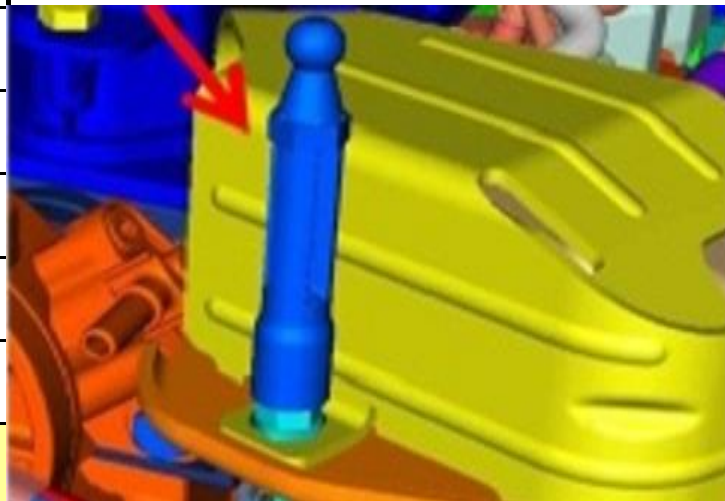



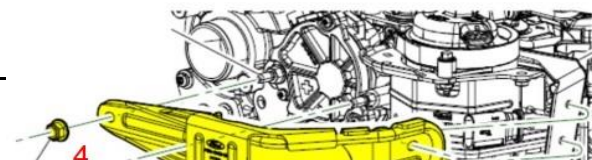
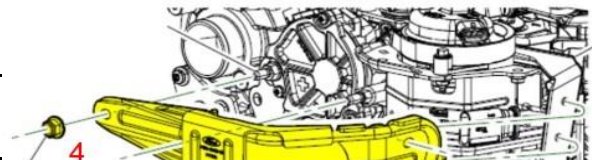
















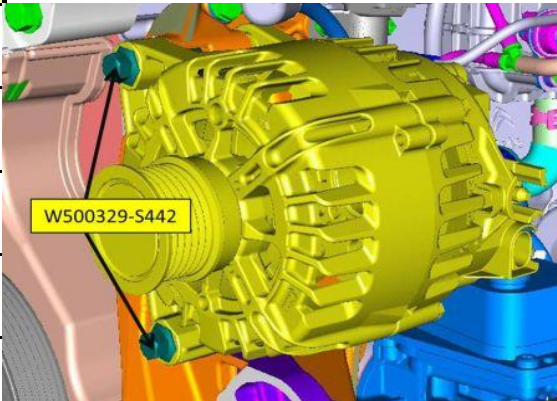




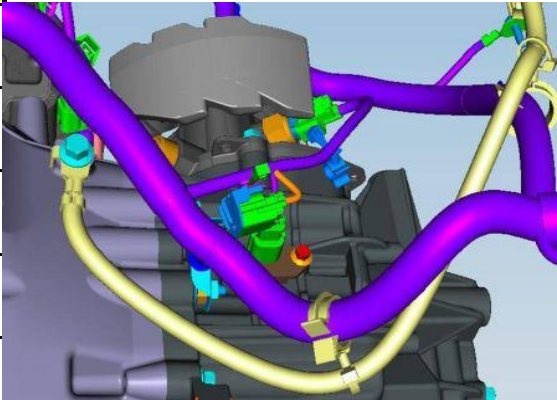









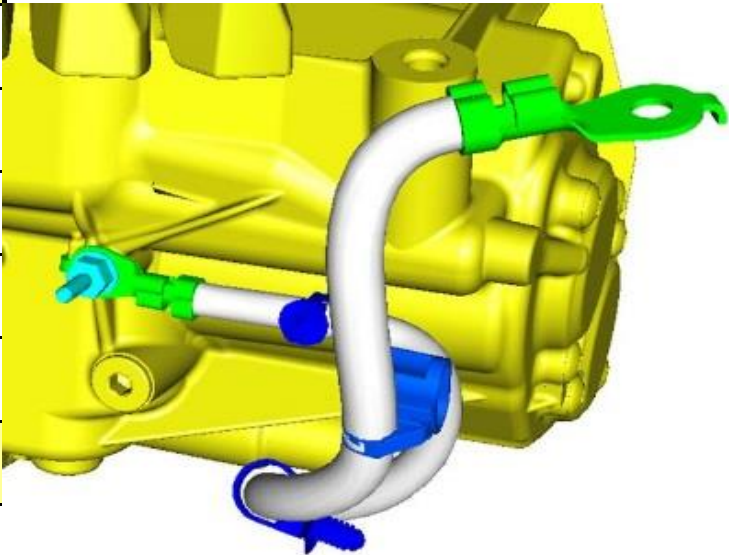
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	17L		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DV5	M-CB8-01-03-40 Montage Lima DV5 DV6										
	100	verschraube Lima auf Drehmoment	SI					4 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CB8-01-03-90 Montage Stehbolzen Top Cover										
	30	nehme 1 Stehbolzen Top Cover	NC		CM5G 6A957A*	Stehbolzen Topcover DV5 und SGTDI	1	richtige Teilenummer			
	40	montiere Stehbolzen von Hand an Motor	NC					Position			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	50	nehme 1 Stehbolzen Top Cover	NC		F1FQ 6A957B*	Stehbolzen Topcover DV5	1	richtige Teilenummer			
	60	montiere Stehbolzen von Hand an Motor	NC					Position			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CB8-01-03-325 Montage Crashshield C-Max Grand LHD										
	160	verschraube 2 Muttern großes Crashshield auf Drehmoment	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber				
											







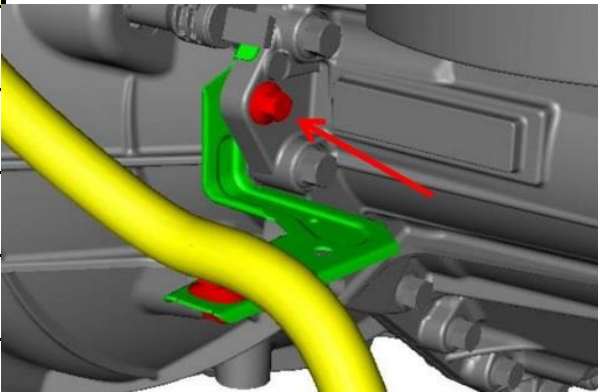





























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	17L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
GTDI5	40	verlege Kühlerschlauch unter Motorkabel	NC					Routing			
	50	positioniere Schlauch an Stutzen Motor	NC					Position			
	60	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierung eingehalten			
								vollständig aufgesteckt			
	70	clipse 1Tannenbaumclip an Motor	NC					geclipst			
	M-CB8-02-03-80 Montage Wasserschlauch -6B851-										
	40	verlege Schlauch von Oelkuehler ueber Getriebe	NC								
	M-CB8-02-03-90 Montage Wasserschlauch -8D030-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel und lege auf AGV	NC		F1F1 8D030D*	Schlauch asy intr clr	1	richtige Teilenummer			
	M-CB8-02-18-5 Montage Kabelhalter -10A760-										
	50	verschraube 1 Schraube Kabelhalter an Getriebe	SI					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber				
GTDI5 6F35	M-CB8-02-18-35 Montage Halter Motorkabel										
	20	nehme Halter Motorkabel	NC		CV6T 14A301A*	Kabelhalter 6F35	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 2 Muttern von AGV	NC					richtige Schraube			
	40	positioniere Kabelhalter an Motor	NC					Position			
	50	handstart 2 Muttern Kabelhalter an Motor	NC								
	M-CB8-03-03-40 Montage Airduct Halter										
	10	nehme Airduct Halter	NC		FV41 9B609A*	Airduct Halter DW10F	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L				
		Geltungsbereich		M		STATION		17L				Rev.	4
												Seite	
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
DW10F	20 positioniere Airduct Halter auf Stehbolzen an Anlasser	NC					Position						
	30 nehme 1 Mutter zur Befestigung Halter	NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer						
	40 handstart Halter mit 1 Mutter	NC											
	M-CB8-03-03-60 Montage Lima DW10F												
	70 verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm						
							visuell IO Signal Schrauber						
DW10F MMT6	M-CB8-03-03-45 Montage Halter an Stehbolzen												
	10 nehme Kabelhalter AC*	NC		F1FT 14A301AC*	Halter an Stehbolzen DW10F MMT6	1	richtige Teilenummer						
	20 positioniere Kabelhalter über Stehbolzen an Anlasser	NC					Position						
	30 nehme 1 Mutter zur Befestigung Halter	NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer						
	40 handstart Halter mit 1 Mutter	NC											
	M-CB8-03-18-5 Montage B- Kabel												
	60 verschraube B- unter Schraube an Getriebe auf Drehmoment	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm						
							visuell IO Signal Schrauber						
PS6	M-CB8-03-03-50 Montage Kabelhalter über Getriebe												
	20 nehme Kabelhalter	NC		F1FT 14A301H*	Halter an DW10F MPS6 Getriebe	1	richtige Teilenummer						


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	17L		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DW10F M	30 positioniere Kabelhalter auf Stehbolzen Getriebe	NC									
	40 nehme 2 Mutter zur Befestigung Kabelhalter	NC		W520412S437	Flanschmutter M6-SW10-8	2	richtige Teilenummer				
	50 handstart Kabelhalter mit 2 Muttern	NC					Position				
FOXUP	M-CEU-13-03-50 Montage Wasserschlauch -6B851-										
	10 nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		J1D1 6B851F*	Schlauch Oelkuehler FOX Upg B6plus	1	richtige Teilenummer				
	20 positioniere Schlauch an Ölfilter	NC					Position				
	30 stecke Schlauch an Ölfilter	NC					Markierungen				
							vollständig aufgesteckt				
	40 verlege Schlauch	NC					Routing				
	50 positioniere Schlauch an Motor	NC					Position				
	60 stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen				
							vollständig aufgesteckt				
	M-CEU-13-18-5 Montage Massekabel										
	70 verschraube Massekabel auf Drehmoment	CC					1 x 22,5 +/- 3,4 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-										
90 verschraube 1 Schraube auf Drehmoment	NC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm					
						visuell IO Signal Schrauber					
M-CEU-13-03-120 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C)											


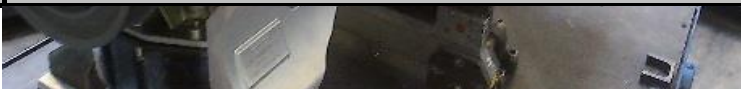




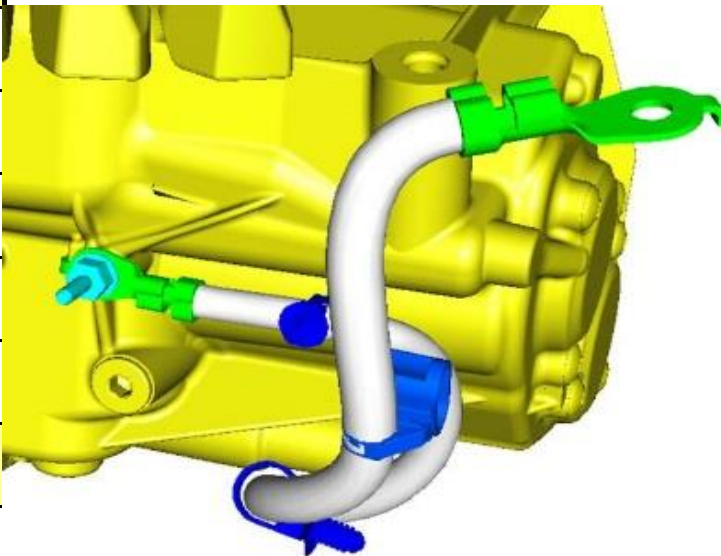






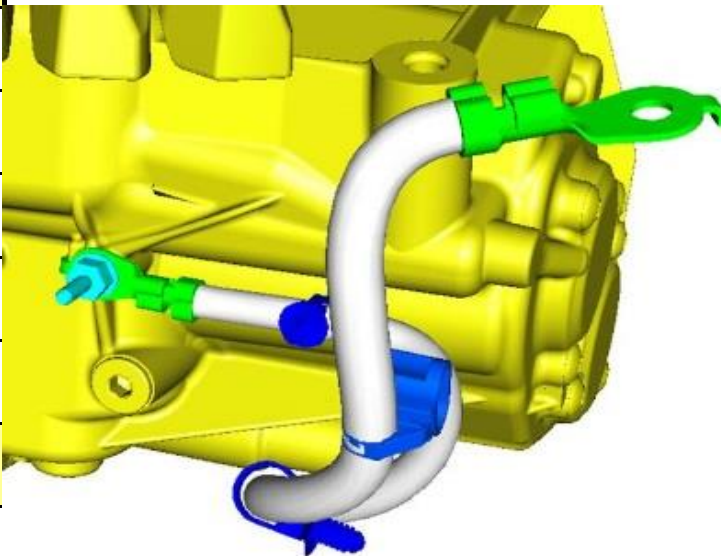


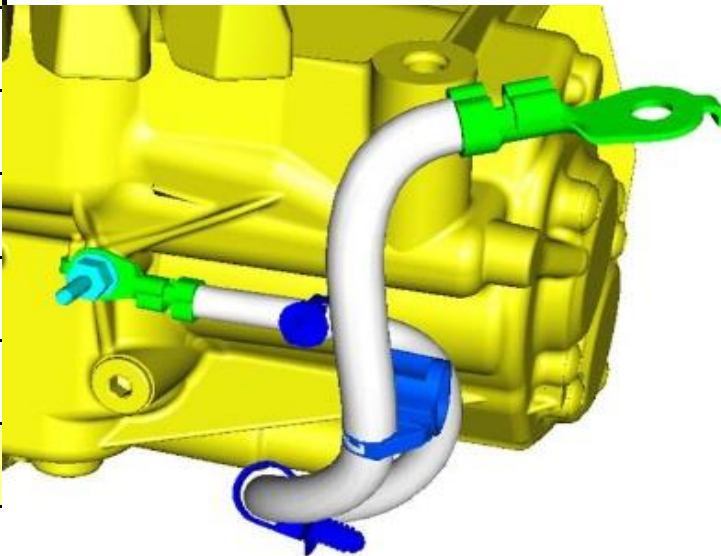





	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP -AC	100 verschraube Umlenkrolle minus A/C auf Drehmoment	SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-18-5 Montage Getriebebracket								
	60 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel								
	60 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	70 clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
	80 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing		
	90 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst		
	M-CGE-13-03-175 Montage Spannrolle								
60 verschraube Spannrolle auf Drehmoment	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
						visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.17L		
							Rev.	4		
		Geltungsbereich	M	STATION	17L			Seite		
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP 8F24	M-CGE-13-18-35 Montage Lichtmaschinenkabel									
	30	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer		
	40	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position		
	60	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	70	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	80	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
	90	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing		
	100	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst		
DVNEO	M-CGE-14-03-90 Montage Lichtmaschine									
	80	verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SI					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-14-09-5 Montage DPF									
	80	nehme V-Schelle *9U501*	NC		JN11 9U501D*	V-Schelle gross DVNeo	1	richtige Teilenummer		
	90	nehme vormontierten DPF I	NC		JX61 5H270G*	DPF DVNeo	1	richtige Teilenummer		
					MX61 5H270A*	DPF DVNeo	1			
	100	druecke V-Schellen auf den DPF mit Hilfswerkzeug	NC					Ausrichtung		
								verrastet		




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.17L		
							Rev.	4		
		Geltungsbereich	M	STATION	17L	Seite				



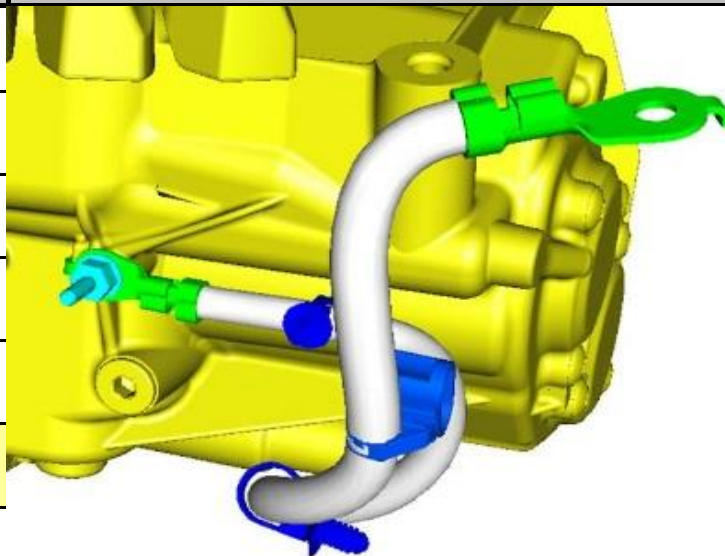














	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
110	nehme 2x Mutter	NC		W702524S442	Kombimutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer		
120	positioniere DPF an Motor	NC					Position		
130	handstart 2x Mutter DPF auf Stehbolzen	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-09-20 Montage EGR Kuehler									
10	nehme EGR Kuehler	NC		JN1Q 9F464A*	EGR Kuehler	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 1x Schraube	NC		W500312S437	Schraube M8x45	1	richtige Teilenummer		
30	positioniere EGR Kuehler an DPF	NC					Position		
40	handstart 1x Schraube DPF zur EGR Kuehler	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-18-5 Montage Massekabel									
70	verschraube Massekabel auf Drehmoment	CC					1 x 22,5 +/- 3,4 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel									
110	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
120	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
130	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing		
140	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst		
M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel									


DVNEO B6+


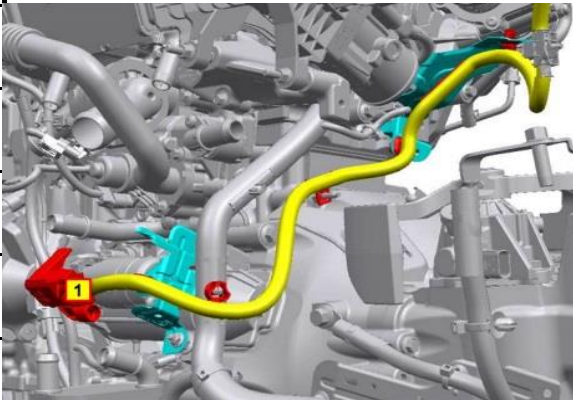














DVNEO B6+


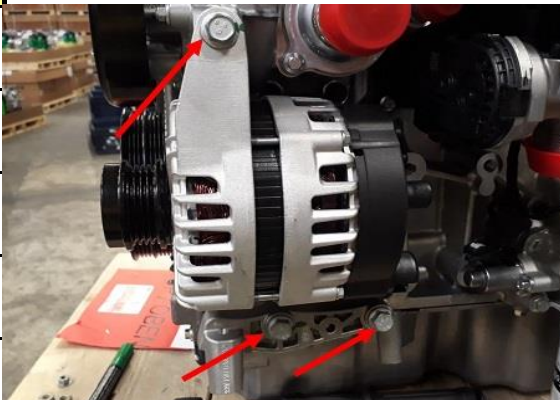







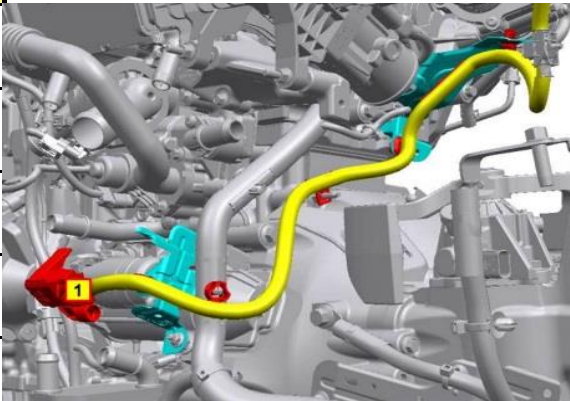




	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	150 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	160 clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	170 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	180 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler									
	40	nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*	NC		JX6P 7869B*	Servooelkuehler CGE	1	richtige Teilenummer		
					JX6P 7869D*	Servooelkuehler FOXUpg Panther	1			
	50	positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe	NC					Position		
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel									
	110	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	120	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
	130	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing		
	140	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst		
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel									
	150	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	160	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
170	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
180	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-15-18-10 Montage Massekabel									












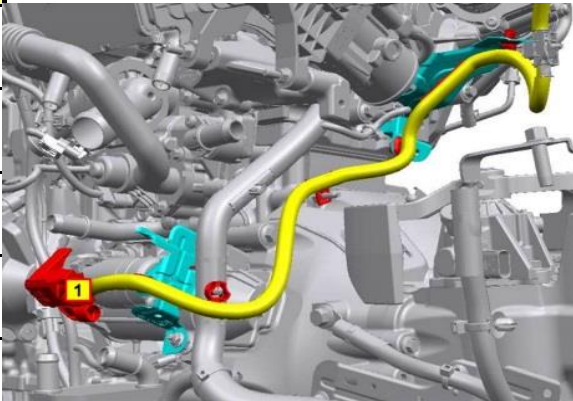


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.17L		
							Rev.	4		
		Geltungsbereich	M	STATION	17L	Seite				














	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DGTDI B6+	70 verschraube Massekabel auf Drehmoment	CC					1 x 22,5 +/- 3,4 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-15-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel									
	40 nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	50 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	60 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach oben)	NC					Position			
	70 handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	100 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-15-18-65 Montage Motorkabel									
	110 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	120 clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	130 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	140 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-15-07-20 Montage Ölkühler									
	30 nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*	NC		JX6P 7869B*	Servooelkuehler CGE	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.17L			
							Rev.	4			
		Geltungsbereich		M	STATION	17L	Seite				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI 6MX65	60 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel										
	60 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
	70 clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst				
	80 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing				
	90 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst				
	M-CGE-16-18-55 Montage Getriebebracket										
	60 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-03-75 Montage Lichtmaschine											
90 verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SI					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm					
						visuell IO Signal Schrauber					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich	M		STATION	17L		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH	M-CGE-17-18-45 Montage Anlasserkabel										
	100	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
	110	clipse Anlasserkabel auf Motorkabel	NC					geclipst			
	120	clipse Anlasserkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	70	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	80	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	90	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	100	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel										
	30	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
PANTH 8F40	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	70	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	80	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	90	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	100	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	17L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2.3	M-CGE-18-03-5 Montage Lichtmaschine										
	120	verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-10 Montage Massekabel										
	90	verschraube Massekabel auf Drehmoment	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-18-30 Montage Anlasserkabel										
	80	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
	90	clipse Anlasserkabel auf Motorkabel	NC					geclipst			
	100	clipse Anlasserkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											
90	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.17L		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	17L		Seite		
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	100	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	110	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	120	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler										
	30	nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*	NC		JX6P 7869B*	Servooelkuehler CGE	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe	NC					Position			
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	90	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	100	clipse Lichtmaschinenkabel von oben (hinteres Loch) auf Anlasserbracket	NC					geclipst			
	110	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	120	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel										
	80	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
		90	clipse Anlasserkabel auf Motorkabel	NC					geclipst		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.010.17L			
		Geltungsbereich		M		STATION		17L		Rev.	4					
										Seite						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
100		clipse Anlasserkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung		NC							geclipst					
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC	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			REV.	DATUM	ERSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			4	02.04.2019	M. Rivinius, E					
											H. Schmidt, QMB					
											T. Thevarajah, TL					
											V. Turone, TL					
											N. Kraifi, TL					