





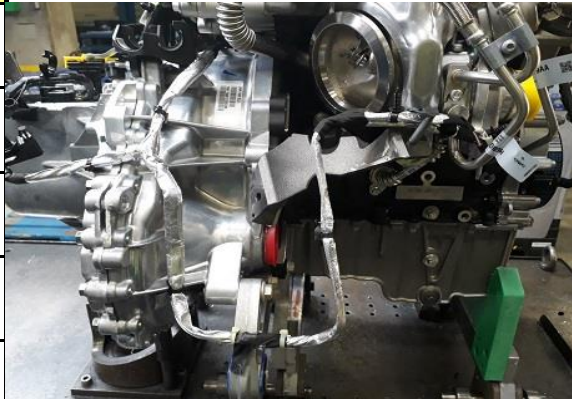

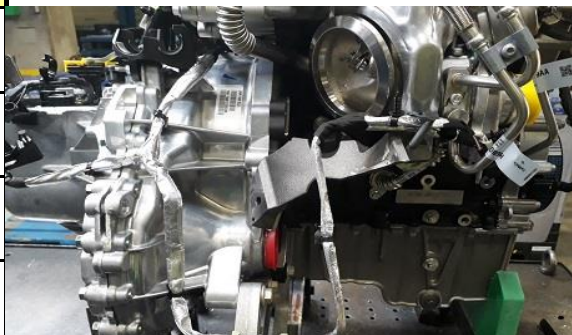


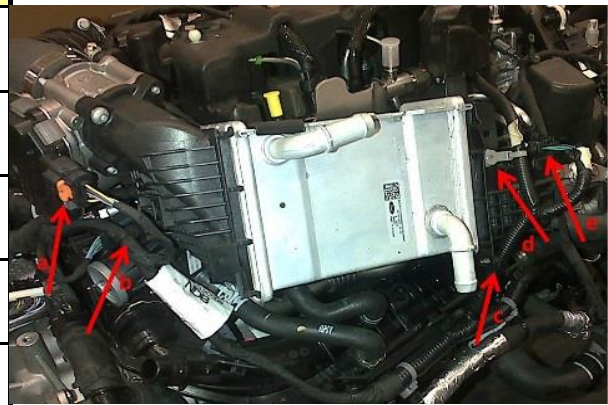



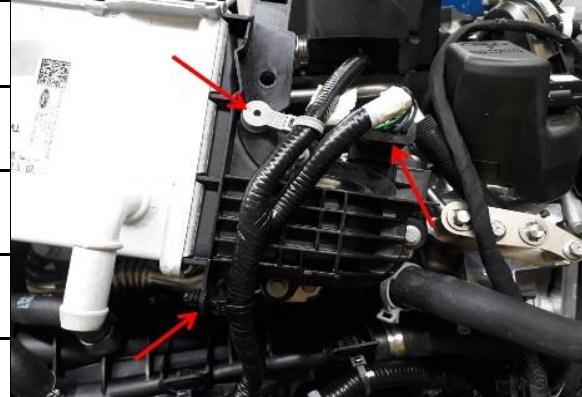





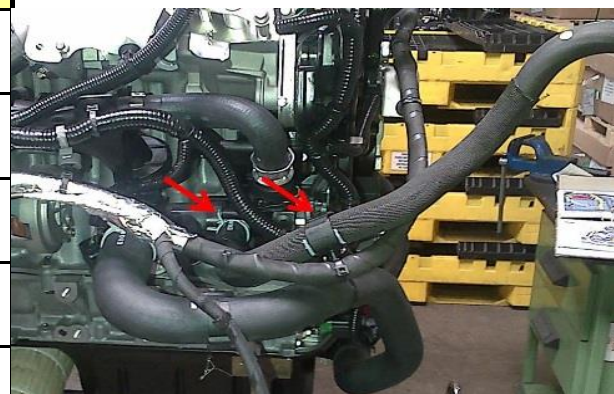

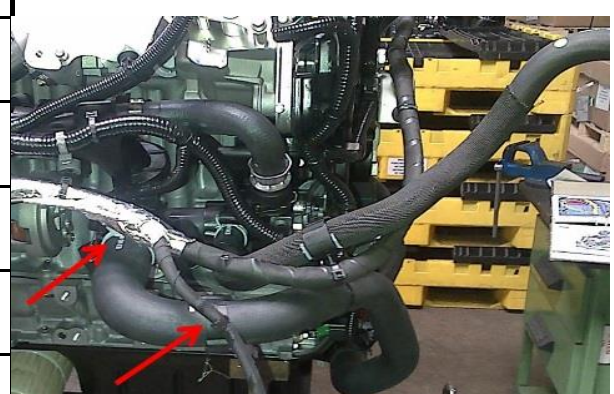













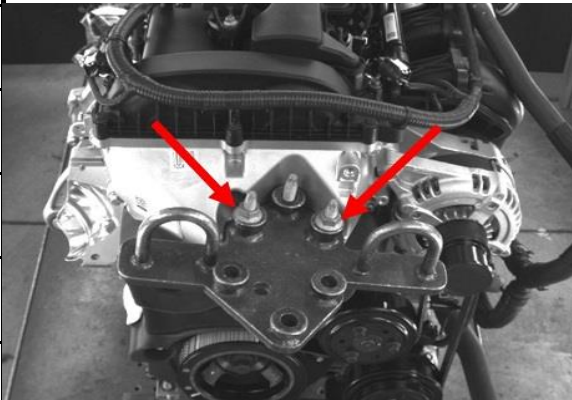














	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP DCT	M-CGE-13-02-20 Montage Slave Tools									verschraube Slavetool Motorlager
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI				2 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	140	verschraube Slave Tool an Getriebe	SI				2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		Verschraube Slave Tool Getriebe	
							visuell IO Signal Schrauber			
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel									
	380	positioniere Lichtmaschinenkabel für Transport in Parkposition	NC				Position			
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel									
	290	positioniere Lichtmaschinenkabel für Transport in Parkposition	NC				Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	33R			
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools									
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>
								visuell IO Signal Schrauber		
	140	verschraube Slave Tool an Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel									
270	positioniere Lichtmaschinenkabel für Transport in Parkposition	NC						Position		
DVNEO	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC									
	280	verschraube 1 Schraube MAF Sensor an WCAC	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
								visuell IO Signal Schrauber		










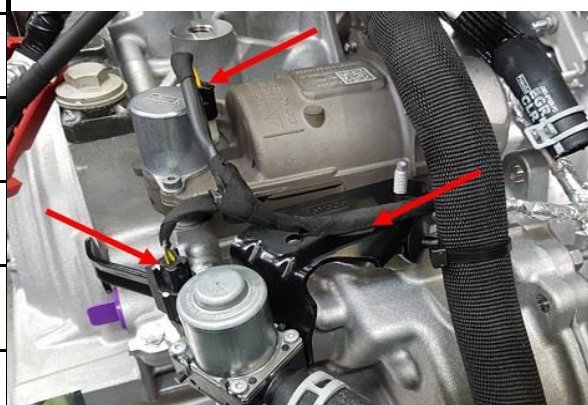

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	33R			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
										
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel										
400	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-	NC					geclipst			
410	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-	NC					geclipst			
420	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport	NC					Routing			
M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel										
210	stecke Stecker WCAC (a)	NC					Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			
220	clipse Tannenbaumclip an WCAC (b)	NC					geclipst			















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
230	stecke Stecker MAF Sensor	NC					Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		
240	clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC	NC					geclipst		
250	clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch)	NC					Position		
							geclipst		
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel									
450	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-	NC					geclipst		
460	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-	NC					geclipst		
470	stecke 2x Stecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	33R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
DVNEO 8F35												
	480	clipse 1x Clip auf das Ventilbracket	NC					geclipst				
	490	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport	NC					Routing				
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	250	stecke Stecker WCAC (a)	NC					Steckverbindung eingerastet				
								gesteckt				
	260	clipse Tannenbaumclip an WCAC (b)	NC					geclipst				
	270	stecke Stecker MAF Sensor	NC					Steckverbindung eingerastet				
								gesteckt				
	280	clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC	NC					geclipst				
	290	clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch)	NC					Position				
								geclipst				
M-CGE-16-02-20 Montage Slave Tools												
90	nehme Slave Tool Motor von AGV	NC					korrekte Variante					













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	33R				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15	100	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC					korrekte Variante			
	110	positioniere Slave Tool am Motor	NC					Position			
	120	handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
											<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
											<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-16-02-15 Montage Slave Tools											
90	nehme Slave Tool Motor von AGV	NC					korrekte Variante				
100	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC					korrekte Variante				
110	positioniere Slave Tool am Motor	NC					Position				
120	handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor	NC					Vollstaendigkeit				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	33R					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI 6MX65							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		verschraube Slavetool Motorlager	
								visuell IO Signal Schrauber			
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		Verschraube Slave Tool Getriebe	
								visuell IO Signal Schrauber			
PANTH MMT6	M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools										
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		verschraube Slavetool Motorlager	
								visuell IO Signal Schrauber			
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		Verschraube	
							visuell IO Signal Schrauber				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									Slave Tool Getriebe
PANTH 8F40	M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools								
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI				2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		verschraube Slavetool Motorlager
							visuell IO Signal Schrauber		
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI				2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		Verschraube Slave Tool Getriebe
							visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel								
	400	verlege Lichtmaschinenkabel unter Schlauch durch	NC					Routing	
	410	clipse 1x Clip auf Ventilbracket	NC					geclipst	
420	stecke 2x Stecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet		
							gesteckt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		33R						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools													
	90	nehme Slave Tool Motor von AGV		NC							korrekte Variante			
	100	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager		NC							korrekte Variante			
	110	positioniere Slave Tool am Motor		NC							Position			
	120	handstart Slave Tool mit 2 Muttern am Motor		NC							Vollstaendigkeit			
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment		SI							2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>	
											visuell IO Signal Schrauber			
	140	verschraube Slave Tool an Getriebe		SI							2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>	
											visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel													
	320	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport		NC								Routing		

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40	M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools									
	90	nehme Slave Tool Motor von AGV	NC					korrekte Variante		
	100	nehme 2 Muttern zur Montage Slave Tool Motorlager	NC					korrekte Variante		
	110	positioniere Slave Tool am Motor	NC					Position		
	120	handstart Slave Tool mit 2 Muttern an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>
								visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel									
360	clipse 2x Clip auf Ventilbracket	NC					geclipst			
370	stecke 2x Stecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		33R										
		Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
380		verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport			NC							Routing						
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								