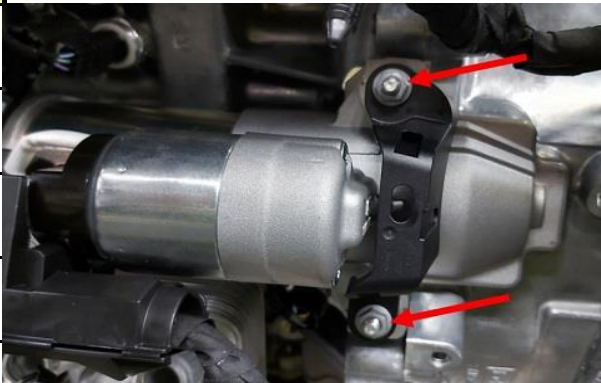



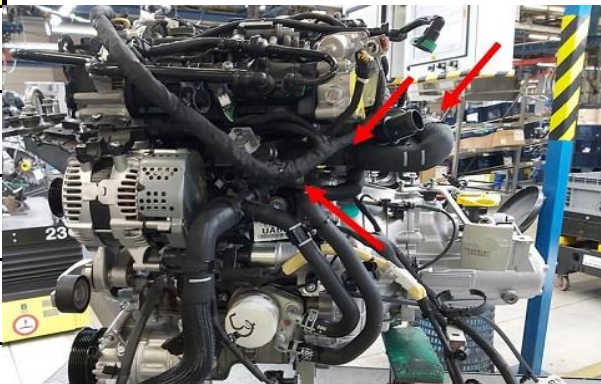

















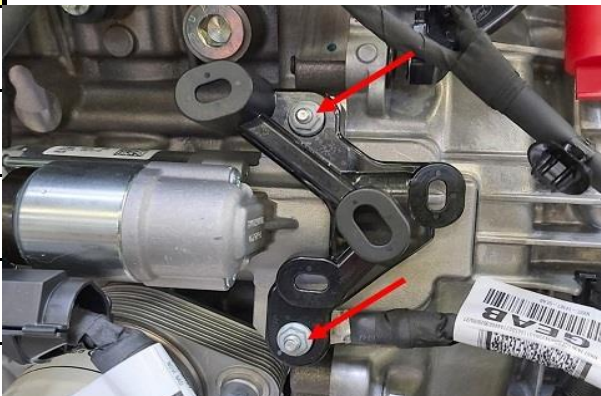



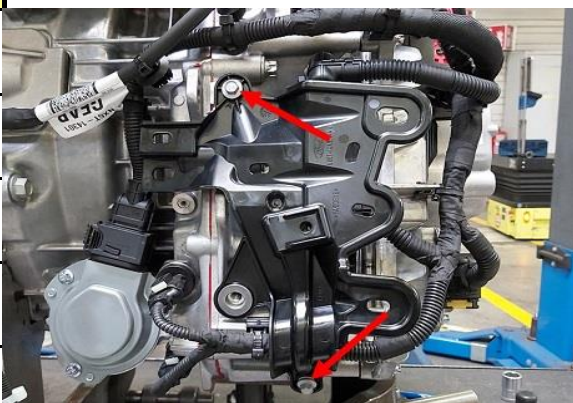




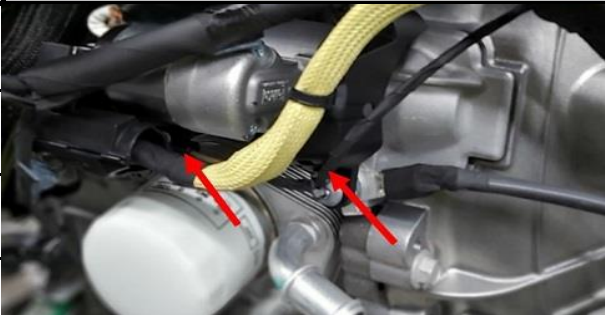


























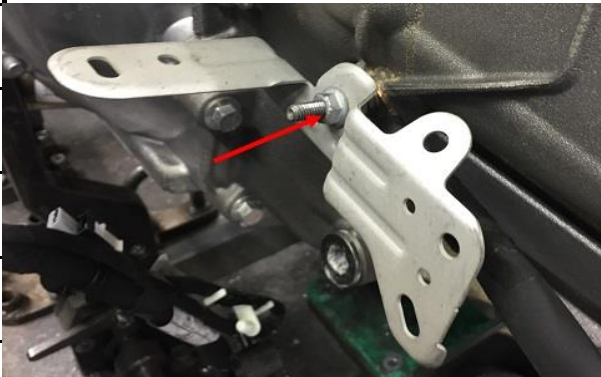





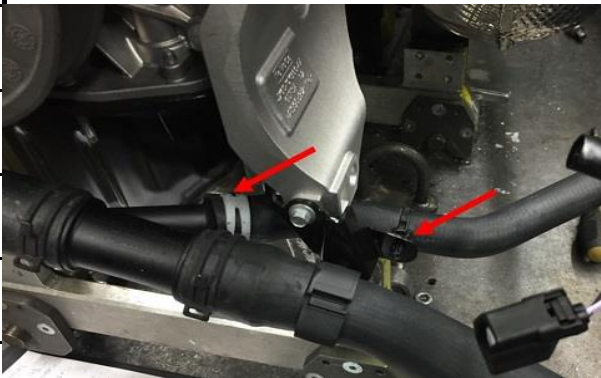















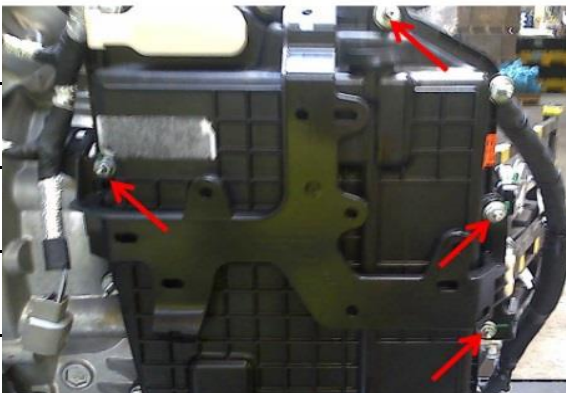



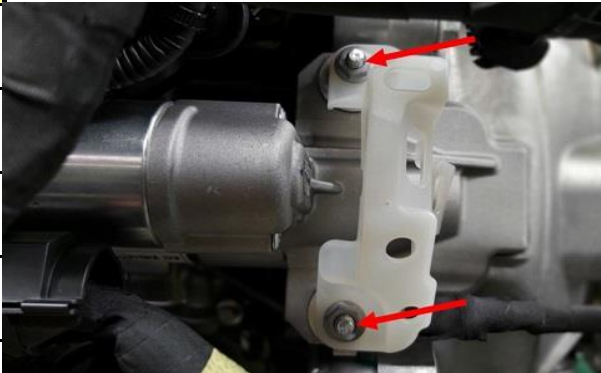



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		RHENUS AUTOMOTIVE	
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-18-10 Montage Anlasserbracket (außer MHEV DCT)										
	60	verschraube Anlasserbracket auf Drehmoment	CC				2 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-265 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		LX61 8B273HB*	Kühlerschlauch FOX MHEV	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
	30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen			
							vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
	170	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	180	clipse Lichtmaschinenkabel auf Anlasserbracket	NC					geclipst			



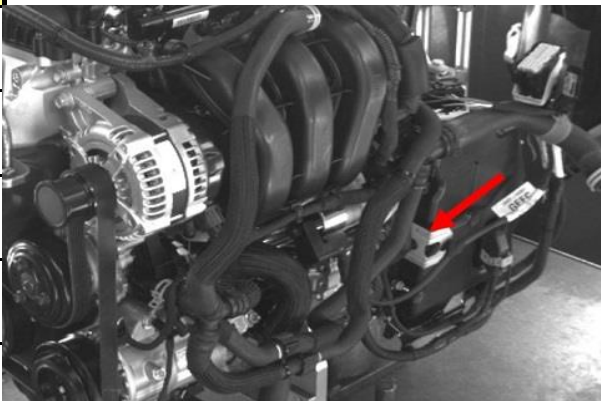




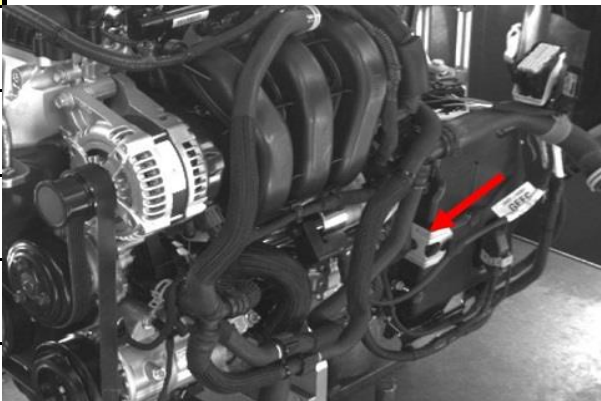



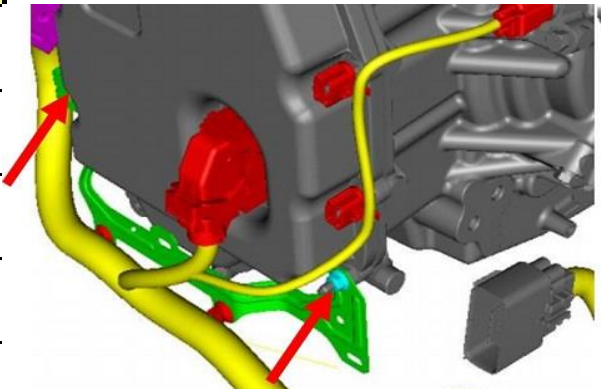




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION					19L
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV DCT	190	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	M-CGE-13-18-150 Montage Getriebebracket										
	60	verschraube 1x Mutter auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-155 Montage Anlasserbracket										
	60	verschraube Anlasserbracket auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-160 Montage Getriebebracket groß										
	50	verschraube 2x Schraube auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel											
120	verlege Lichtmaschinenkabel	NC						Routing			










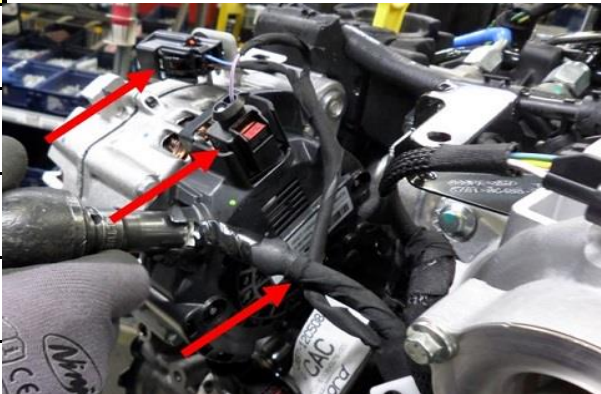

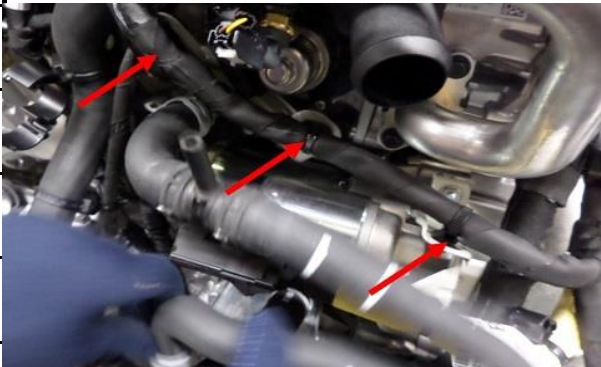



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	19L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV 6MX65												
	130	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Anlasserbracket		NC					geclipst			
	140	stecke Stecker Anlasser		NC					Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			
	M-CGE-13-18-115 Montage Anlasserkabel											
	20	verlege Anlasserkabel		NC					Routing			
30	clipse Anlasserkabel vorne auf Anlasserbracket		NC					geclipst				
M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel												
140	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing				
150	clipse Lichtmaschinenkabel von oben auf Anlasserbracket		NC					geclipst				
160	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Anlasserbracket		NC					geclipst				



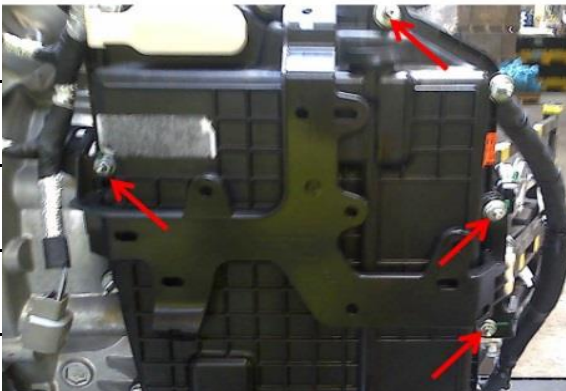



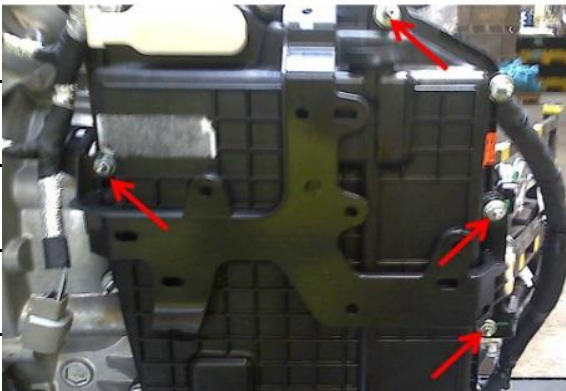


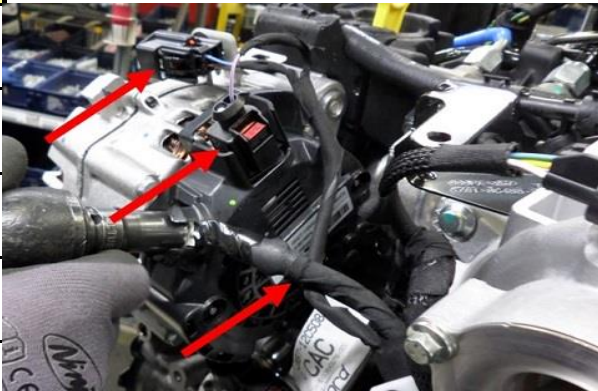

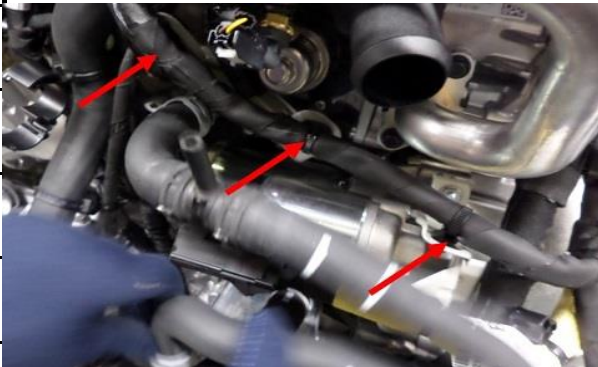



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
FOXUP 6M	170	stecke Stecker Anlasser		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	M-CGE-13-18-90 Montage Anlasserkabel										
	40	verlege Anlasserkabel		NC					Routing		
	50	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)		NC					geclipst		
DVNEO	M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	120	nehme 1 Schraube		NC		W500212S442	Flanschschr M6x14-PF-SW8-8.8	1	richtige Teilenummer		
	130	verlege Schlauch		NC					Routing		
	140	positioniere Schlauch an Halter Kompressor		NC					Position		
	150	handstart 1 Schraube Schlauch an Halter Kompressor		NC					Vollstaendigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-18-10 Montage Getriebebracket										
	10	nehme Getriebebracket		NC		JX6T 14A301E*	Getriebebracket B6plus	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 1 Mutter		NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer		







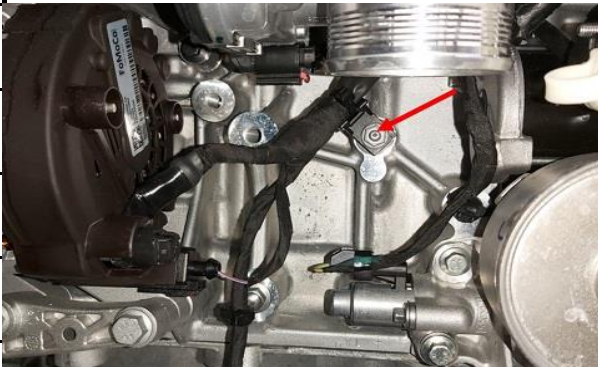









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich	M		STATION	19L						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO B6+	30	positioniere Getriebebracket auf Stehbolzen Massekabel	NC					Position				
	40	handstart 1 Mutter Getriebebracket auf Stehbolzen Massekabel	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	50	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
DVNEO 8F35	M-CGE-14-03-275 Montage Wasserschlauch -7F120-											
	10	nehme Schlauch	NC		KX61 7F120X*	Schlauch DVNeo 8F35 RDE2.4	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Schlauch 8B273	NC					Position				
	30	stecke Schlauch an 8B273	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
	40	clipse Schlauch -7F120- auf Bracket an Schlauch -8B273-	NC					geclipst				
	50	verlege Schlauch	NC					Routing				
	60	positioniere Schlauch an Ölkühler	NC					Position				




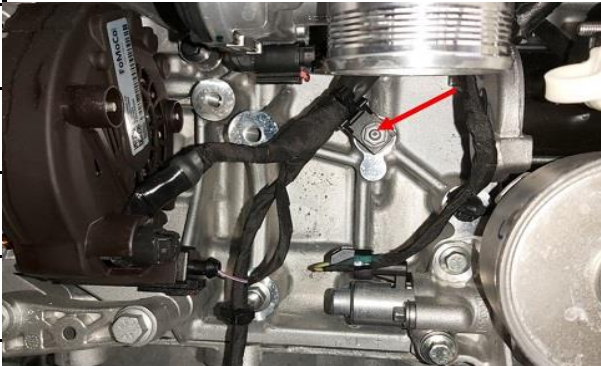












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI											
	70	stecke Schlauch an Ölkühler	NC					Markierungen			
							vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-14-18-20 Montage Getriebebracket										
	10	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
DPFI	M-CGE-16-18-20 Montage Anlasserbracket										
	60	verschraube Anlasserbracket auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	160	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	19L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DPFI 6F15	170	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Anlasserbracket	NC					geclipst				
	180	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingerastet				
								gesteckt				
	M-CGE-16-18-40 Montage Getriebebracket											
	50	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-16-18-45 Montage Kabelbracket											
	50	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
DPFI 6MX65	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel											
	180	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
190	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Anlasserbracket	NC					geclipst					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION					19L
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	200	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
PANTH	M-CGE-17-18-40 Montage Anlasserbracket										
	60	verschraube Anlasserbracket auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	140	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
		150	clipse Stecker auf Limabacket	NC					geclipst		
		160	stecke Stecker Lima	NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
		170	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	180	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Motorbracket		NC					geclipst		
	190	clipse Lichtmaschinenkabel von oben auf Anlasserbracket		NC					geclipst		
PANTH 8F40	M-CGE-17-18-15 Montage Getriebebracket										
	10	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment		CC					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	160	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	170	clipse Stecker auf Limabacket		NC					geclipst		
	180	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	190	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
	200	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Motorbracket		NC					geclipst		
	210	clipse Lichtmaschinenkabel von oben auf Anlasserbracket		NC					geclipst		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	190	verlege Lichtmaschinenkabel über Ölfilter		NC					Routing		
	200	clipse Lichtmaschinenkabel 2x über Ölfilter		NC					geclipst		
	210	stecke 2x Stecker an Ölfilter		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	220	stecke Stecker Anlasser		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	230	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	240	verschraube Mutter Lichtmaschinenkabel auf Drehmoment		CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
								</			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	19L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40											
	200	clipse Lichtmaschinenkabel 2x über Ölfilter	NC					geclipst			
	210	stecke 2x Stecker an Ölfilter	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	220	stecke Stecker Anlasser	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	230	stecke Stecker Lima	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	240	verschraube Mutter Lichtmaschinenkabel auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-18-18-70 Montage Getriebebracket											
10	verschraube Getriebebracket auf Drehmoment	CC					4 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	19L								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
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						