




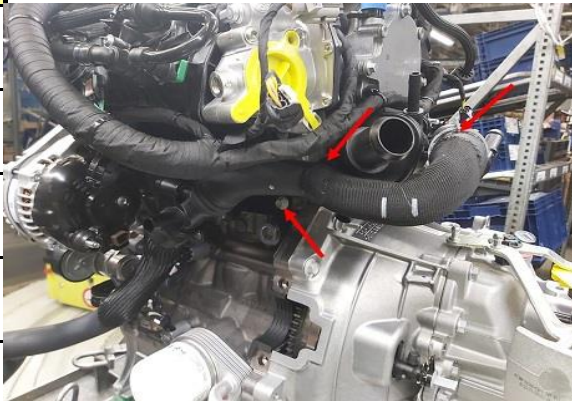










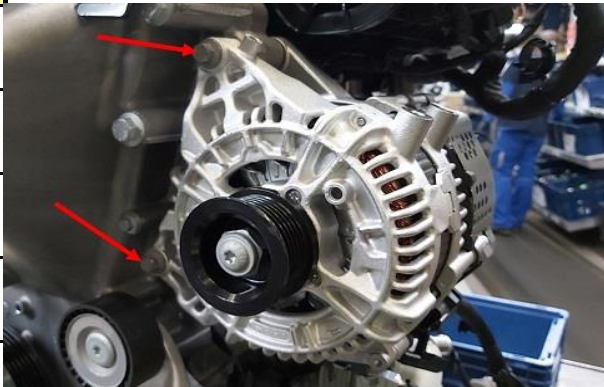



















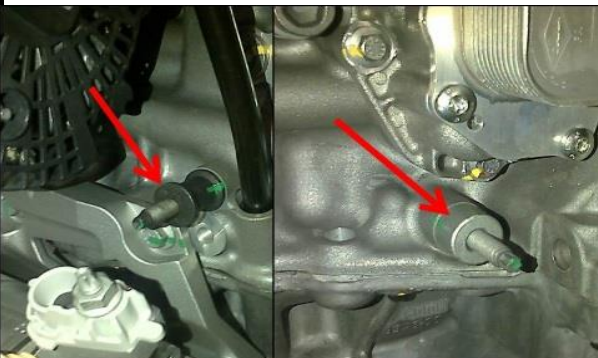
















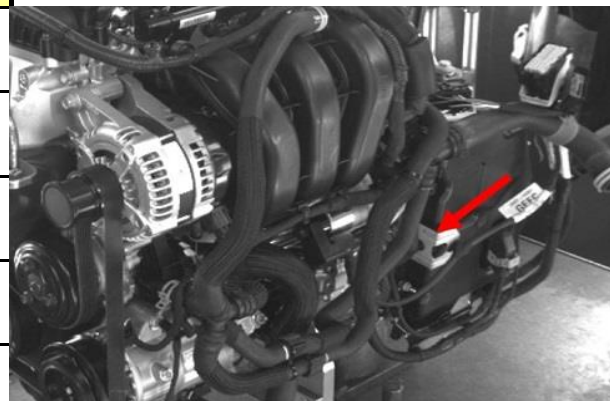





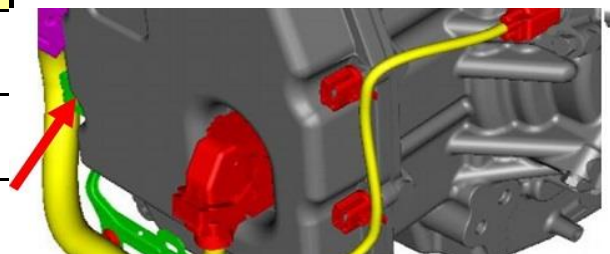

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION				
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-65 Montage Staubschutz Anlasser									
	10	nehme Staubschutz Anlasser	NC		GN1G 7A828A*	Staubschutz Anlasser	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor	NC					Position		
	30	ausrichten Staubschutz Anlasser an Motor	NC					Position		
	M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-									
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8B273F*	Kühlerschlauch FOX Upg CGE	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position		
	40	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen		
								vollständig aufgesteckt		
50	verlege Schlauch	NC					Routing			
60	handstart 1 Schraube Schlauch 8B273 an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
70	clipse Schlauch an Motor	NC					geclipst			

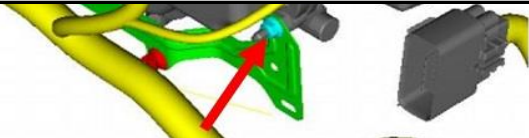
















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION					13L			
Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-275 Montage Lichtmaschine													
	80	verschraube 2 Schrauben Lichtmaschine an Motor		SC						visuell IO Signal Schrauber				
										2 x 20,0 +/- 3,0 Nm +90°				
	M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss													
	10	nehme Kabelzusatz Lima (Plus)		NC		NX6T 14300UCA*		Kabel Limaanschluss FOX MHEV		1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Mutter M8		NC		W520102S450L		Flanschmutter M8-SW13-		1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Kabelzusatz an Lima (rechter Anschluss)		NC							Position			
	40	handstart 1 Mutter M8 Kabelzusatz an Lima		NC							Vollstaendigkeit			
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
50	verlege Kabelzusatz über Lima		NC							Routing				
M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung														
10	nehme Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung		NC		KV6Q 9S468C*		Bracket Vapourleitung		1	richtige Teilenummer				
20	positioniere Bracket an Motor		NC							Position				
30	verlege Vapourleitung		NC							Routing				
40	stecke Anschluss Vapourleitung		NC							Markierungen				






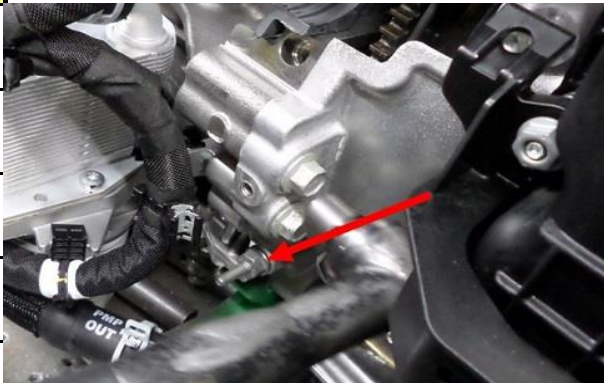

















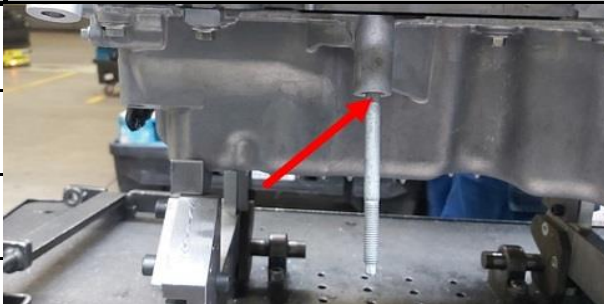















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DVNEO							vollständig aufgesteckt		
	M-CGE-14-09-35 Montage DPF								
	70	verschraube 2 Stehbolzen DPF auf Drehmoment	CC				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-14-18-90 Montage Motorbracket								
50	verschraube Motorbracket auf Drehmoment	CC				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
						visuell IO Signal Schrauber			
DVNEO 8F35	M-CGE-14-14-5 Montage Massekabel								
	90	verschraube Massekabel mit 1x Mutter auf Getriebestehbolzen	CC				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
							Ausrichtung		





	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
DPFI	M-CGE-16-03-30 Montage Staubschutz Anlasser								
	10	nehme Staubschutz Anlasser	NC		GN1G 7A828A*	Staubschutz Anlasser	1		richtige Teilenummer
	20	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor	NC						Position
	30	ausrichten Staubschutz Anlasser an Motor	NC						Position
DPFI 6F15	M-CGE-16-18-40 Montage Getriebebracket								
	10	nehme Getriebebracket 6F15	NC		JX6T 14A301AM*	Kabelbracket Getriebe DPFI 8F24	1		richtige Teilenummer
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1		richtige Teilenummer
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC						Position
	40	handstart 1 Mutter Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	M-CGE-16-18-45 Montage Kabelbracket								
	10	nehme Kabelbracket 6F15	NC		ED8T 14A301B*	Kabelbracket Getriebe DPFI 6F15	1		richtige Teilenummer

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DPF1 6MX65									
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer	
								Vollstaendigkeit	
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position	
	40	handstart 2 Muttern Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit	
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
PANTH	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel								
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEF*	Kabel Lima Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer	
								aufgelegt/ ausgerichtet	
	M-CGE-17-03-65 Montage Staubschutz Anlasser								
	50	nehme Staubschutz Anlasser von AGV (8F40)	NC					richtige Teilenummer	
	60	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor (8F40)	NC					Position	
	70	ausrichten Staubschutz Anlasser an Motor (8F40)	NC					Position	
M-CGE-17-03-80 Montage Umlenkrolle									
10	nehme Umlenkrolle	NC		HG9Q 19A216A*	Umlenkrolle Panther	1	richtige Teilenummer		
20	positioniere Umlenkrolle an Lichtmaschine	NC					Position		



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	13L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
											
	30	handstart Umlenkrolle an Lichtmaschine		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
PANTH 8F40	M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe										
	30	verschraube Stehbolzen auf Drehmoment		SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-18-30 Montage Massekabel										
	70	verschraube Massekabel auf Drehmoment		CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
									Ausrichtung		
ST2.3	M-CGE-18-03-100 Montage Kompressor										
	10	nehme 1 Stehbolzen		NC		W716143S442	Stehbolzen M8x30 M8x18	1	richtige Teilenummer		
	20	handstart 1 Stehbolzen zur Montage Kompressor		NC					Position		
									Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	30	verschraube Stehbolzen für AC Kompressor		SC					1 x 9,0 +/- 1,4 Nm		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS								
		Geltungsbereich		M		STATION	13L									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
											visuell IO Signal Schrauber					
ST2.3 8F40	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel															
	40	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV		NC		NX6T 14305GEH*		Kabel Lima ST 8F40 Stage 6		1	richtige Teilenummer					
						NX6T 14305GEK*		Kabel Lima ST 8F40 Stage 5		1	aufgelegt/ ausgerichtet					
	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel															
	60	verlege Massekabel		NC							Routing					
	70	clipse Massekabel 2x auf Getriebestehbolzen		NC							geclipst					
	80	verschraube Massekabel auf Drehmoment		CC							1 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
											visuell IO Signal Schrauber					
											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		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION		13L							
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	D =	Dokumentationsart		schreiben / abzeichnen		⑦	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					