






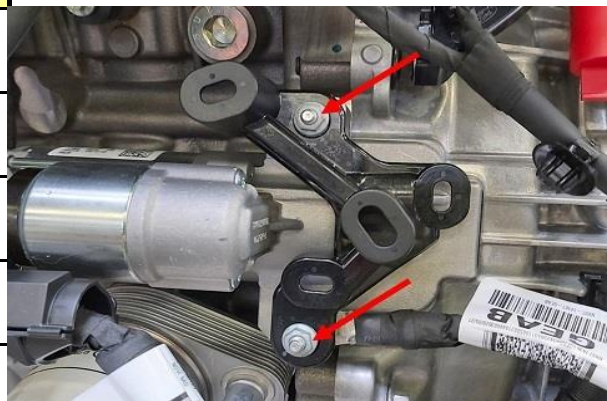









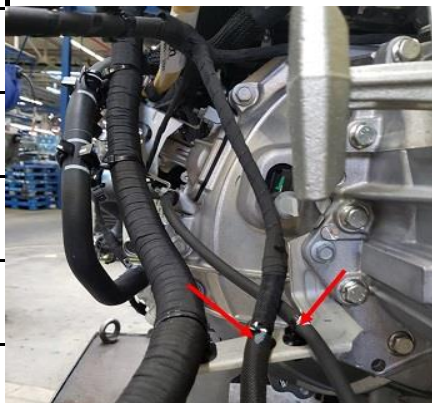


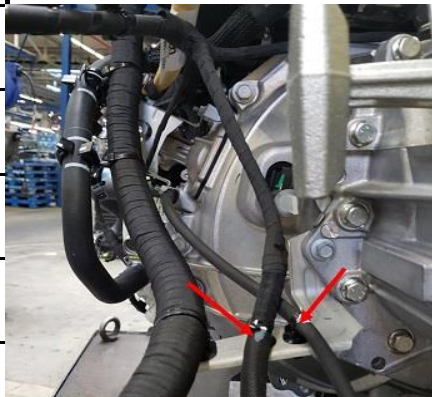

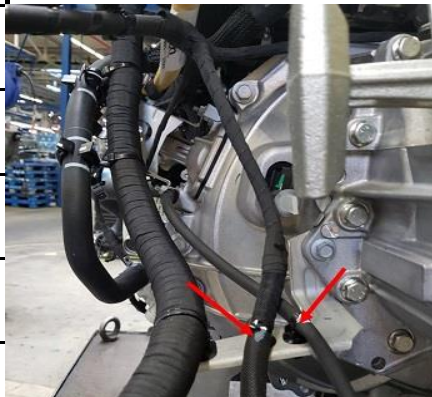






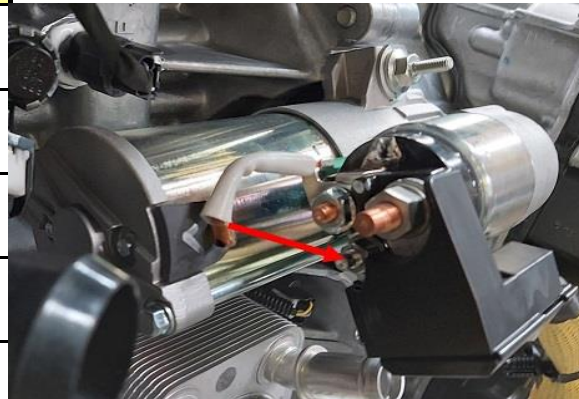


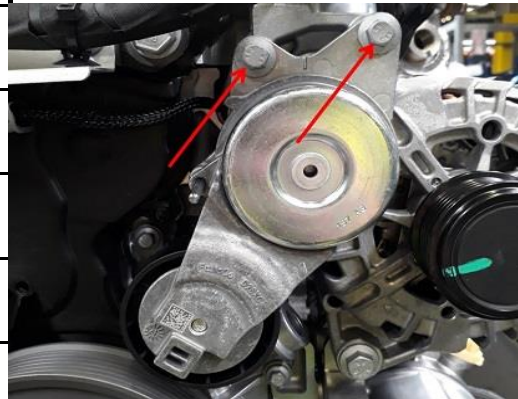















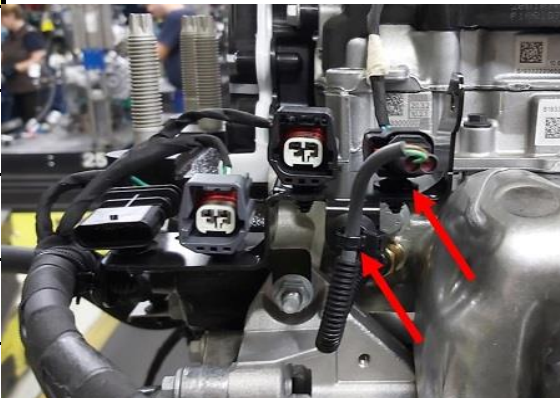






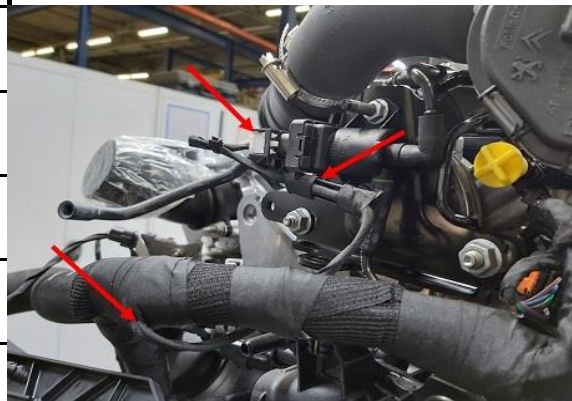


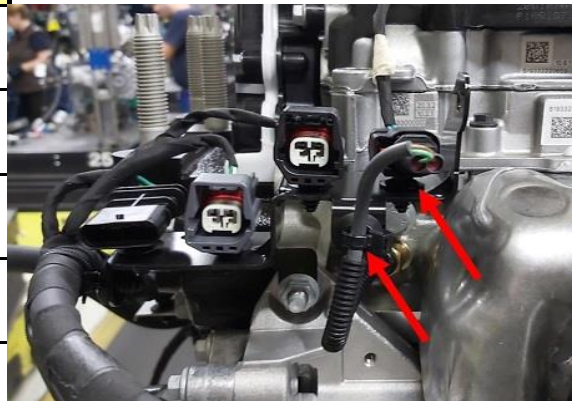



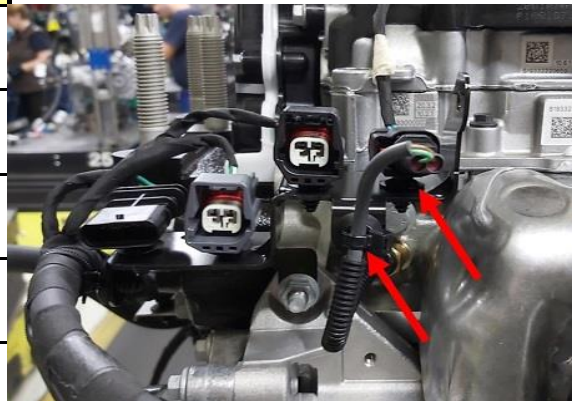

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-18-10 Montage Anlasserbracket (außer MHEV DCT)									
	20	nehme Anlasserbracket von AGV	NC					richtige Teilenummer		
	30	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer		
	40	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position		
								Ausrichtung		
50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel									
	130	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	140	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Anlasserbracket	NC					geclipst		
	150	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		




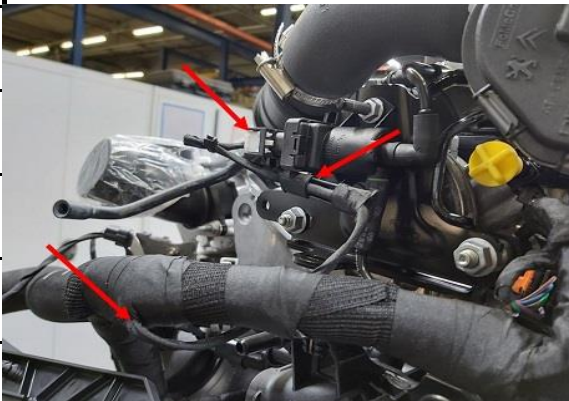




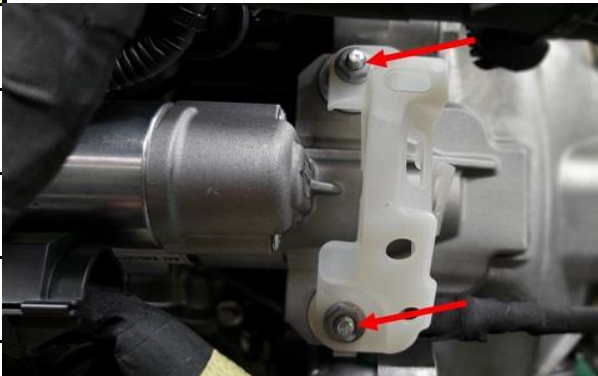


	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV DCT										
	160	clipse Lichtmaschinenkabel 3x auf Getriebebracket	NC				geclipst			
	M-CGE-13-18-150 Montage Getriebebracket									
	40	nehme 1 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer		
	50	handstart 1 Muttern Getriebebracket	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-13-18-155 Montage Anlasserbracket									
	20	nehme Anlasserbracket von AGV	NC					richtige Teilenummer		
30	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			
40	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
							Ausrichtung			
50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel										










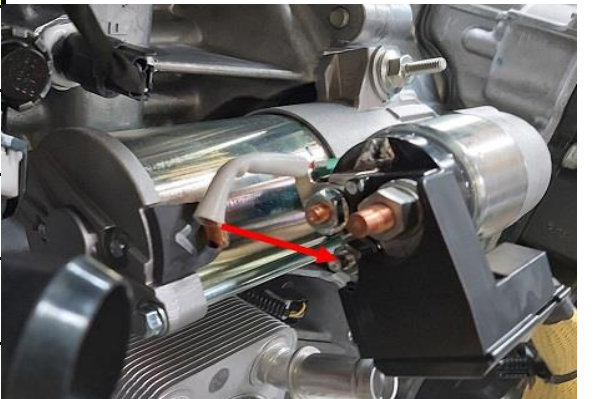



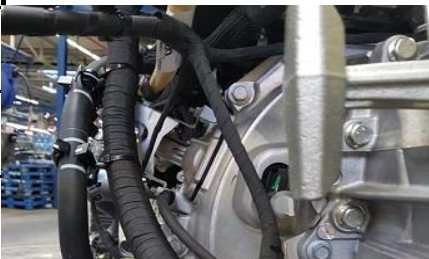


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	18L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
FOXUP MHEV 6MX65	80	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	90	clipse Lichtmaschinenkabel auf Anlasserbracket (oben)		NC					geclipst		
	100	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	110	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket (mittleres Loch)		NC					geclipst		
M-CGE-13-14-5 Montage Massekabel											
6MX65	40	verlege Massekabel		NC					Routing		
	50	clipse Massekabel auf Getriebebracket (hinteres Loch)		NC					Position		
									geclipst		
M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel											
120	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing			







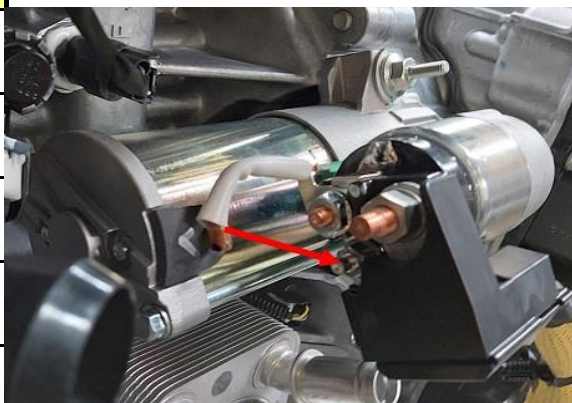


	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP									
	130	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket (mittleres Loch)	NC					geclipst	
M-CGE-13-18-90 Montage Anlasserkabel									
									
30	verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 6,2 +/- 1,0 Nm		
M-CGE-14-03-95 Montage Spannrolle									
									
10	nehme Spannrolle	NC		JN1Q 6A228A*	Spannrolle DVNeo	1	richtige Teilenummer		
20	nehme 2 Schrauben	NC		W500111S442	Flanschschr M8x40-SW10-8.8	2	richtige Teilenummer		
30	positioniere Spannrolle an Motor	NC					Position		
40	ausrichten Spannrolle zu Motor	NC					Position		
50	handstart 2 Schrauben Spannrolle an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
M-CGE-14-09-35 Montage DPF									

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		RHENUS AUTOMOTIVE	
		Geltungsbereich		M		STATION	18L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVI	140	verschraube 1x V-Schelle auf Voranzug	SI					visuell IO Signal Schrauber			
								1 x 5,0 +/- 0,9 Nm			
M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass											
	20	nehme 2x Stehbolzen	NC		W719564S442	Stehbolzen M6x12 M6x14	2	richtige Teilenummer			
	30	handstart 2x Stehbolzen an Turbo	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	200	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	210	clipse 1x Clip und 1x Stecker auf Bracket über Lichtmaschine	NC					geclipst			
M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	70	loese Stecker Drucksensor und Stecker Vapourleitung aus Parkposition (Sicherungstape)	NC								



	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO B6+											
	80	verlege Stecker Drucksensor und Stecker Vapourleitung	NC					Routing			
	90	verlege Kabelstrang unter Motorkabel	NC					Routing			
100	clipse 1x Clip auf Stehbolzen an Bracket Vapourleitung	NC					geclipst				
110	stecke Stecker Vapourleitung	NC					Steckverbindung eingerastet				
							gesteckt				
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
250	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
260	clipse 1x Clip und 1x Stecker auf Bracket über Lima	NC					geclipst				
M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											



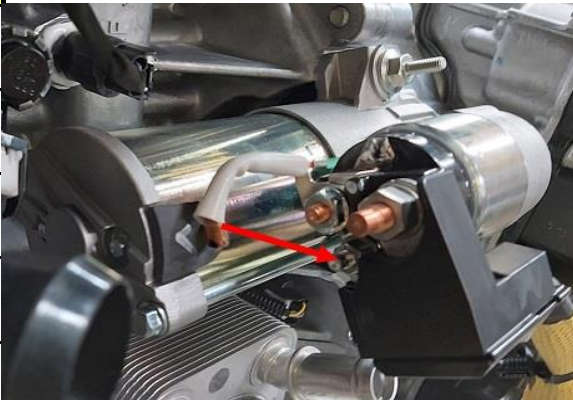




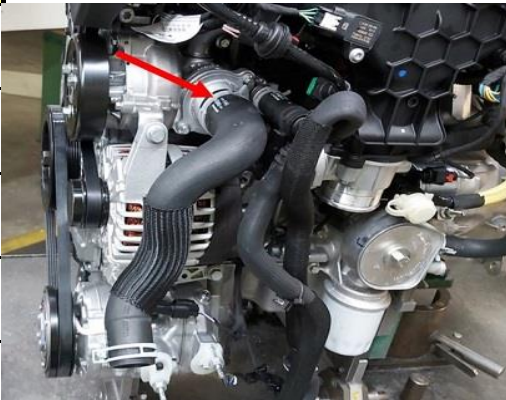







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	18L					
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35	70	loese Stecker Drucksensor und Stecker Vapourleitung aus Parkposition (Sicherungstape)	NC								
	80	verlege Stecker Drucksensor und Stecker Vapourleitung	NC						Routing		
	90	verlege Kabelstrang unter Motorkabel	NC						Routing		
100	clipse 1x Clip auf Stehbolzen an Bracket Vapourleitung	NC						geclipst			
110	stecke Stecker Vapourleitung	NC						Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
DPFI	M-CGE-16-18-20 Montage Anlasserbracket										
	20	nehme Anlasserbracket von AGV	NC						richtige Teilenummer		
	30	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer			



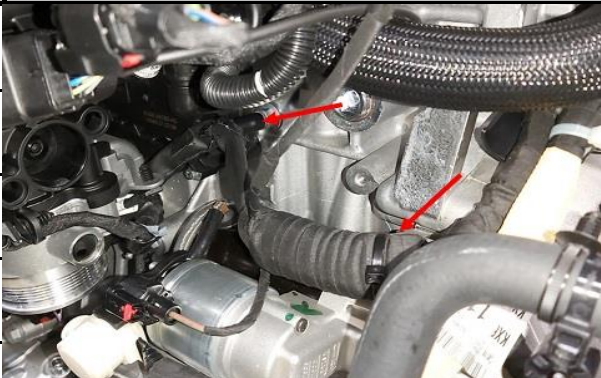

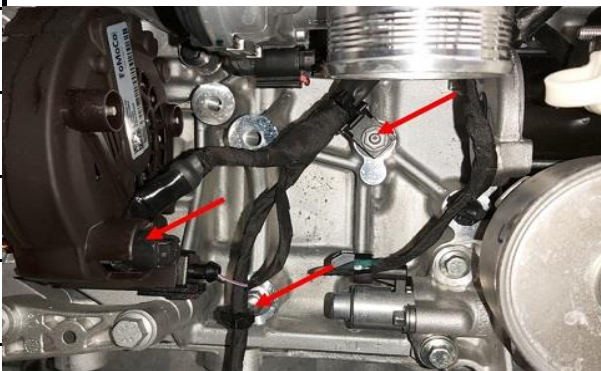











Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	18L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	40	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser		NC					Position			
									Ausrichtung			
	50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel												
DPFI 6F15	140	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing			
	150	clipse Lichtmaschinenkabel auf Anlasserbracket (vorne)		NC					geclipst			
M-CGE-16-18-90 Montage Anlasserkabel												
	30	verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber			
									1 x 6,2 +/- 1,0 Nm			
M-CGE-16-14-5 Montage Massekabel												
	40	verlege Massekabel		NC					Routing			
	50	clipse Massekabel auf Getriebebracket (hinteres Loch)		NC					Position			
									geclipst			



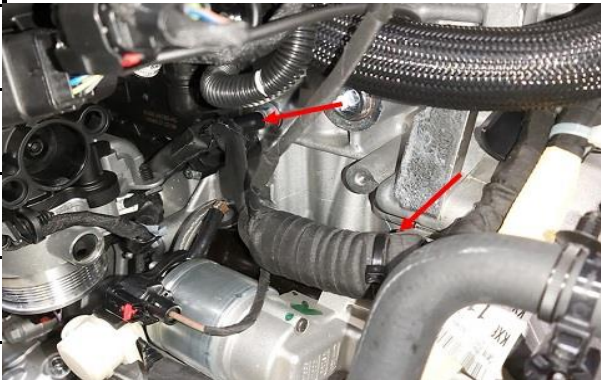



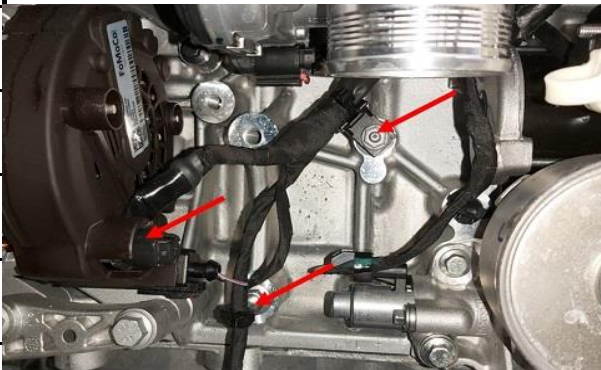











	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6MX65										
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel									
	140	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	150	clipse Lichtmaschinenkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst		
	160	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		
	170	clipse Lichtmaschinenkabel auf Getriebebracket (mittleres Loch)	NC					geclipst		
	M-CGE-16-18-80 Montage Anlasserkabel									
30	verschraube Mutter M6 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
							1 x 6,2 +/- 1,0 Nm			
M-CGE-17-03-120 Montage Wasserschlauch -9Y438-										










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION					18L
PANTH		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 9Y438P*	Kühlerschlauch Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
	30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-17-18-50 Montage Kabelbracket Lichtmaschine										
	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301AC*	Kabelhalter Lima Panther	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube	NC		W714044S437	Schraube M4,8x13	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Kabelbracket an Lichmaschine	NC					Position			
	40	handstart 1 Schraube Kabelbracket an Lichtmaschine	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
120	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Schlauch - 8A582-	NC					Routing				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6										
	130	clipse Lichtmaschinenkabel an Schlauch - 8A582-	NC				geclipst			
	M-CGE-17-18-95 Montage Anlasserkabel									
	70	verschraube Mutter M6	CC				1 x 6,2 +/- 0,9 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
80	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
PANTH 8F40	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel									
	120	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Schlauch - 7F120-	NC				Routing			
	130	clipse Lichtmaschinenkabel an Schlauch - 7F120-	NC				geclipst			
	140	verlege Lichtmaschinenkabel an Getriebe	NC				Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	18L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	150	clipse Lichtmaschinenkabel an Getriebebracket		NC					geclipst		
	M-CGE-17-18-90 Montage Anlasserkabel										
	90	verschraube Mutter M6		CC					1 x 6,2 +/- 0,9 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	100	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)		NC					geclipst		
ST2.3	M-CGE-18-03-65 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel		NC		KX61 8B273BA*	Kühlerschlauch ST	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schlauch an Motor		NC					Position		
	30	stecke Schlauch an Motor		NC					Markierungen		
								vollständig aufgesteckt			
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	70	nehme 1 Mutter		NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer		
	80	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV		NC					richtige Teilenummer		
	90	entferne Klett Band und entwirre Kabel		NC					entfernt		
	100	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe		NC					Routing		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	18L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ST2.3 MMT6	110	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Anlasser	NC					geclipst		
	120	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC					geclipst		
	130	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC					geclipst		
140	handstart 1 Mutter Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
150	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Position			
							Ausrichtung			
160	nehme 1 Mutter M8 von AGV	NC					richtige Teilenummer			
170	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
180	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC					geclipst			
M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
70	nehme 1 Mutter	NC			W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer		
80	nehme Lichtmaschinenkabel von AGV	NC						richtige Teilenummer		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	18L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40	90	entferne Klett Band und entwirre Kabel	NC							entfernt			
	100	verlege Lichtmaschinenkabel über Getriebe	NC							Routing			
	110	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Anlasser	NC							geclipst			
	120	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC							geclipst			
	130	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC							geclipst			
	140	handstart 1 Mutter Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC							Vollstaendigkeit			
										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	150	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima	NC							Position			
										Ausrichtung			
	160	nehme 1 Mutter M8 von AGV	NC							richtige Teilenummer			
	170	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima	NC							Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
180	clipse Lichtmaschinenkabel auf Stehbolzen Motorblock	NC							geclipst				
	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch	CC	KRITISCH	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS								
		Geltungsbereich		M		STATION	18L										
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
SYMBOL	P =	Prüfungsart			VISUELL			Prüfwerkzeug			MANUELL ZUG / DRUCK		bis hörbar ok			
	D =	Dokumentationsart			schreiben / abzeichnen			pers. Stempel			elektronisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile				ERSTELLT			PRUFEN/ FREIGEBEN		PRUFEN/ 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							