
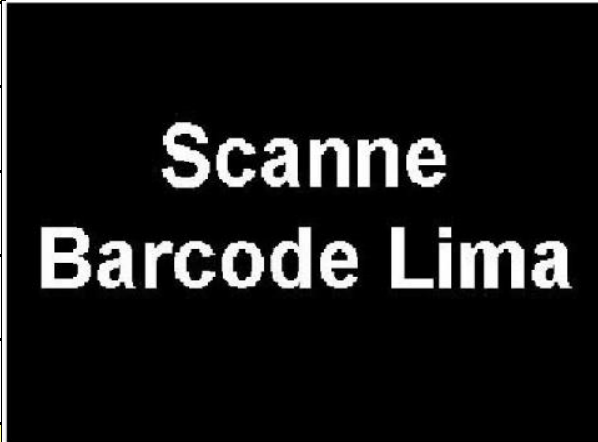


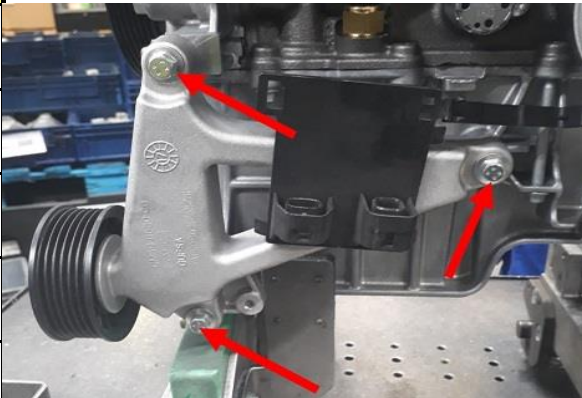




















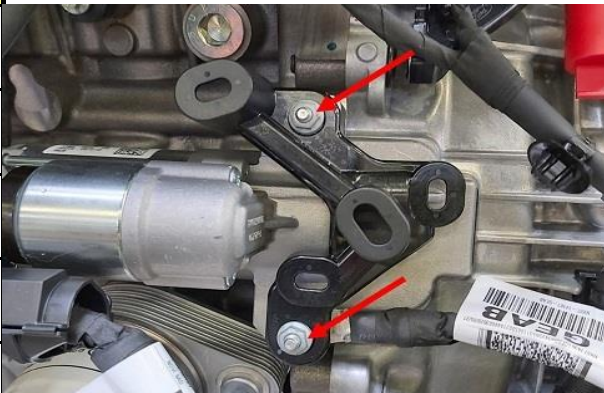
























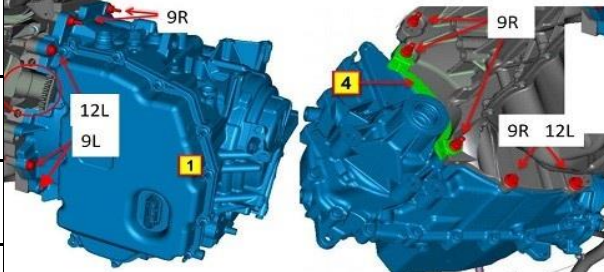



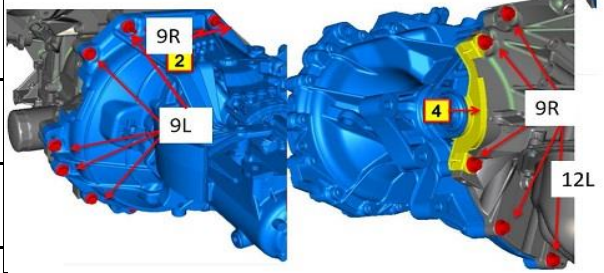







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	12L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-25 Montage Lichtmaschine										
	80	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner		NC					richtige Teilenummer		
									Scannung durchgeführt		
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-220 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C)										
	50	verschraube 3 Schrauben Halter Umlenkrolle		SC					3 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-13-03-255 Montage Spannrolle										
	50	verschraube Spannrolle auf Drehmoment (3 Uhr)		SC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
									Ausrichtung		
	M-CGE-13-03-275 Montage Lichtmaschine										
	70	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner		NC					richtige Teilenummer		
									Scannung durchgeführt		






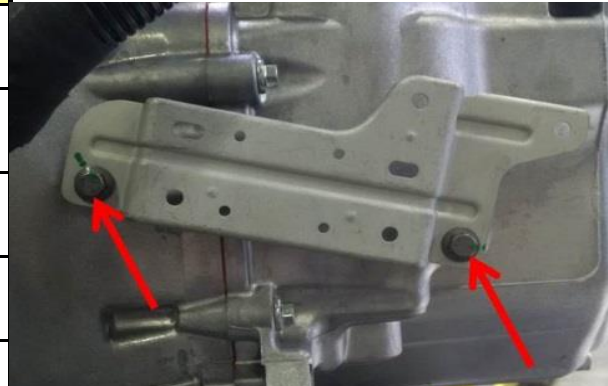









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	12L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP MHEV												
	M-CGE-13-18-130 Montage Zusatzkabel											
	10	nehme 1 Mutter M8	NC		W520102S450L	Flanschmutter M8-SW13-	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme Zusatzkabel	NC		NX6T 19A095UAA*	Zusatzkabel FOX MHEV	1	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Zusatzkabel an Lima (linker Anschluss)	NC					Position				
								Ausrichtung				
	40	handstart 1 Mutter M8 Zusatzkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-155 Montage Anlasserbracket											
	10	nehme Anlasserbracket und lege auf AGV	NC		NX6T 14A301C*	Anlasserbracket FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer				
	M-CGE-13-03-170 Montage Spannrolle											
	60	verschraube Spannrolle auf Drehmoment	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65										
	M-CGE-13-03-230 Verschraubung Lichtmaschine									
	10	verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
DVNEO	M-CGE-14-03-50 Montage Halter Kompressor									
	80	verschraube 2x Mutter Halter Kompressor	CC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-14-03-90 Montage Lichtmaschine									
	50	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgefuehrt		
	M-CGE-14-18-100 Montage Bracket Stecker									










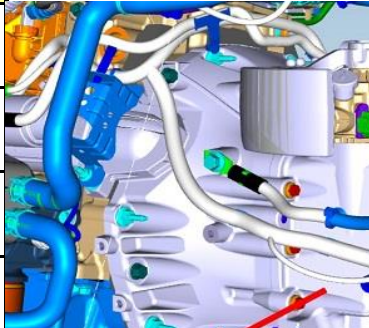
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
DVNEO B6+	10nehme Bracket	NC		JX6T 14A301BE*	Kabelhalter DVNeo	1	richtige Teilenummer	
	20nehme 1 Schraube	NC		W701096S442	Kombischr M8x15-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer	
	30nehme 1 Mutter	NC		W520102S442	Flanschmutter M8-SW13-8-PTF	1	richtige Teilenummer	
	40positioniere Bracket an Motor	NC					Position	
	50handstart 1 Schraube und 1 Mutter Bracket an Motor	NC					Vollstaendigkeit	
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	60verschraube Bracket auf Drehmoment	CC					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel								
60verlege Motorkabel	NC					Routing		
70clipse 1x Clip auf Limahalter	NC					geclipst		
M-CGE-14-18-95 Montage Kabelbracket KV6T 14A301 L*								
80verschraube Schraube Kabelbracket auf Drehmoment	CC					1 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
						visuell IO Signal Schrauber		




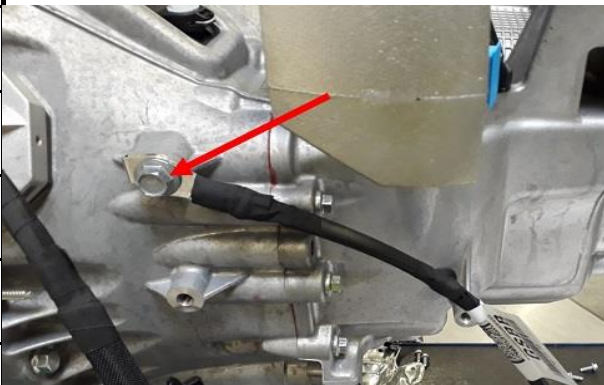






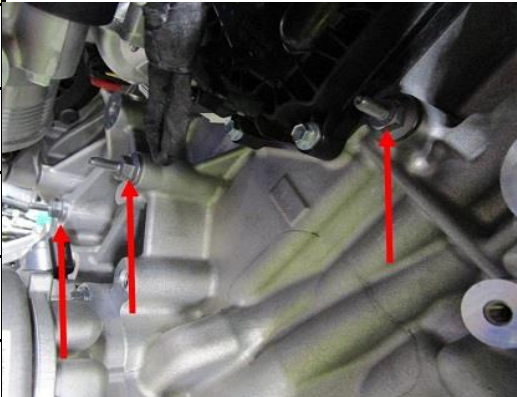



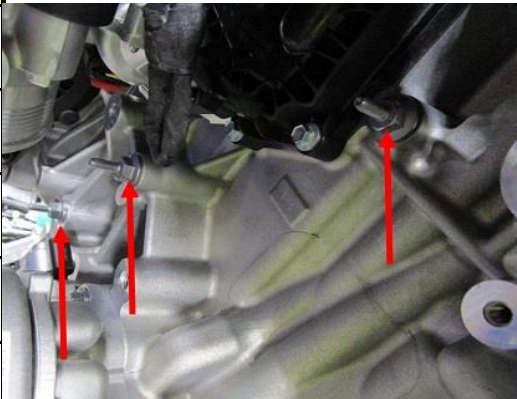

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	12L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35												
	M-CGE-14-14-5 Montage Massekabel										<div>Scanne B- Kabel</div>	
	80	scanne Teilenummer Massekabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgeführt				
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	80	verlege Motorkabel	NC					Routing				
90	clipse 1x Clip auf Limahalter	NC					geclipst					
DPFI	M-CGE-16-03-40 Montage Lichtmaschine										<div>Scanne Barcode Lima</div>	
	70	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgeführt				
	80	verschraube Lichtmaschine auf Drehmoment	SI					2 x 25,0 +/- 3,8 Nm				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	12L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
							visuell IO Signal Schrauber				
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor										
	400	verschraube 2 Schrauben Getriebe an Motor	CC				2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-35 Getriebe picken und fügen										
	170	verschraube 1 Schraube Motor Getriebe	SC				1 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-17-03-65 Montage Staubschutz Anlasser										
	10	nehme Staubschutz Anlasser	NC		GK3Q 7A828A*	Staubschutz Anlasser Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	lege Staubschutz Anlasser auf AGV (8F40)	NC					Position			
								aufgelegt/ ausgerichtet			
	30	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor (MMT6)	NC					Position			
	40	ausrichten Staubschutz Anlasser an Motor (MMT6)	NC					Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	12L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH												
	M-CGE-17-03-75 Montage Lichtmaschine											
	60	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner		NC						richtige Teilenummer		
										Scannung durchgeführt		
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-20 Montage Getriebebracket											
	50	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment		CC						2 x 25,0 +/- 3,8 Nm		
										visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-18-35 Montage Massekabel											
	10	nehme Massekabel		NC		NX6T 14301GEM*	B- Kabel Panther MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube		NC		W500031S450	Flanschschr M10x16-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Massekabel an Getriebe		NC					Position			
	40	handstart 1 Schraube Massekabel an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	12L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
												
	50	verlege Massekabel	NC					Routing				
	60	clipse Massekabel 1x auf Bracket an Getriebe	NC					geclipst				
PANTH 8F40	M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor										<div>Wandler Mutter 3</div>	
	320	verschraube Wandler (47,5Nm) - 3 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	330	positioniere Ratsche an Kurbelwelle zum Drehen der Schwungscheibe	NC					Position		<div>Wandler Mutter 4</div>		
	340	ausrichten Schwungscheibe mit Ratsche	NC					Ausrichtung				
	350	entferne Ratsche von Kurbelwelle	NC					entfernt				
	360	handstart mit Werkzeug 1 Mutter auf Gewindebolzen Wandler	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	370	verschraube Wandler (47,5Nm) - 4 von 4	CC					1 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-17-18-30 Montage Massekabel												
60	scanne Barcode an Massekabel	NC						richtige Teilenummer				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
							Scannung durchgeführt		<div>Scanne Massekabel</div>
ST2.3	M-CGE-18-03-5 Montage Lichtmaschine								
	110	scanne Teilenummer Lichtmaschine mit Handscanner	NC				richtige Teilenummer		<div>Scanne Barcode Lima</div>
							Scannung durchgeführt		
	M-CGE-18-03-85 Montage Staubschutz Anlasser								
	40	nehme Staubschutz Anlasser von AGV (8F40)	NC				richtige Teilenummer		
	50	positioniere Staubschutz Anlasser an Motor (8F40)	NC				Position		
	M-CGE-18-07-10 Getriebe picken und fügen								
	170	verschraube 1 Schraube Motor Getriebe	SI	 			1 x 47,5 +/- 7,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	12L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT6											
	M-CGE-18-18-10 Montage Massekabel										
	10	nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GEJ*	B- Kabel ST MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube	NC		W500031S450	Flanschschr M10x16-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Massekabel an Getriebe	NC					Position			
	40	handstart 1 Schraube Massekabel an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											
50	verschraube 3 Stehbolzen auf Drehmoment	CC					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
8F40	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	30	verschraube 3 Stehbolzen auf Drehmoment	CC					3 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	12L								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ST2.3	M-CGE-18-18-55 Montage Massekabel											<div>Scanne Massekabel</div>			
	50	scanne Barcode an Massekabel		NC						richtige Teilenummer					
										Scannung durchgeführt					
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											