









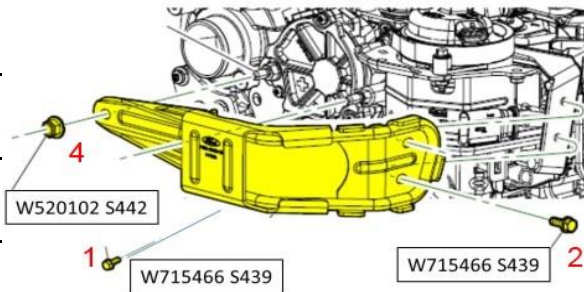





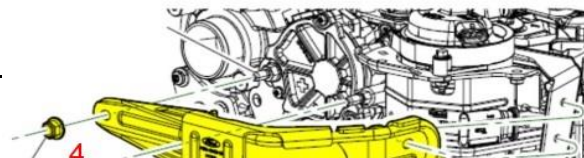






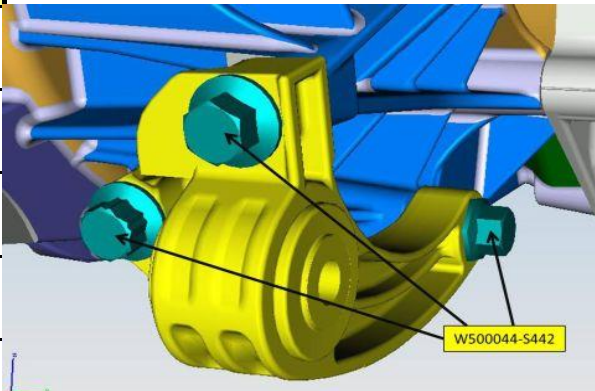










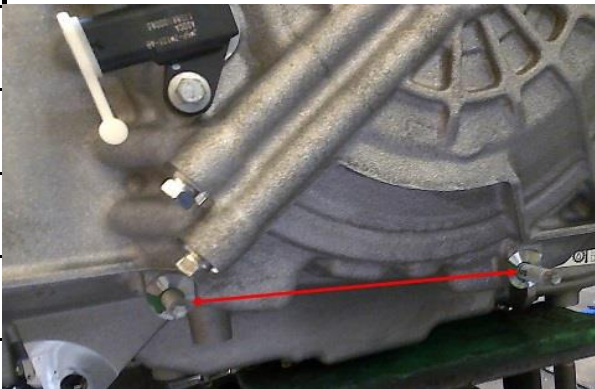
















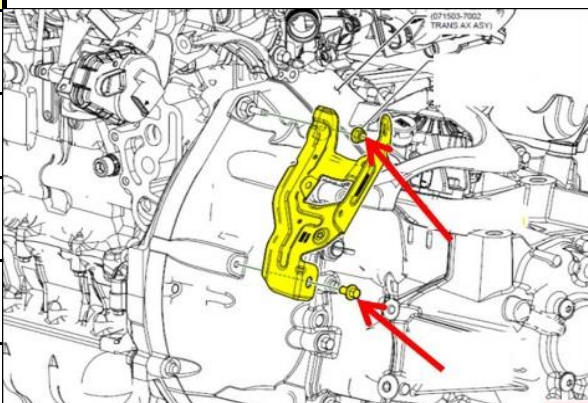









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich	M	STATION	12R	Seite					
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DV5	M-CB8-01-03-15 Montage Getriebeabdeckung DV5										
	40	verschraube Getriebeabdeckung -6D046- an Motor auf Drehmoment	SI				2 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CB8-01-03-105 Drain Hose -9W309-										
	40	nehme Clip zur Befestigung Drain Hose an Motor	NC		W715388S900	Schlauchclip 7,1x2-4	1	richtige Teilenummer			
	50	stecke Clip an Getriebe	NC					Position			
	M-CB8-01-03-145 Montage Kabelhalter CA										
	10	nehme Kabelhalter	NC		F1FT 14A301C*	Kabelhalter DV5	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Schraube	NC		W500213S442	Flanschschr M6x16-PF-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Kabelhalter mit Schraube an Motor	NC					Position			
	40	handstart Kabelhalter mit 2 Schraube an Getriebe	NC								
	M-CB8-01-03-325 Montage Crashshield C-Max Grand LHD										
	130	verschraube 1 Schraube Crashshield auf Drehmoment	SI				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							Anzugsreihenfolge beachten				
							visuell IO Signal Schrauber				
	140	verschraube 2 Schrauben Crashshield auf Drehmoment	SI				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							Anzugsreihenfolge beachten				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.010.12R		
							Rev.	4		
		Geltungsbereich	M	STATION	12R	Seite				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
							visuell IO Signal Schrauber			
	150	verschraube 2 Muttern Crashshield auf Drehmoment	SI				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
							Anzugsreihenfolge beachten			
							visuell IO Signal Schrauber			
DV5 B6	M-CB8-01-02-25 Montage Halter Rollrestriktor									
	60	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	SI				visuell IO Signal Schrauber			
							3 x 62,5 +/- 9,4 NM			
MPS6	M-CB8-01-02-35 Montage Halter Rollrestriktor									
	50	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC				3 x 80,0 +/- 12,0 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
M-CB8-01-03-260 Montage Getriebeentlüftung										
10	nehme Getriebeentlüftung	NC		F1FR 7B344A*	Getriebeentlueftung DV5 MPS6	1	richtige Teilenummer			



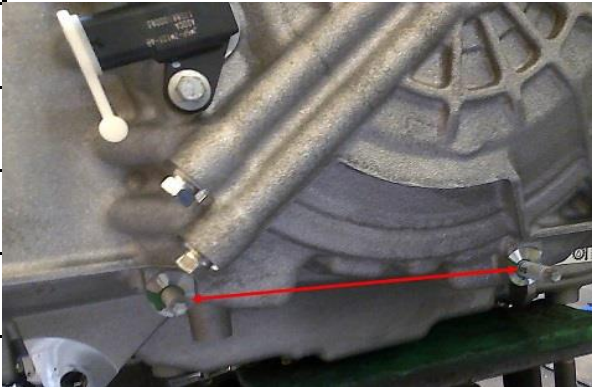








Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R				
		Geltungsbereich		M		STATION		12R				Rev.	4
												Seite	
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
DV5	20 stecke Getriebeentlüftung an Anschluss Getriebe	NC					Position						
	30 verlege Getriebeentlüftung nach oben und	NC											
	40 clipse Getriebeentlüftung an EVR Ventil	NC					Position						
	M-CB8-01-03-360 Montage Getriebeentlüftung												
	10 nehme Getriebeentlüftung	NC		F1FR 7B344A*	Getriebeentlueftung DV5 MPS6	1	richtige Teilenummer						
	20 stecke Getriebeentlüftung an Anschluss Getriebe	NC					Position						
	30 verlege Getriebeentlüftung nach oben und	NC											
	40 clipse Getriebeentlüftung an EVR Ventil	NC					Position						
GTDI5	M-CB8-02-18-10 Montage Schlauchhalter												
	10 nehme Kabelhalter aus Behaelter	NC		F1F1 14A301A*	Kabelhalter 1,5 GTDI	1	richtige Teilenummer						
	20 nehme 2 Muttern M8	NC		W520413S442	Flanschmutter M8-SW13-8	2	richtige Schraube						
	30 positioniere Schlauchhalter über Stehbolzen an Getriebe	NC					Position						
	40 handstart 2 Muttern Schlauchhalter an Getriebe	NC											
GTDI5 B6	M-CB8-02-03-45 Montage Halter Rollrestriktor												
	100 verschraube 1 Schrauben auf Drehmoment	SI					visuell IO Signal Schrauber						
							1 x 62,5 +/- 9,4 Nm						
	M-CB8-02-03-110 Montage Halter Rollrestriktor												
	70 verschraube 2 Schrauben und 1 Stehbolzen auf Drehmoment	CC					3 x 80,0 +/- 12,0 Nm						
							visuell IO Signal Schrauber						

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
GTDI5 6F35											
	M-CB8-02-07-45 Montage Stehbolzen Ölkühler										
	10	nehme 2 Stehbolzen	NC		W717195S450	Stehbolzen M8x30 M8x19	2	richtige Teilenummer			
	20	handstart 2 Stehbolzen an Getriebe	NC					Position			
DW10F	M-CB8-03-02-20 Montage Halter Rollrestriktor										
	40	verschraube 3 Schrauben Halter Rollrestriktor	CC					3 x 80,0 +/- 12,0 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CB8-03-03-80 Montage Schlauchhalter										
	10	nehme Schlauchhalter	NC		DG93 18D690A*	Schlauchhalter DW10F	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube für Schlauchhalter	NC		W500213S442	Flanschschr M6x16-PF-SW8-8.8	1	richtige Teilenummer			
	30	handstart Halter mit 1 Schraube an Motor	NC					Position			
DW10F N	M-CB8-03-03-135 Montage Motorkabel DW10F										
	20	entferne Klettband von Motorkabel	NC								
DW10F N	M-CB8-03-03-140 Montage Motorkabel DW10F										
	20	entferne Klettband von Motorkabel	NC								
OXUP	M-CEU-13-03-40 Montage Halter Rollrestriktor										
	70	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			










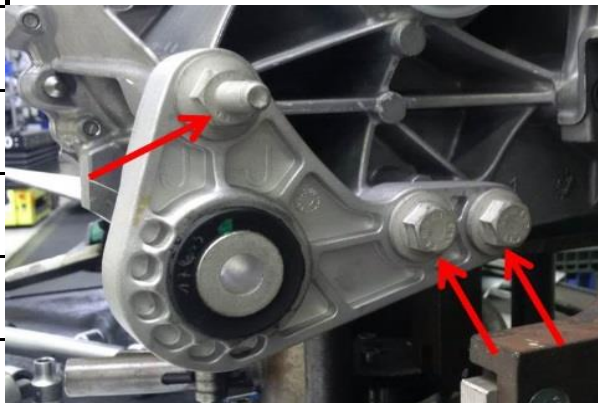






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R			
								Rev.	4			
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
FOXUP 6MX65							4 x 175,0 +/- 26,3 Nm		 			
	M-CGE-13-03-45 Montage Halter Rollrestriktor											
	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC									
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC				visuell IO Signal Schrauber					
						3 x 110 +/- 16,5 Nm						
FOXUP 8F24	M-CGE-13-03-60 Montage Halter Rollrestriktor											
	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC				richtige Teilenummer					
							Scannung durchgefuehrt					
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC				visuell IO Signal Schrauber					
							3 x 175 +/- 26,3 Nm					
	M-CGE-13-07-40 Montage Ölkühler											
	10	nehme 2 Stehbolzen	NC		W706787S442	Stehbolzen M8x17 M8x21	2	richtige Teilenummer				
	20	handstart 2x Stehbolzen an Getriebe	NC				Vollstaendigkeit					
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	30	nehme Ölkühler laut Bauzettel und lege auf AGV	NC		JX6P 7869D*	Servooelkuehler FOXUpg Panther	1	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite		
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO	M-CGE-14-18-50 Montage Motorbracket										
	50	verschraube Motorbracket auf Drehmoment	CC				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-25 Montage Halter Rollrestriktor										
	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC				richtige Teilenummer				
							Scannung Barcode auf Material				
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC				visuell IO Signal Schrauber				
							3 x 175 +/- 26,3 Nm				
	M-CGE-14-18-55 Montage Kabelbracket KV6T 14A301 L*										
	80	verschraube Mutter Kabelbracket auf Drehmoment	CC				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-14-03-30 Montage Halter Rollrestriktor										
	10	lese Bauzettel	NC								
	20	nehme Halter Rollrestriktor laut Bauzettel *6P093*	NC		JX61 6P093H*	Halter Rollrestriktor DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 3 Schrauben	NC		W712449S439	Schraube M14x55	3	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Halter Rollrestriktor an Motor	NC					Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich	M		STATION	12R		Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35	50	ausrichten Halter Rollrestriktor zu Motor	NC					Position			
	60	handstart 3 Schrauben Halter Rollrestriktor an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								3 x 175 +/- 26,3 Nm			
	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler										
	10	nehme 2 Stehbolzen und lege auf AGV	NC		W706787S442	Stehbolzen M8x17 M8x21	2	richtige Teilenummer			
	M-CGE-14-18-60 Montage Bracket										
	10	nehme Getriebebracket	NC		F1FT 14A301AK*	Halter an Getriebe DW10F MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			
	30	handstart Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	DGTDI	M-CGE-15-03-90 Montage Wasserschlauch -8B274-									
50		schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt			
TDI B6+	M-CGE-15-03-40 Montage Halter Rollrestriktor										
	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung Barcode auf Material			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite		
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DG	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								3 x 175 +/- 26,3 Nm			
M-CGE-15-03-45 Montage Halter Rollrestriktor											
DGTDI 8F24	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								3 x 175 +/- 26,3 Nm			
	M-CGE-15-07-20 Montage Ölkühler										
	10	nehme 2 Stehbolzen	NC		W706787S442	Stehbolzen M8x17 M8x21	2	richtige Teilenummer			
	20	handstart 2x Stehbolzen an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-16-03-25 Montage Halter Rollrestriktor											
DPFI 6F15	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC								
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								3 x 110 +/- 16,5 Nm			
M-CGE-16-03-20 Montage Halter Rollrestriktor											
DPFI 6MX65	70	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC								
	80	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								3 x 110 +/- 16,5 Nm			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R			
								Rev.	4			
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH	M-CGE-17-03-25 Montage Getriebestaubschutz											
	40	scanne Teilenummer Getriebestaubschutz		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	M-CGE-17-03-30 Montage Halter Rollrestriktor											
	80	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	90	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber			
									3 x 175 +/- 26,3 Nm			
	M-CGE-17-03-190 Montage Vakuumleitung											
	90	verschraube 1x Schraube Vakkumleitung		SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß												
80	verschraube Schraube Nr 1 Katyhalter auf Drehmoment		SC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.010.12R		
								Rev.	4		
		Geltungsbereich		M		STATION	12R		Seite		
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-18-10 Montage Kabelbracket an Getriebe											
10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301AL*	Kabelbracket Getriebe Panther	1	richtige Teilenummer				
20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer				
30	positioniere Kabelbracket auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					Position				
40	handstart 1 Mutter an Kabelbracket	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-18-03-40 Montage Halter Rollrestriktor											
80	scanne Teilenummer Halter Rollrestriktor	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
90	verschraube Halter Rollrestriktor auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber				
							3 x 175 +/- 26,3 Nm				
M-CGE-18-18-35 Montage Bracket Duct											
50	verschraube Bracket auf Drehmoment	SI					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm 				
							visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.010.12R				
		Geltungsbereich		M		STATION		12R		Rev.	4						
										Seite							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
		M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler															
ST2.3 8F40	10	nehme 2 Stehbolzen		NC		W706787S442		Stehbolzen M8x17 M8x21		2	richtige Teilenummer						
	20	handstart 2x Stehbolzen an Getriebe		NC							Vollstaendigkeit						
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung						
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	
Betriebsanweisung OI.164 beachten						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					