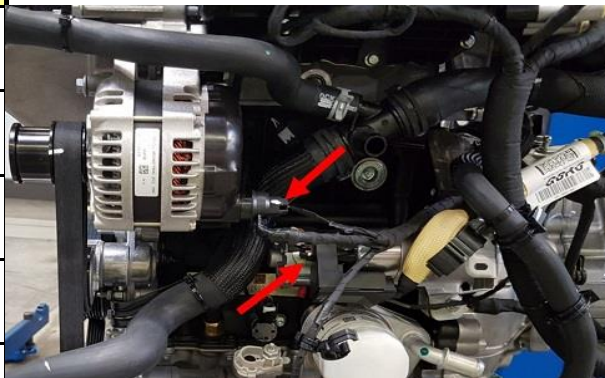
















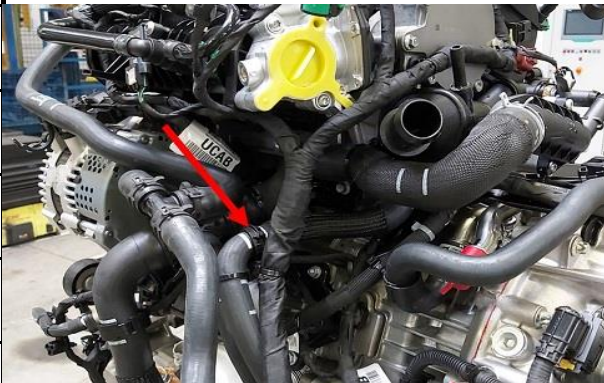







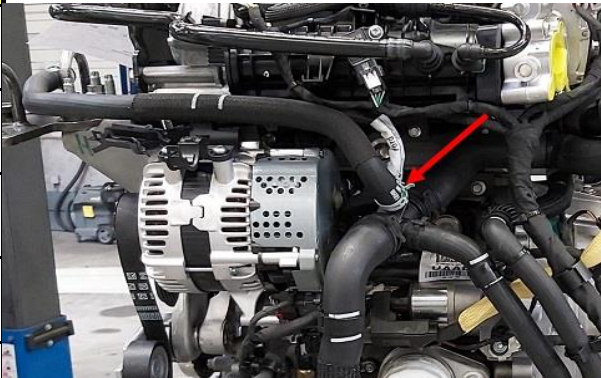




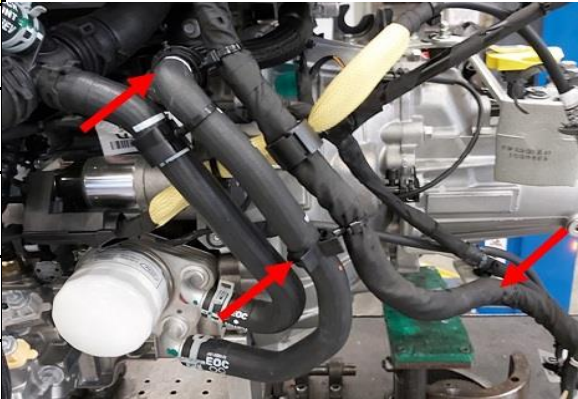

















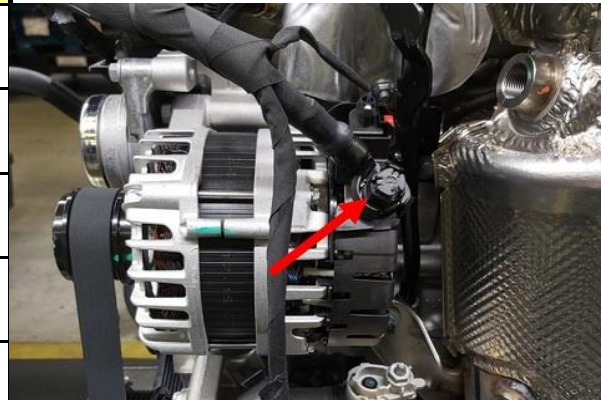

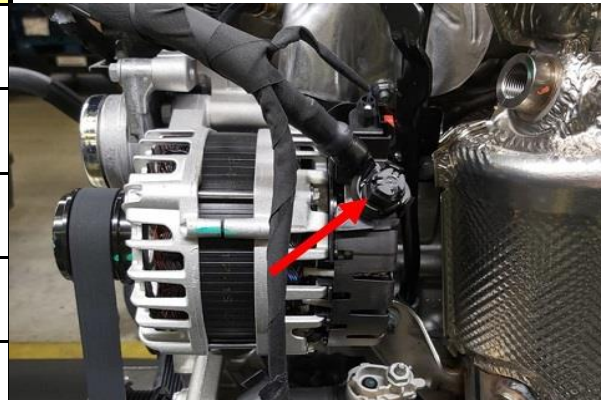

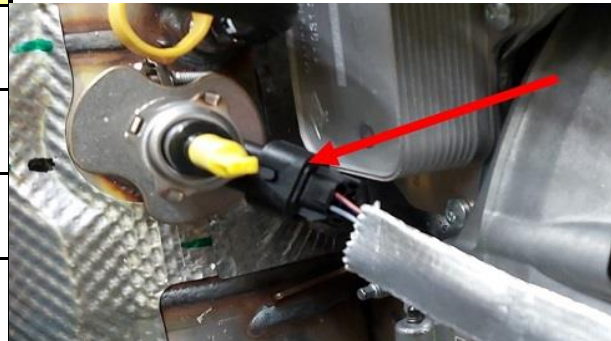





	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP	M-CGE-13-18-25 Montage Schutzkappen									
	10	nehme 2 Schutzkappen	NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	2	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schutzkappe an Anschluss B+	NC					Position		
	30	druecke Schutzkappe auf Mutter B+ Anschluss	NC					verrastet		
								vollständig aufgesteckt		
	40	positioniere Schutzkappe auf Anlasser	NC					Position		
	50	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser	NC					verrastet		
							vollständig aufgesteckt			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss									
	140	schließe Abdeckung an B+ Anschluss Lima	NC					gesteckt		
	M-CGE-13-03-360 Montage Wasserschlauch -7G071-									
	20	nehme Schlauch	NC		NX61 7G071F*	Schlauch FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer		



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	32L			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
										
30	positioniere Schlauch an linkem Schlauchstutzen	NC					Position			
40	stecke Schlauch auf linken Schlauchstutzen	NC					Markierungen			
							vollständig aufgesteckt			
50	verlege Schlauch über Getriebe	NC					Routing			
60	clipse 1x closeable Clip von Anlasserkabel an Schlauch	NC					geclipst			
M-CGE-13-18-135 Montage Motorkabel										
30	nehme Motorkabel von Motor	NC								
40	verlege Motorkabel	NC					Routing			
50	clipse 1x Clip Motorkabel an Schlauch - 6B851-	NC					geclipst			
M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
360	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
370	stecke Multistecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet			










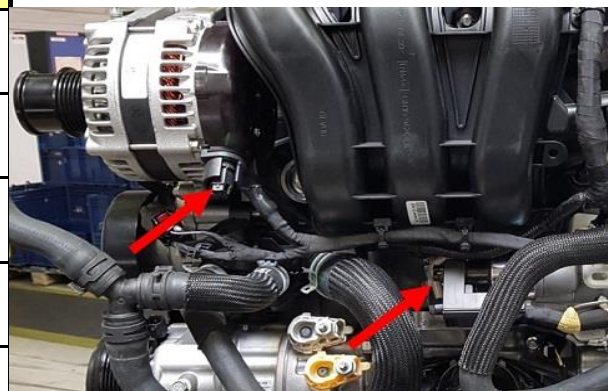



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	32L								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
										gesteckt					
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-03-260 Montage Wasserschlauch -8C351-														
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel		NC		LX61 8C351HB*		Kühlerschlauch FOX MHEV 6MX65		1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Schlauch 8B273		NC							Position				
	30	stecke Schlauch auf Anschluss an Schlauch 8B273		NC							Markierungen				
											vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-13-18-105 Montage Motorkabel														
	30	nehme Motorkabel von Motor		NC											
															
	40	verlege Motorkabel		NC							Routing				
	50	clipse Motorkabel 2x an Schlauch -6B851-		NC							geclipst				
	60	verlege Motorkabel		NC							Routing				
70	clipse Motorkabel auf Getriebebracket		NC							geclipst					
M-CGE-13-18-115 Montage Anlasserkabel															
40	verlege Anlasserkabel		NC							Routing					







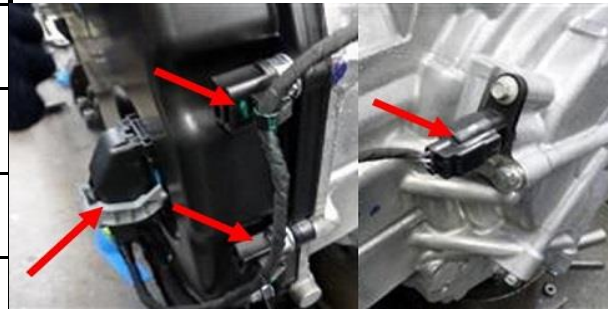







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	32L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP 6MX65												
	50	clipse Anlasserkabel mit schließbarem C-Clip auf Schlauch -8B273-	NC					geclipst				
	60	clipse Anlasserkabel auf Lichtmaschinenkabel	NC					geclipst				
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-18-65 Montage Motorkabel											
	30	nehme Motorkabel von Motor	NC									
	40	verlege Motorkabel	NC					Routing				
	50	clipse Motorkabel 2x an Schlauch -6B851-	NC					geclipst				
	60	verlege Motorkabel	NC					Routing				
	70	clipse Motorkabel auf Getriebebracket	NC					geclipst				
	M-CGE-13-18-90 Montage Anlasserkabel											
	60	verlege Anlasserkabel	NC					Routing				











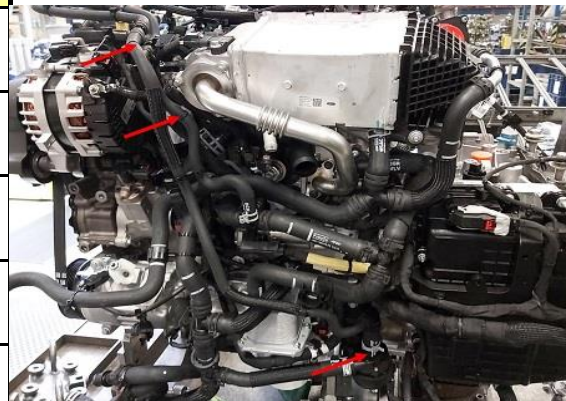




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	32L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
	70	clipse Anlasserkabel mit schließbarem C-Clip auf Schlauch -8B273-		NC					geclipst		
	80	clipse Anlasserkabel auf Lichtmaschinenkabel		NC					geclipst		
M-CGE-14-09-35 Montage DPF											
	170	verschraube 1x Schelle auf Drehmoment		CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-18-35 Montage Schutzkappen											
DVNEO	40	nehme 1 Schutzkappen		NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere Schutzkappe an Anschluss B+		NC					Position		
	60	druecke Schutzkappe auf Mutter B+ Anschluss		NC					verrastet		
									vollständig aufgesteckt		
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	380	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		



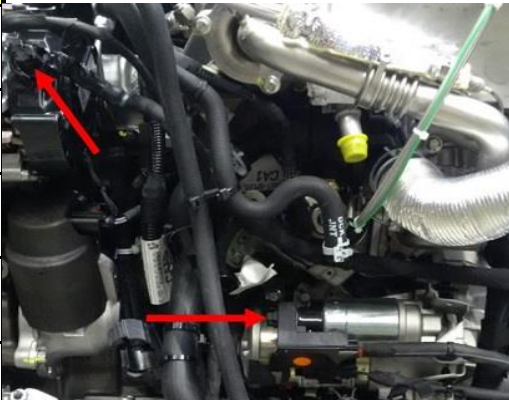










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	32L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
DVNEO B6+													
	390	stecke Stecker Urea Injektor	NC					Steckverbindung eingerastet					
								gesteckt					
	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel												
	160	verlege Motorkabel	NC					Routing					
	170	clipse 2x Clip Motorkabel auf Getriebebracket	NC					geclipst					
	180	verlege Motorkabel	NC					Routing					
	190	clipse 1x Clip Motorkabel auf Bracket Drucksensor	NC					geclipst					
	200	stecke Stecker an Drucksensor	NC					Steckverbindung eingerastet					
								gesteckt					
M-CGE-14-07-75 Montage Schutzkappe auf Getriebestehbolzen													
10	nehme Schutzkappe	NC		W716372S300	Schutzkappe	1	richtige Teilenummer						
20	stecke Schutzkappe auf Getriebestehbolzen	NC					Position						
							vollständig aufgesteckt						


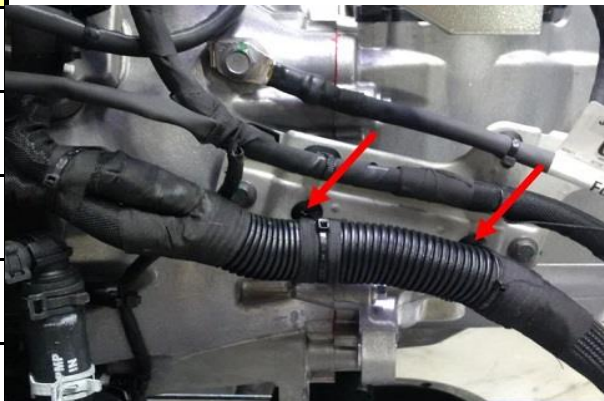


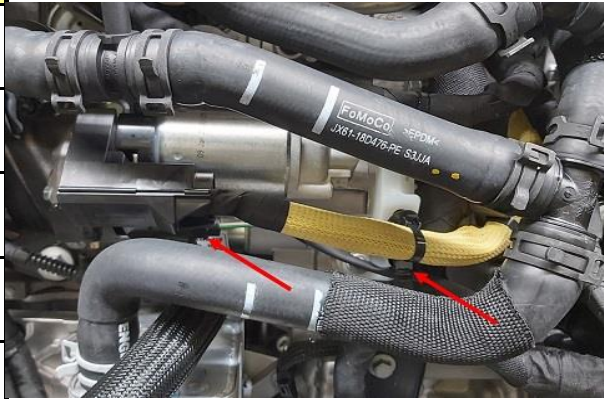




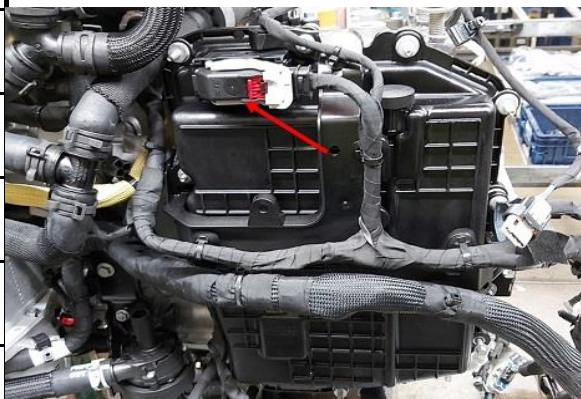

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	32L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	400	verlege Lichtmaschinenkabel über Motorkabel	NC					Routing			
	410	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Getriebebracket	NC					geclipst			
	420	stecke Multistecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	430	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
											
	440	stecke Stecker Urea Injektor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel										
	200	verlege Motorkabel	NC					Routing			


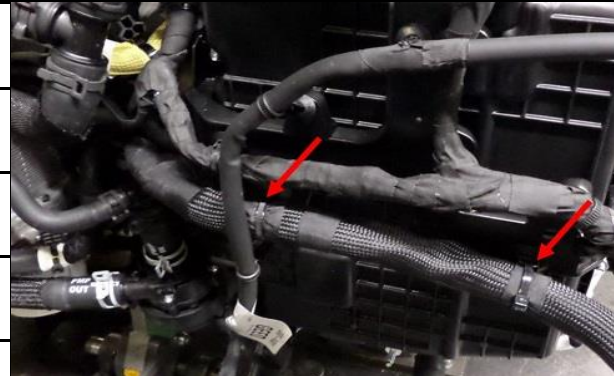






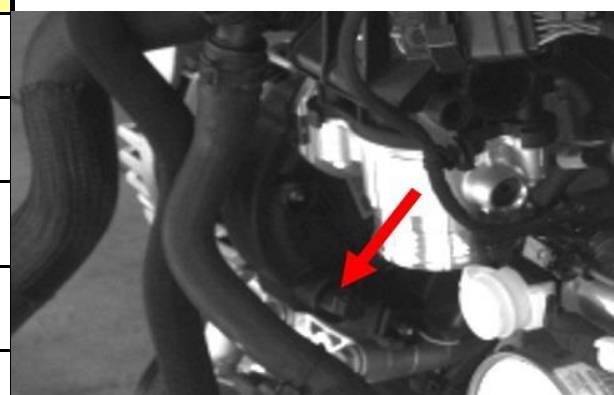


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	32L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
											
	210	clipse 1x Clip Motorkabel auf Bracket an Drucksensor	NC					geclipst			
	220	stecke Stecker an Drucksensor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	230	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	240	clipse 1x Clip Motorkabel auf Getriebebracket	NC					geclipst			
	M-CGE-16-18-35 Montage Schutzkappen										
DPFI	10	nehme 2 Schutzkappen	NC		H1BT 10A375AC	Schutzkappe C519	2	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schutzkappe an Anschluss B+	NC					Position			
	30	druecke Schutzkappe auf Mutter B+ Anschluss	NC					verrastet			
								vollständig aufgesteckt			
	40	positioniere Schutzkappe auf Anlasser	NC					Position			



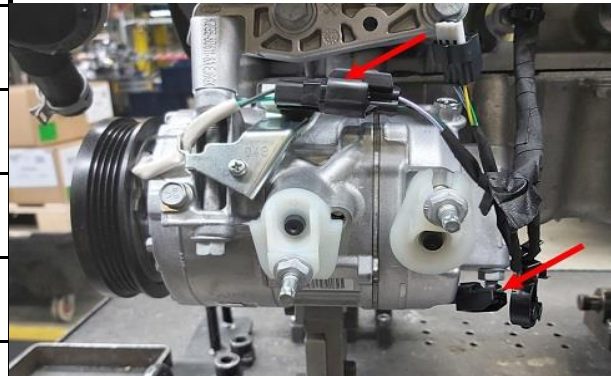




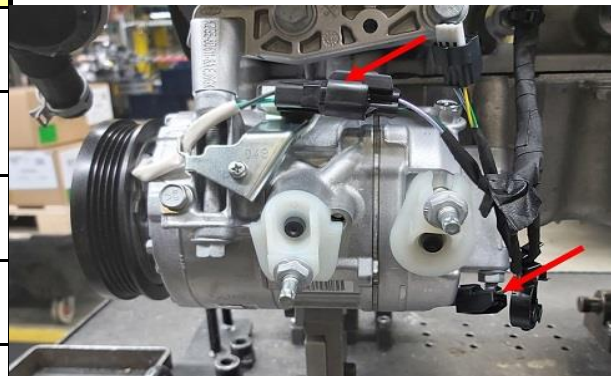





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	32L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15	50	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser	NC					verrastet			
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-16-18-65 Montage Motorkabel										
	80	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	90	clipse 2x schließbaren Clip auf Motorkabel	NC					geclipst			
	100	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	110	stecke Multistecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	120	clipse 2x Clip auf Getriebestehbolzen	NC					geclipst			
	130	stecke Stecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
M-CGE-16-18-60 Montage Motorkabel											
20	verlege Motorkabel	NC					Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	32L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DPFI 6MX65											
	30	clipse 2x schließbaren Clip auf Motorkabel		NC					geclipst		
	40	verlege Motorkabel		NC					Routing		
	50	clipse 1x Clip auf Getriebebracket		NC					geclipst		
PANTH	M-CGE-17-03-105 Montage Abdeckung Riemen										
	50	verschraube Abdeckung Riemen auf Drehmoment		SC					2 x 22,5 +/- 3,4 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-03-180 Montage Wasserschlauch -5J271-										
	10	nehme Schlauch		NC		JX61 5J271P*	Kühlerschlauch Panther	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schlauch an Pumpe		NC					Position		
	30	stecke Schlauch an Pumpe		NC					Markierungen		
									vollständig aufgesteckt		
40	verlege Schlauch über Motor		NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	32L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	50	clipse Schlauch an WCAC und Bracket -8C455-	NC					geclipst				
	M-CGE-17-18-85 Montage Schutzkappen											
	10	nehme 2 Schutzkappen	NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	2	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schutzkappe an Anschluss B+	NC					Position				
	30	druecke Schutzkappe auf Mutter B+ Anschluss	NC					verrastet				
								vollständig aufgesteckt				
ANTH MMT6	40	positioniere Schutzkappe auf Anlasser	NC					Position				
	50	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser	NC					verrastet				
								vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											
	370	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Schlauch	NC					Routing				
	380	clipse 1x Clip auf Anlasserbracket	NC					geclipst				
390	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingerastet					
							gesteckt					

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
P.	M-CGE-17-18-70 Montage Motorkabel								
	70	verlege Motorkabel	NC				Routing		
80	clipse Motorkabel 2x an Getriebebracket	NC					geclipst		
PANTH 8F40	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel								
	360	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Schlauch	NC				Routing		
	370	clipse 1x Clip auf Anlasserbracket	NC					geclipst	
	380	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingrastet	
								gesteckt	
	390	stecke Multistecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingrastet	
								gesteckt	
M-CGE-17-18-65 Montage Motorkabel									

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	70	verlege Motorkabel	NC					Routing		
	80	clipse Motorkabel 2x an Getriebebracket	NC					geclipst		
ST2.3	M-CGE-18-03-75 Montage Abdeckung Riemen									
	50	verschraube Abdeckung Riemen auf Drehmoment	SC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-18-18-20 Montage Schutzkappe									
	10	nehme 1 Schutzkappen	NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schutzkappe an Anschluss B+	NC					Position		
	30	druecke Schutzkappe auf Mutter B+ Anschluss	NC					verrastet		
								vollständig aufgesteckt		
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	32L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT6	280 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	290 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			
	300 verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	310 clipse 3x Clip auf Getriebebracket	NC					geclipst			
M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
340 verlege Lichtmaschinenkabel	NC						Routing			
350 stecke 2x Stecker an Kompressor	NC						Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			
M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel										
80 verlege Motorkabel	NC						Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	32L							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	90	stecke Multistecker an Getriebe		NC							Steckverbindung eingerastet			
										gesteckt				
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						