










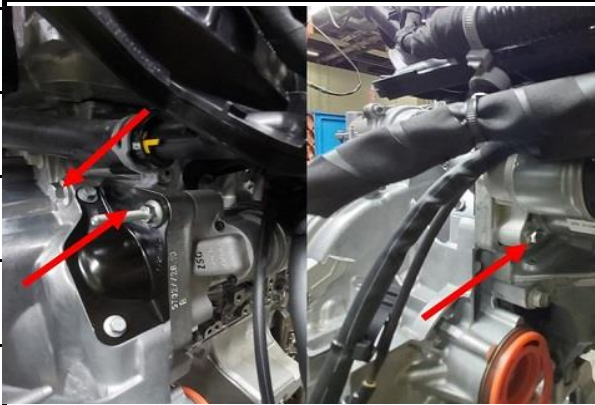

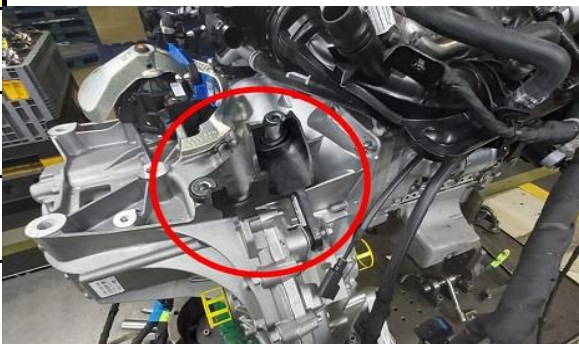


















































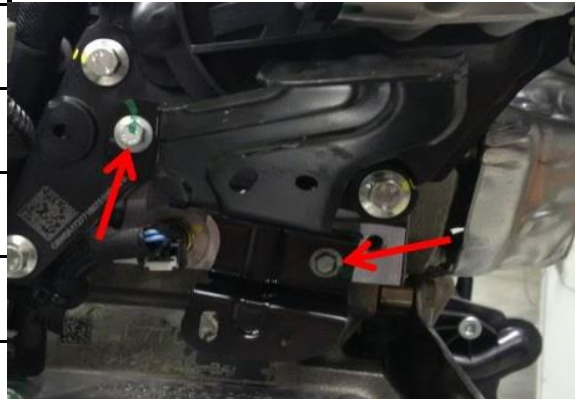







	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP	M-CGE-13-09-5 Montage Katyhalter									
	10	nehme Katyhalter	NC		JX61 5K291D*	Exhaust Bracket FOX Upg	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 3 Schrauben	NC		W500224S442	Flanschschr M8x25-PF-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer		
	30	positioniere Katyhalter an Motor	NC					Position		
	40	ausrichten Katyhalter zu Motor	NC					Position		
	50	handstart 3 Schrauben Katyhalter an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
DVNEO	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC									
	170	entferne gelbe Abdeckung zur Montage des WCAC	NC					entfernt		
	180	loese Motorkabel aus Parkposition	NC					Routing		
M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung										
50	verlege Vapourleitung	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO B6+											
	60	clipse Vapourleitung auf Leitung	NC					geclipst			
	70	stecke Anschluss Vapourleitung	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
M-CGE-14-03-35 Montage Anlasser											
DVNEO B6+	70	scanne Teilenummer Anlasser mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgeführt			
	80	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-14-07-15 Montage Halter Schaltseil											
DVNEO B6+	70	ausrichten Halter Schaltseil zu Getriebe	NC					Position			









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
												
	M-CGE-14-18-30 Montage Anlasserkabel											
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	90	scanne Teilenummer Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-14-03-40 Montage Anlasser											
	70	scanne Teilenummer Anlasser mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	80	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	15R								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35															
	M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler														
	30	nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*		NC		JX6P 7869D*		Servooelkuehler		1	richtige Teilenummer				
	40	positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe		NC							Position				
											Vorhandensein				
	M-CGE-14-18-25 Montage Anlasserkabel													<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel		NC							richtige Teilenummer				
											Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-16-03-110 Montage Entstörkondensator														
	10	nehme Entstörkondensator		NC		GN1T 18801A*		Entstörkondensator Dragon PFI		1	richtige Teilenummer				
20	nehme 1 Schraube		NC		W500223S450		Flanschschr M8x20-PF-SW10-8.8		1	richtige Teilenummer					
30	positioniere Entstörkondensator an Motor		NC							Position					
40	handstart Entstörkondensator mit 1 Schraube an Motor		NC							Vollstaendigkeit					
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI											
	M-CGE-16-18-50 Montage Kabelbracket										
	60	verschraube Mutter auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								1 x 18,0 +/- 2,0 Nm			
	70	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301V*	Kabelbracket Dragon	1	richtige Teilenummer			
	80	positioniere Kabelbracket auf Stehbolzen	NC					Position			
	90	druecke Kabelbracket auf Stehbolzen	NC					richtige Ausrichtung			
								vollständig aufgesteckt			
								Vorhandensein			
M-CGE-17-03-175 Montage Abgasdrucksensor											
10	nehme Abgasdrucksensor	NC		JX61 5H295E*	Abgasdrucksensor	1	richtige Teilenummer				
20	nehme 2 Schrauben	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer				
							Vollstaendigkeit				
30	positioniere Bracket an Motor	NC					Position				
40	handstart 2 Schrauben Bracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH											
	M-CGE-17-18-5 Montage Motorbracket										
	20	nehme Kabelbracket von AGV	NC		JX6T 14A301P*	Kabelbracket Panther	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 2 Schrauben	NC		W500011S442	Flanschr M6x12-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Kabelbracket hinten an Motor	NC					Position			
	50	handstart 2 Schrauben Kabelbracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	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-17-07-40 Montage Kabelbracket											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	15R				
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
PANTH MMT6	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301BM*	Kabelhalter Panther MMT6	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Kabelbracket auf Getriebestehbolzen	NC					Position		
	30	aufstecken Kabelbracket auf Getriebestehbolzen	NC					Ausrichtung		
								vollständig aufgesteckt		
PANTH 8F40	M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler									
	30	nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*	NC		JX6P 7869D*	Servooelkuehler	1	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe	NC					Position		
								Vorhandensein		
	M-CGE-18-07-95 Montage eLSD									
	20	scanne Teilenummer eLSD	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer ELSD</div>
								Scannung durchgefuehrt		
	30	scanne Seriennummer ELSD	NC					Seriennummer vorhanden		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6							Scannung durchgefuehrt		<div>Scanne Seriennummer ELSD</div>		
	40	nehme eLSD von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	50	fuege eLSD an Getriebe	NC					Unversehrtheit			
								fester Sitz			
	60	nehme 4 Schrauben eLSD	NC		W718852S439	Schraube M12x50	4	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	70	handstart 4 Schrauben eLSD an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-18-07-100 Montage eLSD										<div>Scanne Teilenummer ELSD Scanne</div>	
20	scanne Teilenummer eLSD	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
30	scanne Seriennummer ELSD	NC					Seriennummer vorhanden				
							Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	15R									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3 8F40													<div>Seriennummer ELSD</div>			
	40	nehme eLSD von AGV		NC							richtige Teilenummer					
	50	fuege eLSD an Getriebe		NC							Unversehrtheit					
											fester Sitz					
	60	nehme 4 Schrauben eLSD		NC		W718852S439		Schraube M12x50		4	richtige Teilenummer					
											Vollstaendigkeit					
	70	handstart 4 Schrauben eLSD an Getriebe		NC							Vollstaendigkeit					
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
SYMBOL	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			PRUFEN/ FREIGEBEN		PRUFEN/ 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								