
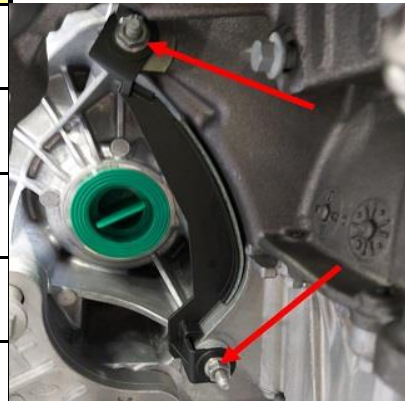



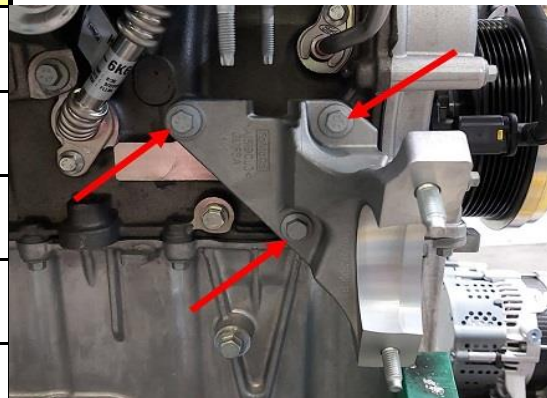






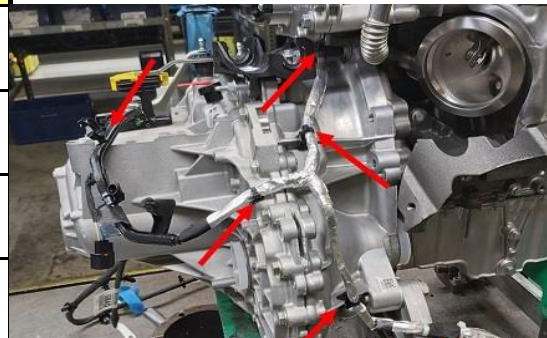


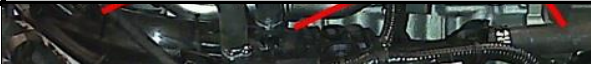







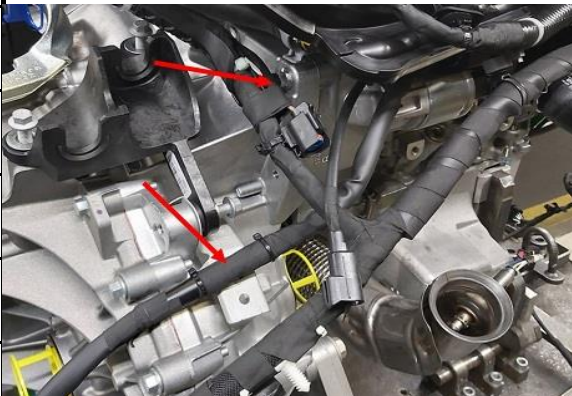






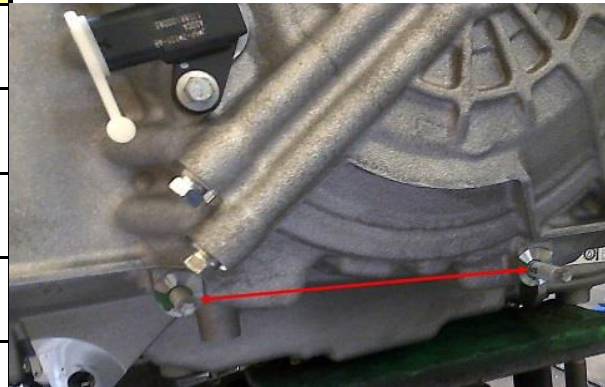









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-03-340 Montage Getriebestaubschutz										
	50	verschraube Getriebeabdeckung auf Drehmoment	SI					visuell IO Signal Schrauber			
								2 x 6,2 +/- 1,0 Nm			
	M-CGE-13-05-5 Montage Halter Zwischenwelle										
	10	nehme Halter Zwischenwelle	NC		NX67 3K305B*	Halter Zwischenwelle MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			
20	nehme 3 Schrauben zur Befestigungn Halter Zwischenwelle	NC		W719297S442	Flanschschr M8x25	3	richtige Teilenummer				
							Vollstaendigkeit				
30	positioniere Halter Zwischenwelle an Motor	NC					Position				
40	handstart Halter Zwischenwelle mit 3 Schrauben an Motor	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel										
	150	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			








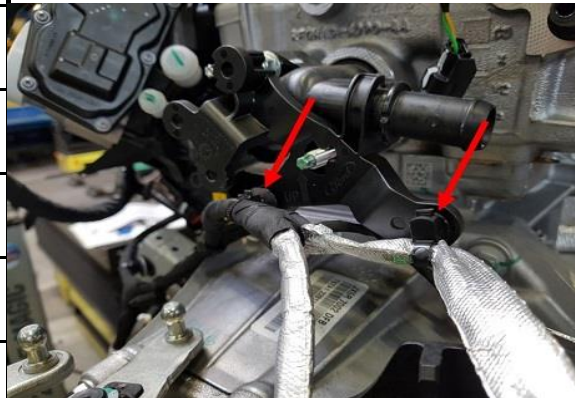


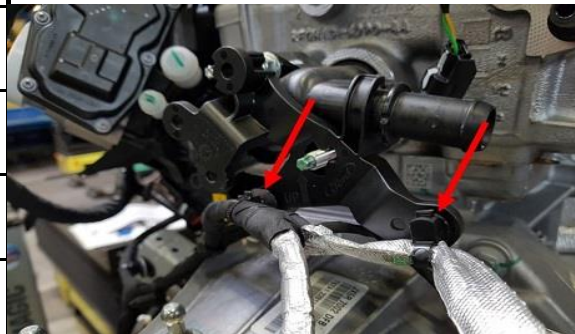

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
FOXUP MHE)								
	160	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC				geclipst	
	170	clipse 3x Edge Clip auf Getrieberippen	NC				geclipst	
	180	clipse Lichtmaschinenkabel auf Halter Rollrestriktor	NC				geclipst	
	190	stecke 1x Stecker an Getriebe	NC				Steckverbindung eingerastet	
							gesteckt	
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel							
	180	verlege Lichtmaschinenkabel	NC				Routing	
	190	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC				geclipst	
	200	clipse 3x Edge Clip auf Getrieberippen	NC				geclipst	
	210	clipse Lichtmaschinenkabel auf Halter Rollrestriktor	NC				geclipst	
	220	stecke 1x Stecker an Getriebe	NC				Steckverbindung eingerastet	
							gesteckt	
	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC							
	190	nehme vormontierten WCAC, entferne Abdeckung und benetze mit Purple Merpol	NC				richtige Teilenummer	
							richtige Entsorgung	
							entfernt	


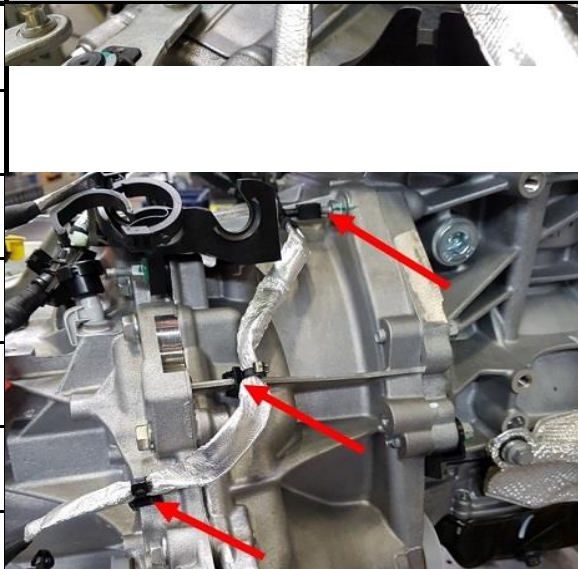














Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	19R			
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO										
	200	positioniere WCAC mit Interduct an Motor	NC					richtige Ausrichtung		
								vollständig aufgesteckt		
	M-CGE-14-03-205 Montage DPF Halter									
	20	nehme DPF Halter von AGV	NC							
	30	positioniere DPF Halter an Motor	NC					Position		
DVNEO B6+	M-CGE-14-18-30 Montage Anlasserkabel									
	30	verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber		
								1 x 6,2 +/- 1,0 Nm		
	40	verlege Anlasserkabel unter Limakabel	NC					Routing		
50	clipse Anlasserkabel oben auf Bracket an Halter Schaltseil	NC					geclipst			




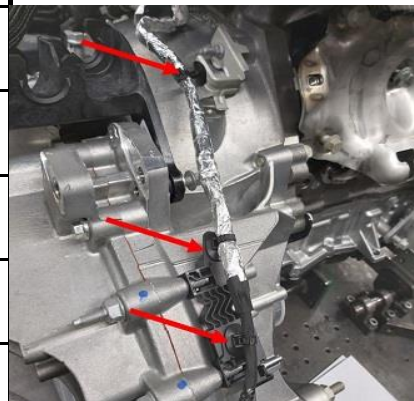





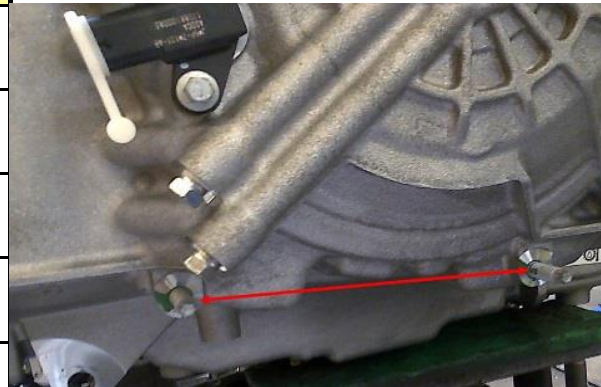


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	19R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel												
	210	verlege Lichtmaschinenkabel über Anlasserkabel und Getriebe	NC						Routing			
220	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Anlasserverschraubung	NC							geclipst			
230	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC							geclipst			
M-CGE-14-07-80 Montage Ölkühler												
	50	verschraube 2 Stehbolzen Ölkühler auf Drehmoment	SC						visuell IO Signal Schrauber			
									2 x 17,5 +/- 2,7 Nm			
M-CGE-14-18-25 Montage Anlasserkabel												
	30	verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC						visuell IO Signal Schrauber			
									1 x 6,2 +/- 1,0 Nm			
M-CGE-16-09-5 Montage Katyhalter												
	10	nehme Katyhalter	NC		GN11 5K291D*	Exhaust Bracket Dragon PFI	1	richtige Teilenummer				







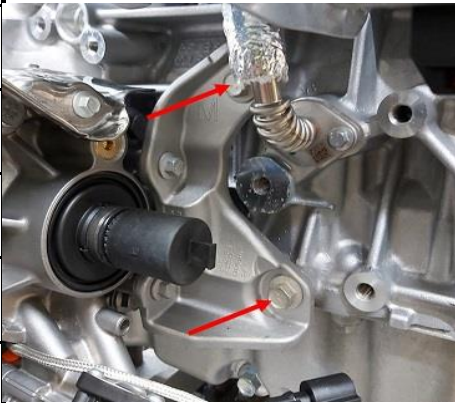





	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DPFI	20 nehme 2 Schrauben	NC		W500433S442	Flanschschr M10x25-SW13-10.9	2	richtige Teilenummer		
							Vollstaendigkeit		
	30 positioniere Katyhalter an Motor	NC					Position		
	40 handstart 2 Schrauben Katyhalter an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
DPFI 6F15	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel								
	190 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	200 clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Plastikbracket an Motor	NC					geclipst		
5	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel								
	210 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	220 clipse 2x Clip auf Plastikbracket an Motor	NC					geclipst		


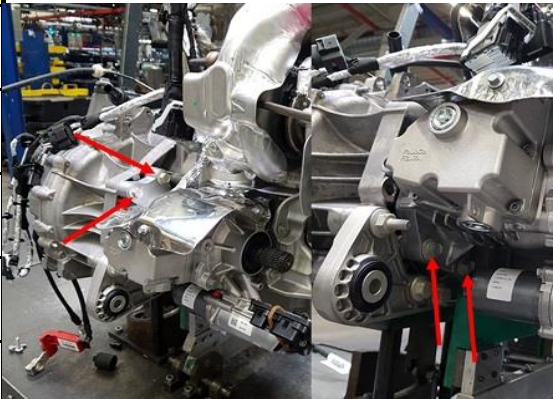



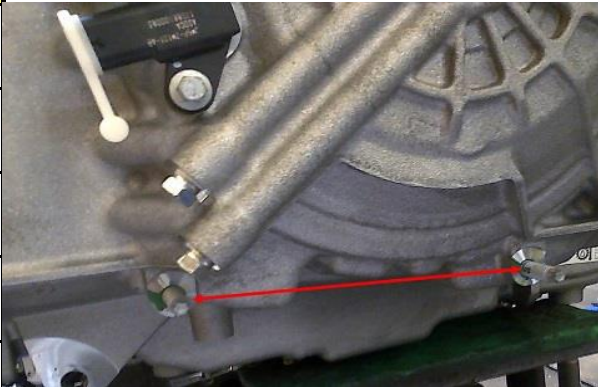









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6MX6											
	230	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	240	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	250	clipse 2x Edge Clip auf Getrieberippen	NC					geclipst			
PANTH	M-CGE-17-09-5 Montage Katyhalter groß										
	90	nehme 1 Schrauben	NC		W500235S439	Schraube M10x35	1	richtige Teilenummer			
	100	handstart 1 Schraube Katyhalter an Motor (Nr 3)	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-03-160 Montage Wasserschlauch -6B851-										
	10	nehme Schlauch und lege auf AGV	NC		JX61 6B851P*	Schlauch Panther man	1	richtige Teilenummer			
								aufgelegt/ ausgerichtet			
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	200	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	210	clipse 3x Clip auf Motorbracket	NC					geclipst			



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	19R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6												
	220	verlege Lichtmaschinenkabel		NC						Routing		
	230	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket		NC						geclipst		
	240	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Plastikbracket an Getriebe		NC						geclipst		
M-CGE-17-18-95 Montage Anlasserkabel												
90	clipse Anlasserkabel mit 3 Clipsen auf Motorbracket		NC						geclipst			
M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler												
50	verschraube 2 Stehbolzen Ölkühler auf Drehmoment		SC						visuell IO Signal Schrauber			
									2 x 17,5 +/- 2,7 Nm			

	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	220	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	230	clipse 3x Clip auf Motorbracket	NC					geclipst			
	240	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	250	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket	NC					geclipst			
	260	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebestehbolzen	NC					geclipst			
TT2.3 MMT6	M-CGE-18-07-30 Montage ELSD Bracket										
	40	nehme 2 Schrauben	NC		W719768S439	Schraube M10x40	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	50	handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an Motor	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	19R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
9	M-CGE-18-07-95 Montage eLSD											
	80	verschraube ELSD an Getriebe auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber			
									4 x 103,0 +/- 15,5 Nm			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler											
	50	verschraube 2 Stehbolzen Ölkühler auf Drehmoment		SC					visuell IO Signal Schrauber			
									2 x 17,5 +/- 2,7 Nm			
	M-CGE-18-07-80 Montage ELSD Bracket											
	40	nehme 2 Schrauben		NC		W719768S439	Schraube M10x40	2	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			
	50	handstart 2 Schrauben ELSD Bracket an Motor		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-18-07-100 Montage eLSD											
	80	verschraube ELSD an Getriebe auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	19R								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
										4 x 103,0 +/- 15,5 Nm					
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	
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						