








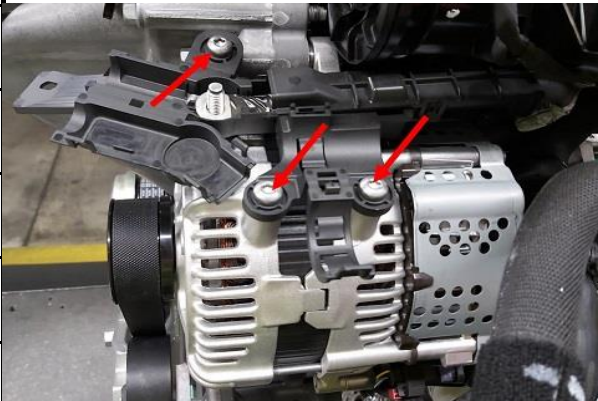




















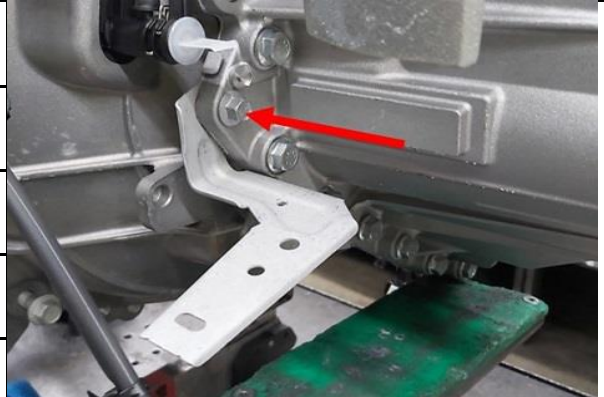


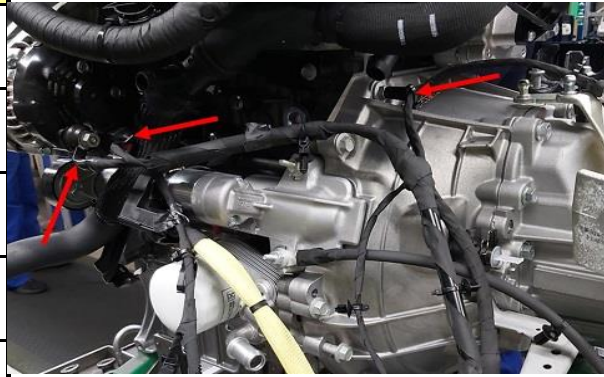













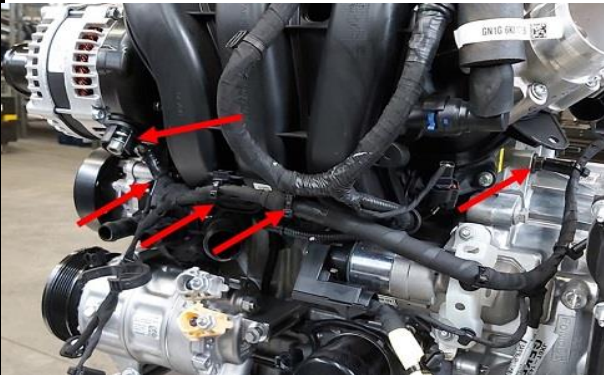


















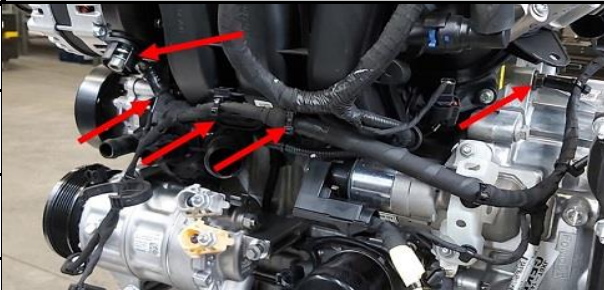














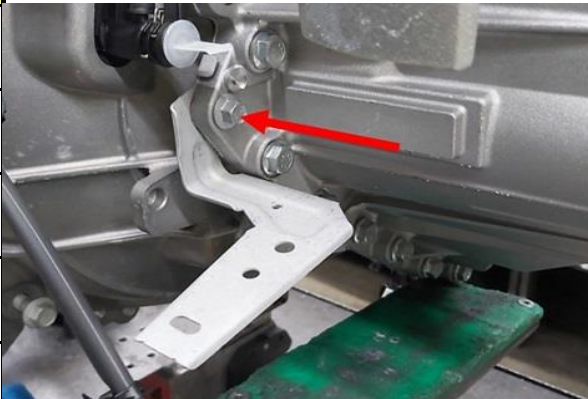

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	17L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP	M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	80	verschraube 1 Schraube auf Drehmoment		SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-220 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C)										
	110	verschraube Umlenkrolle minus A/C auf Drehmoment		SI					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
FOXUP MHEV	M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss										
	60	nehme 3 Schrauben		NC		W505482S450	Schraube M6x14	3	richtige Teilenummer		
									Vollstaendigkeit		
	70	verlege Kabelzusatz Lima		NC					Routing		
	80	positioniere Bracket von Kabelzusatz auf Lima		NC					Position		
	90	handstart 3 Schrauben Bracket Kabelzusatz auf Lima		NC					Vollstaendigkeit		










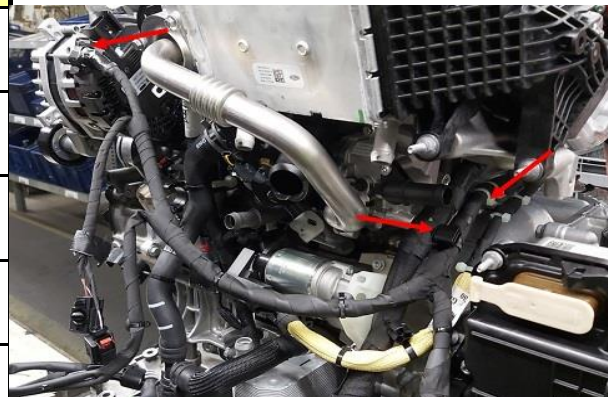





	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC				richtige Teilenummer				
	40	entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC				entfernt				
	50	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC				Routing				
	60	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket	NC				geclipst				
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC				richtige Teilenummer				
	40	entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC				entfernt				
	50	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC				Routing				
	60	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC				geclipst				
70	stecke Stecker an Getriebe	NC				Steckverbindung eingerastet					
						gesteckt					
	M-CGE-13-18-5 Montage Getriebebracket										



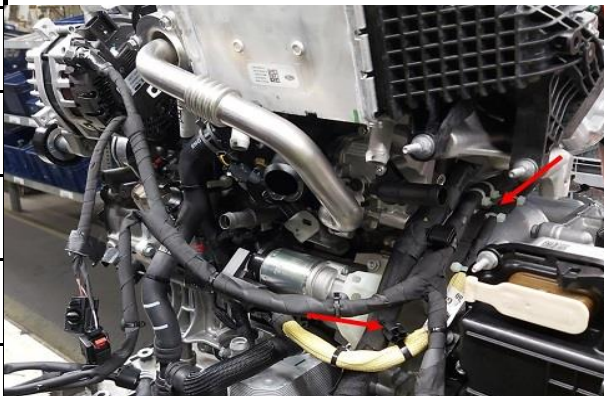









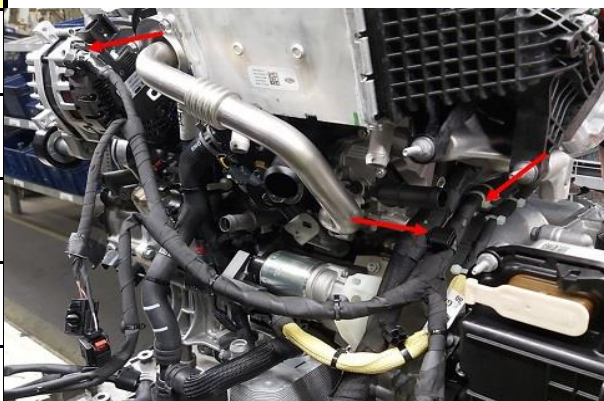


	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	50 verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel									
	40 nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC						richtige Teilenummer		
	50 entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC						entfernt		
	60 positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach unten)	NC						Position		
								Ausrichtung		
	70 nehme 1 Mutter von AGV	NC						richtige Teilenummer		
80 handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC						Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
90 stecke Stecker Lima	NC						Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			
100 verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC						Routing			
110 clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC						geclipst			
M-CGE-14-03-90 Montage Lichtmaschine										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		M	STATION	17L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO	60 verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SI					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-14-09-35 Montage DPF									
	80 nehme V-Schelle *9U501*	NC		JN11 9U501D*	V-Schelle gross DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	90 nehme vormontierten DPF I	NC		MX61 5L243A*	DPF DVNeo RDE2.4	1	richtige Teilenummer			
	100 druecke V-Schellen auf den DPF	NC					Ausrichtung			
							verrastet			
	110 nehme 2x Mutter	NC		W702524S442	Kombimutter M8-SW13-8	2	richtige Teilenummer			
	120 positioniere DPF an Motor	NC					Position			
	130 handstart 2x Mutter DPF auf Stehbolzen	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-14-18-5 Montage Massekabel										
DVNEO B6+	60 verschraube Massekabel auf Drehmoment	CC					1 x 22,5 +/- 3,4 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			

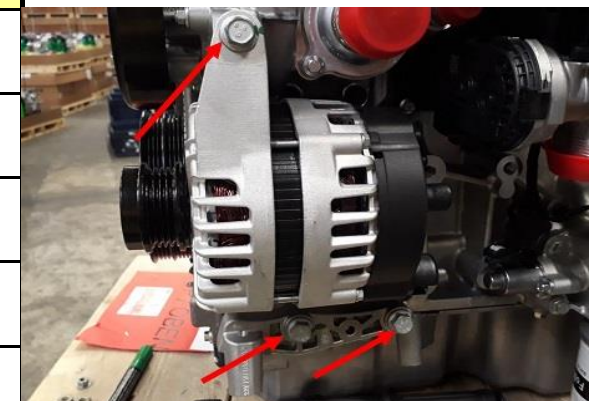
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	17L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DPFI 6F15											
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	40	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	50	entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC					entfernt			
	60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach unten)	NC					Position			
								Ausrichtung			
	70	nehme 1 Mutter M8 von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	80	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	stecke Stecker Lima	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	100	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	110	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Steg von Ansaugkrümmer	NC					geclipst			
	120	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	130	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel										
40	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC					richtige Teilenummer				



















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	17L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6MX65											
	50	entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC					entfernt			
	60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach unten)	NC					Position			
								Ausrichtung			
	70	nehme 1 Mutter M8 von auf AGV	NC					richtige Teilenummer			
	80	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	stecke Stecker Lima	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	100	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	110	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Steg von Ansaugkrümmer	NC					geclipst			
	120	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC					Routing			
	130	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung	NC					geclipst			
M-CGE-16-18-55 Montage Getriebebracket											
50	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	17L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH	M-CGE-17-03-75 Montage Lichtmaschine											
	70	verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment		SI					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
ANTH MMT6	M-CGE-17-18-35 Montage Massekabel											
	80	verschraube Massekabel auf Drehmoment		CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											
	40	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV		NC					richtige Teilenummer			
	50	entferne Klett Band und entwirre Kabel		NC					entfernt			
	60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach hinten)		NC					Position			
									Ausrichtung			
	70	nehme 1 Mutter M8 von AGV		NC					richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	17L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
P	80	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima		NC							Vollstaendigkeit			
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	verlege Lichtmaschinenkabel über Motorkabel und Getriebe		NC							Routing			
	100	clipse Lichtmaschinenkabel auf Motorkabel		NC							geclipst			
	110	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motor-Getriebe Verschraubung		NC							geclipst			
	M-CGE-17-18-95 Montage Anlasserkabel													
	30	verlege Anlasserkabel über Motorkabel		NC							Routing			
	40	clipse Anlasserkabel auf Motorkabel		NC							geclipst			
	50	verlege Anlasserkabel unter Lichtmaschinenkabel		NC							Routing			
	60	clipse Anlasserkabel auf Stehbolzen Motor Getriebe Verschraubung		NC							geclipst			
M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel														
40	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV		NC							richtige Teilenummer				
50	entferne Klett Band und entwirre Kabel		NC							entfernt				
60	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima (nach hinten)		NC							Position				

2.3



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	17L									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST	M-CGE-18-03-25 Montage Spannrolle															
	60	verschraube Spannrolle auf Drehmoment		SI							2 x 25,0 +/- 3,8 Nm					
											visuell IO Signal Schrauber					
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-10 Montage Massekabel															
	60	verschraube Massekabel auf Drehmoment		CC							1 x 47,5 +/- 7,2 Nm					
											visuell IO Signal Schrauber					
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-15 Montage Ölkühler															
	30	nehme Ölkühler laut Bauzettel *7869*		NC		JX6P 7869B*	Servooelkuehler CGE		1	richtige Teilenummer						
	40	positioniere Ölkühler auf Stehbolzen an Getriebe		NC							Position					
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		17L							
	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	
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius							
								QMB, J. Krone							
								TL, T. Thevarajah							
								TL, N. Kraifi							