














		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE AUTO	M-CGE-00-07-30 Transportsicherung									
	10	loose Schraube der Transportsicherung mit Akkuschrauber und entsorge diese (außer DVNeo)	NC							
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-07-85 Getriebe an Motor									
	10	picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV	NC					richtige Teilenummer		
	20	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor	NC					Ausrichtung		
DVNEO	M-CGE-14-03-60 Montage Ölpeilrohr									
	10	entferne Stopfen zur Montage Ölpeilrohr	NC					richtige Entsorgung		
								entfernt		
	M-CGE-14-03-90 Montage Lichtmaschine									
	10	nehme Lichtmaschine laut Bauzettel *10300*	NC		JX6T 10300K*	LICHTMASCHINE DVNeo	1	richtige Teilenummer		
					LX6T 10300FA*	LICHTMASCHINE DVNeo	1			
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W500329S442	Flanschschr M10x85 SW13	2	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Lichtmaschine an Motor	NC					Position		
	40	handstart 2 Schrauben Lichtmaschine an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	09M							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35	M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen													
	80	fette Wandlerzapfen		CC							Dosiereinrichtung verwenden			
	90	nehme kurzen Führungsdorn		NC										
	100	handstart Führnsdorn auf Getriebestehbolzen		NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
110	picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV		NC							richtige Teilenummer				
120	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor		NC							Ausrichtung				
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor													
	70	fette Wandlerzapfen		CC							Dosiereinrichtung verwenden			
	80	nehme kurzen Führungsdorn		NC										
	90	handstart Führungsdorn auf Getriebebolzen		NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	100	picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV		NC							richtige Teilenummer			
	110	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor		NC							Ausrichtung			
	M-CGE-17-03-75 Montage Lichtmaschine													
	10	nehme Lichtmaschine laut Bauzettel *10300*		NC		GK2T 10300A*		LICHTMASCHINE Panther		1	richtige Teilenummer			

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
PANTH				KS7T 10300BA*	LICHTMASCHINE Panther	1			
	20	nehme 1 Schraube	NC	W703423S439	Schraube M10x75	1	richtige Teilenummer		
	30	nehme 1 Stehbolzen	NC	W718783S439	Stehbolzen M10x85 M8x25	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Lichtmaschine an Motor	NC				Position		
	50	handstart 1 Schraube und 1 Stehbolzen Lichtmaschine an Motor	NC				Position		
							Vollstaendigkeit		
						richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
PANTH 8F40	M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor								<div>Fett aufgetragen??</div>
	70	fette Wandlerzapfen	CC				Dosiereinrichtung verwenden		
	80	nehme kurzen Führungsdorn	NC						
	90	handstart Führungsdorn auf Getriebebolzen	NC				richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	100	picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV	NC				richtige Teilenummer		
110	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor	NC				Ausrichtung			
M-CGE-18-07-60 Montage Halter Kupplungsleitung									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	09M							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT6	10	nehme Halter Kupplungsleitung		NC		JX61 7N645C*		Bracket Clutch Tube MMT6		1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Halter Kupplungsleitung an Getriebe		NC							Position			
	30	aufstecken Halter Kupplungsleiter auf Rippe an Getriebe		NC							Ausrichtung			
											vollständig aufgesteckt			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor													<div>Fett aufgetragen??</div>
	70	fette Wandlerzapfen		CC							Dosiereinrichtung verwenden			
	80	nehme kurzen Führungsdorn		NC										
	90	handstart Führungsdorn auf Getriebebolzen		NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	100	picke Getriebe mit Handlingshaken von AGV		NC							richtige Teilenummer			
	110	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor		NC							Ausrichtung			
SYMBOLE	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	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	09M					
	Beschreibung			M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
Betriebsanweisung BA.008-2 beachten					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		E, M. Rivinius					
							QMB, J. Krone					
							TL, T. Thevarajah					
							TL, N. Kraifi					