
















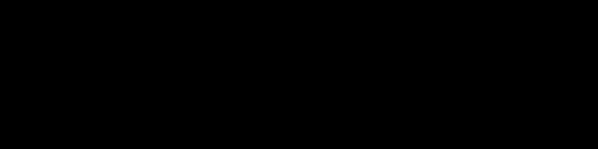

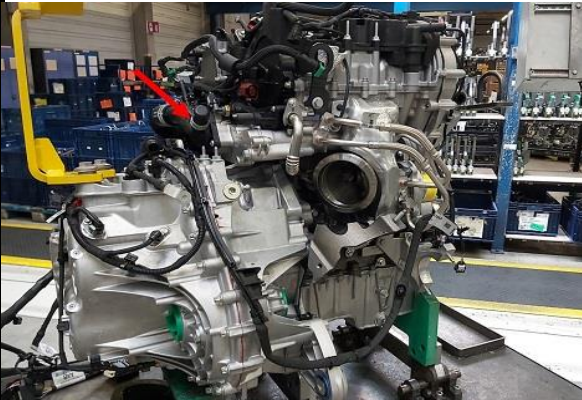
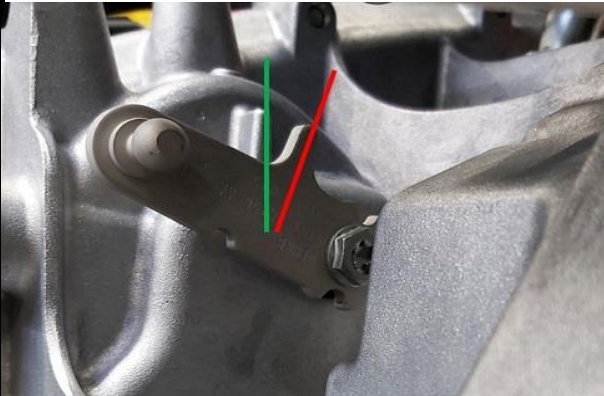















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	36R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	M-CGE-00-03-75 Endpruefung nach Kontrollplan										
	10	pruefe die einzelnen Motorvarianten nach Kontrollplan (Endpruefung)	NC					Label vorhanden		  	
								Fehleraufschreibung			
								Markierungen			
								Pruefdokumentation			
	M-CGE-00-03-105 Bauzettel kleben										
	10	klebe den Bauzettel an Laufrolle Lichtmaschine (FOX, DVNeo)	NC					Position		 	
20	klebe den Bauzettel an Front des Motors z.B. an Wasserpumpe (keine Vorgabe für restliche Varianten)	NC					Position				
FOXUP	M-CGE-13-03-80 Montage Flachriemen										
	70	scanne Teilenummer Riemen	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-245 Montage Flachriemen										
	80	scanne Teilenummer Riemen	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			




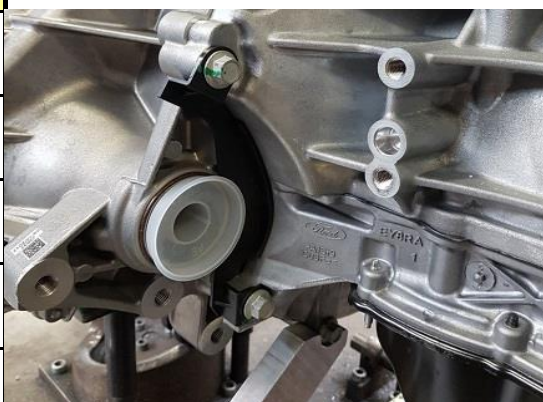









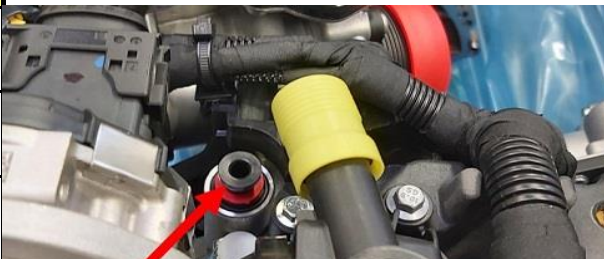
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	36R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP MHEV DCT											
	M-CGE-13-03-370 Kontrolle Schlauchschellen										
	40	kontrolliere 1 Schlauchschelle		NC					entriegelt		
	M-CGE-13-07-95 Schaltstellung										
	10	kontrolliere ob Hebel in korrekter Stellung ist		NC							
M-CGE-13-07-10 Montage Halter Schaltseil											
90	kontrolliere ob Stehbolzen an Halter Schaltseil montiert wurde		NC						Vorhandensein		
M-CGE-13-07-15 Montage Halter Kupplungsleitung											
40	kontrolliere ob Halter Kupplungsleitung montiert wurde		NC						vollständig aufgesteckt		





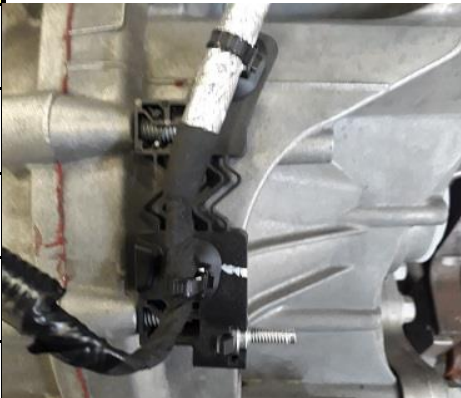
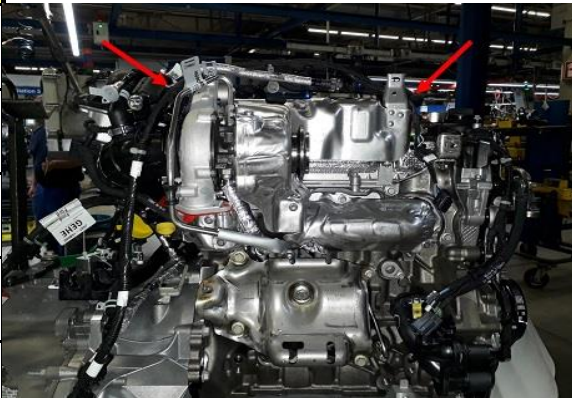




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	36R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP 6MX											
	M-CGE-13-07-25 Montage Getriebestaubschutz										
	60	kontrolliere ob Getriebestaubschutz montiert wurde		NC					Vorhandensein		
M-CGE-14-03-105 Montage Flachriemen											
DVNEO		70	scanne Teilenummern Flachriemen		NC				richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Flachriemen</div>
									Scannung durchgefuehrt		
M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung											
	150	kontrolliere ob Anschluss Vapourleitung und Clip gesteckt wurde		NC							





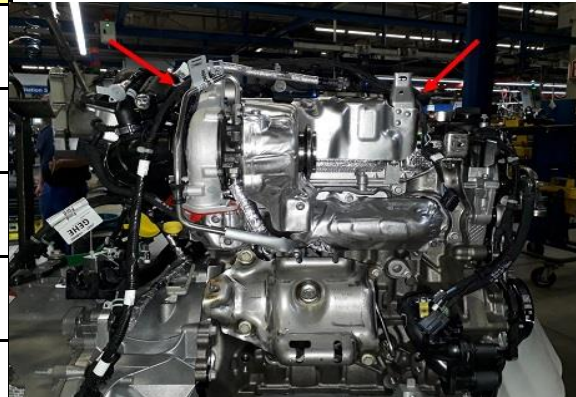
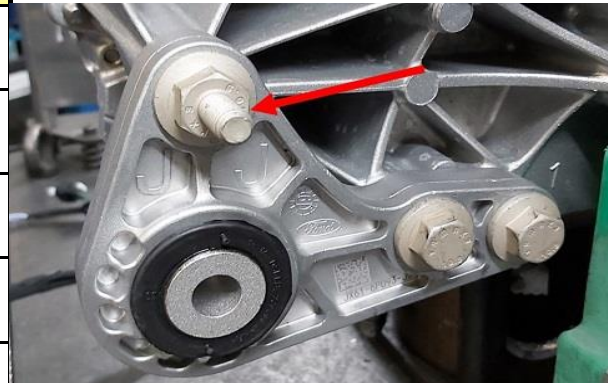
	M-CGE-14-03-285 Kontrolle Schlauchschellen							
	30	kontrolliere 2 Schlauchschellen	NC				entriegelt	
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-315 Kontrolle Wasserschlauch -8B273-							
	10	kontrolliere ob korrekter Schlauch ohne Anschlussstutzen verbaut wurde	NC					
	M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel							
	440	positioniere Kabel für den Transport	NC				Position	
							Routing	
	M-CGE-14-03-175 Montage Foam Blocker							
	60	kontrolliere ob Foam Blocker montiert wurde	NC				Vorhandensein	





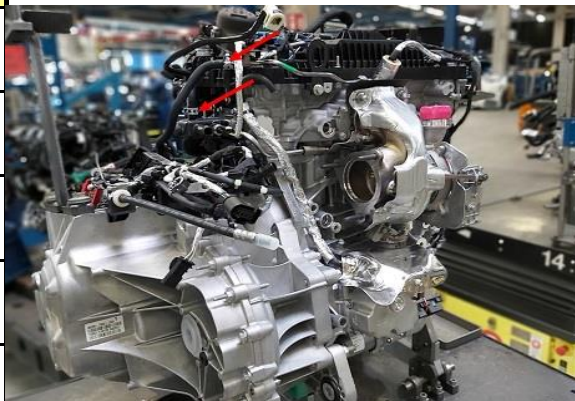


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	36R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35												
	M-CGE-14-03-290 Kontrolle Schlauchschellen											
	40	kontrolliere 6 Schlauchschellen	NC					entriegelt				
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	510	positioniere Kabel fuer den Transport	NC					Position				
								Routing				
DPFI	M-CGE-16-03-50 Montage Falchriemen											
	60	scanne Teilenummer Riemen	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-16-07-45 Montage Getriebestaubschutz											
	60	kontrolliere ob Getriebestaubschutz montiert wurde	NC					Vorhandensein				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15										
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-10 Montage Halter Schaltseil									
	90	kontrolliere ob Stehbolzen an Halter Schaltseil montiert ist	NC				Vorhandensein			
	M-CGE-16-07-15 Montage Halter Kupplungsleitung									
	40	kontrolliere ob Halter Kupplungsleitung montiert wurde	NC				vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-16-07-40 Montage Getriebestaubschutz									
	60	kontrolliere ob Getriebestaubschutz montiert wurde	NC				Vorhandensein			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	36R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH	M-CGE-17-03-30 Montage Halter Rollrestriktor											
	80	kontrolliere ob Stehbolzen an Halter Rollrestriktor vorhanden ist		NC					Vorhandensein			
	M-CGE-17-03-95 Montage Flachriemen											
	80	scanne Teilenummer Riemen		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	M-CGE-17-03-100 Montage Flachriemen - Stretchy Belt											
	60	scanne Teilenummer Riemen		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	M-CGE-17-03-235 Prüfung Motor ohne Vakuumleitung											
	10	kontrolliere ob Stopfen auf Vakuumpumpe vorhanden ist		NC					Vorhandensein			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	36R			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6										
	M-CGE-17-03-215 Kontrolle Schlauchschellen									
	40	kontrolliere 1 Schlauchschellen	NC					entriegelt		
	M-CGE-17-07-40 Montage Kabelbracket									
	40	kontrolliere ob Kabelbracket montiert wurde	NC					vollständig aufgesteckt		
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel									
	400	positioniere Lichtmaschinenkabel für den Transport in Parkposition	NC					Position		
								Routing		
	M-CGE-17-03-220 Kontrolle Schlauchschellen									
	40	kontrolliere 4 Schlauchschellen	NC					entriegelt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	36R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH 8F40											
	M-CGE-17-07-35 Montage Ölkühler										
	90	kontrolliere ob korrekter Oelkuehler verbaut wurde		NC					richtige Teilenummer		
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	430	positioniere Lichtmaschinenkabel für den Transport in Parkposition		NC					Position		
									Routing		
2.3	M-CGE-18-03-40 Montage Halter Rollrestriktor										
	80	kontrolliere ob Stehbolzen an Halter Rollrestriktor verbaut wurde		NC					Vorhandensein		

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST	M-CGE-18-03-60 Montage Flachriemen mit strechy belt										<div>Scanne Teilenummer Flachriemen</div>
	60	scanne Teilenummer Flachriemen	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
ST2.3 +AC	M-CGE-18-03-55 Montage Flachriemen ohne strechy belt										<div>Scanne Teilenummer Flachriemen</div>
	60	scanne Teilenummer Flachriemen groß	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-03-140 Kontrolle Schlauchschellen										
	40	kontrolliere 2 Schlauchschellen	NC					entriegelt			
	M-CGE-18-07-75 Montage Kupplungsleitung										
	60	kontrolliere ob Kupplungsleitung inklusive Halter montiert wurde	SI					vollständig aufgesteckt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	36R									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3 8F40																
	M-CGE-18-03-145 Kontrolle Schlauchschellen															
	40	kontrolliere 5 Schlauchschellen		NC							entriegelt					
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		
							Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius						
					QMB, J. Krone											
					TL, T. Thevarajah											
					TL, N. Kraifi											