








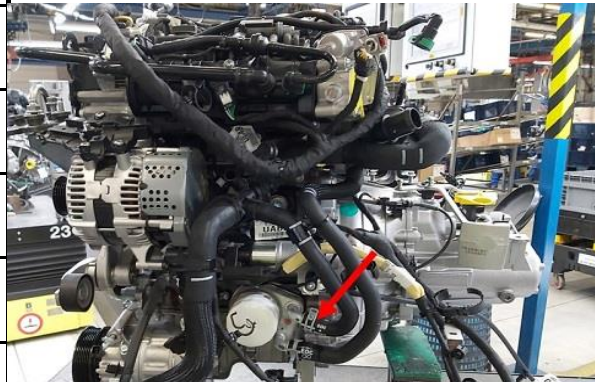



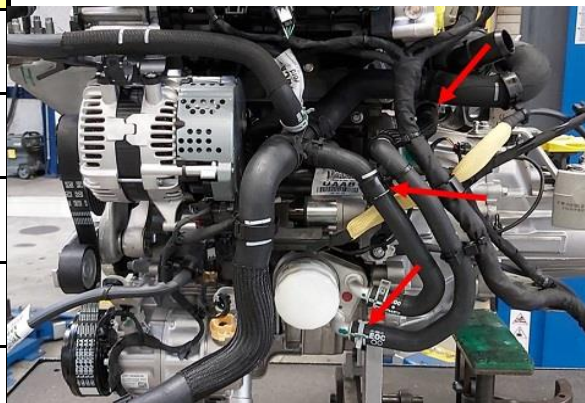










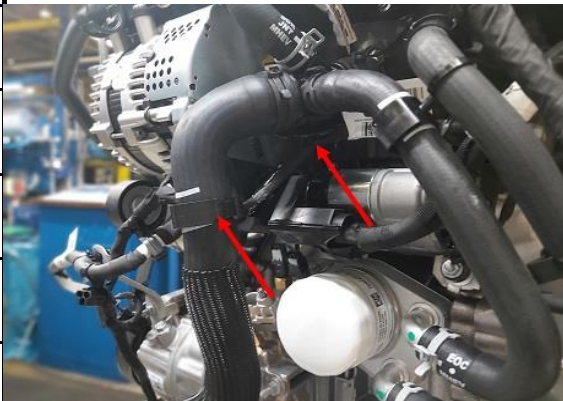

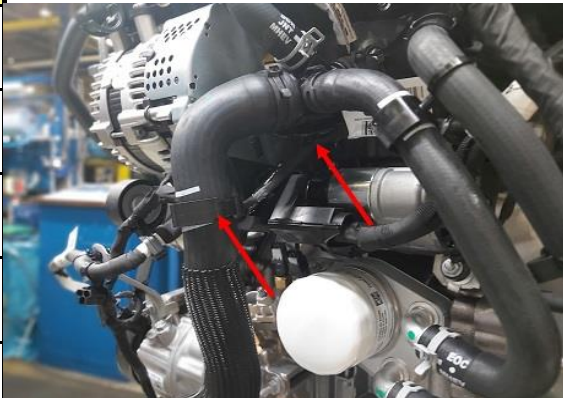


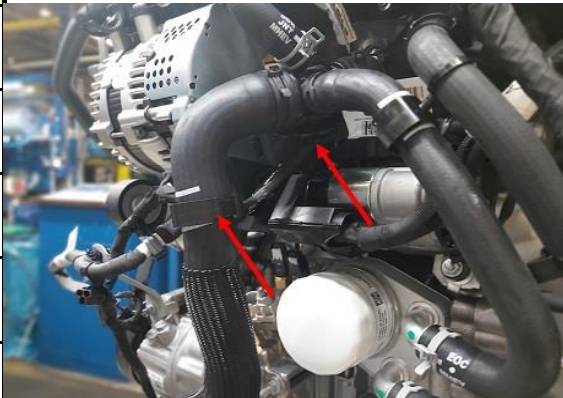

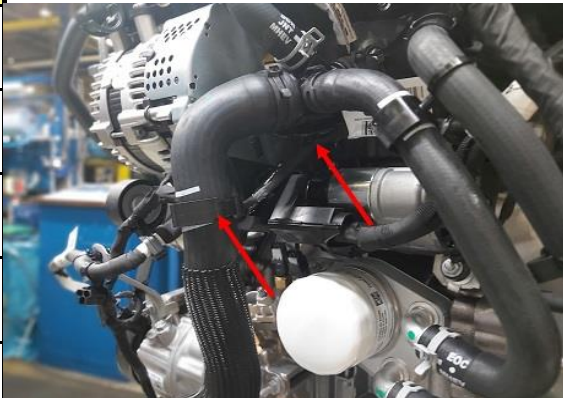





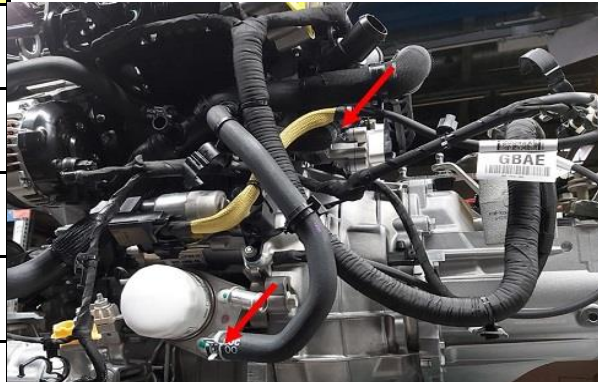











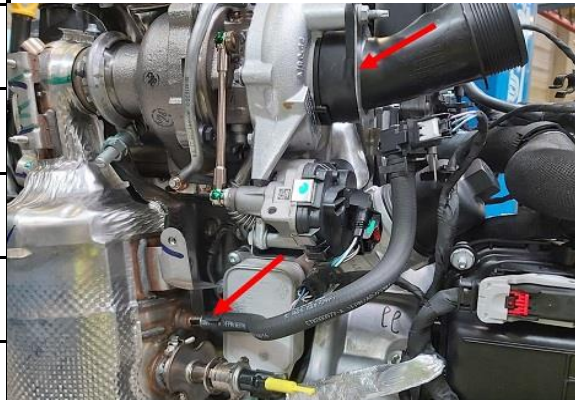







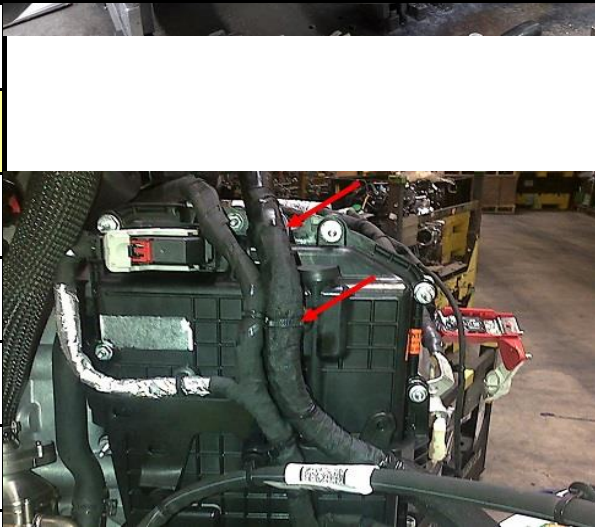






	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP	M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-								
	90	verlege Schlauch	NC					Routing	
	100	positioniere Schlauch auf Stehbolzen Spannrolle	NC					Position	
	110	nehme 1 Mutter	NC		W520201S450B	Flanschmutter M6-SW10-8-Stover	1	richtige Teilenummer	
	120	handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Spannrolle	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	130	schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt	


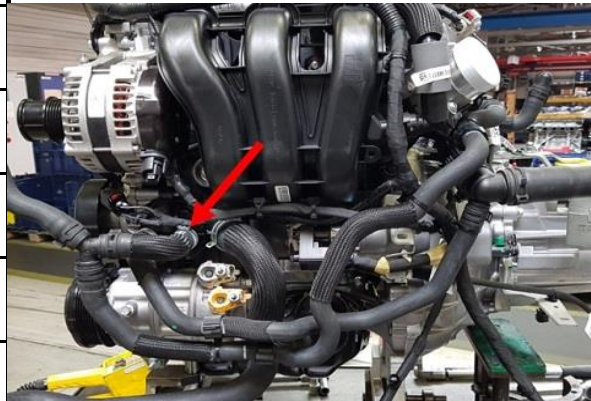






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV	110 stecke Schlauch an Ölfilter (oben)	NC					Markierungen			
							vollständig aufgesteckt			
	120 schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt			
	130 schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt			
	M-CGE-13-03-280 Montage Wasserschlauch -6B851-									
	70 schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt			
80 schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt				
90 clipse schließbaren Clip an Schlauch -8B273-	NC					geclipst				
M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
200 verschraube 1x Schraube Lichtmaschinenkabel an Getriebe	SC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP MHEV DCT							visuell IO Signal Schrauber				
	250	verlege Lichtmaschinenkabel	NC				Routing				
	260	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Bracket an Schlauch -8B273-	NC					geclipst			
	270	clipse Lichtmaschinenkabel mit schließbarem Clip an Schlauch -8B273-	NC					geclipst			
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel										
	200	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing			
	210	clipse Lichtmaschinenkabel von unten auf Bracket an Schlauch -8B273-	NC					geclipst			
	220	clipse Lichtmaschinenkabel mit schließbarem Clip an Schlauch -8B273-	NC					geclipst			
	M-CGE-13-03-105 Montage Wasserschlauch -8C351-										
	60	nehme 1 Mutter	NC		W520201S450B	Flanschmutter M6-SW10-8-Stover	1	richtige Teilenummer			


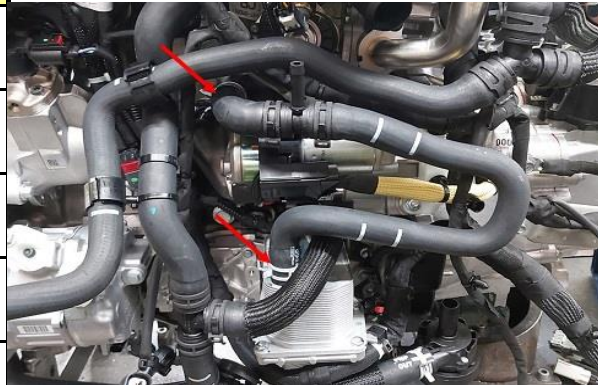












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
Geltungsbereich		M		STATION	25L						
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP 6MX65											
	70	handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Lima	NC				Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	80	schlieÙe Schlauchsschelle	NC				entriegelt				
	M-CGE-13-03-180 Montage Wasserschlauch -6B851-										
	70	schlieÙe Schlauchsschelle	NC				entriegelt				
											
80	schlieÙe Schlauchsschelle	NC				entriegelt					
M-CGE-14-03-300 Montage Bracket Drosselklappe inklusive Vapourleitung											
120	verschraube 1 Schraube Bracket Drosselklappe	SI				1 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
						visuell IO Signal Schrauber					
											
M-CGE-14-09-35 Montage DPF											
160	verschraube 1x Schelle Urea Injektor auf Drehmoment	CC				1 x 4,1 +/- 0,7 Nm					
						visuell IO Signal Schrauber					



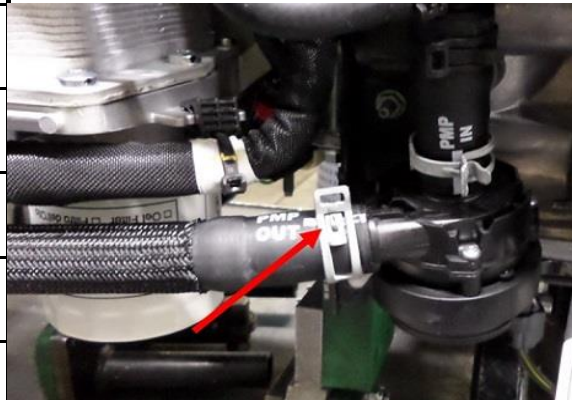










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO											
	M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass										
	70	verschraube 2x Stehbolzen Turboeinlass an Motor auf Drehmoment	SC					2 x 4,1 +/- 0,7 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	80	nehme Drucksensor	NC		K1DA 5H295G*	Urea Injektor DVNeo	1	richtige Teilenummer			
	90	positioniere Drucksensor an Anschluss DPF	NC					Position			
100	stecke Drucksensor auf Anschluss DPF	NC					richtige Ausrichtung				
							vollständig aufgesteckt				
M-CGE-14-03-275 Montage Wasserschlauch -7F120-											
80	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt				















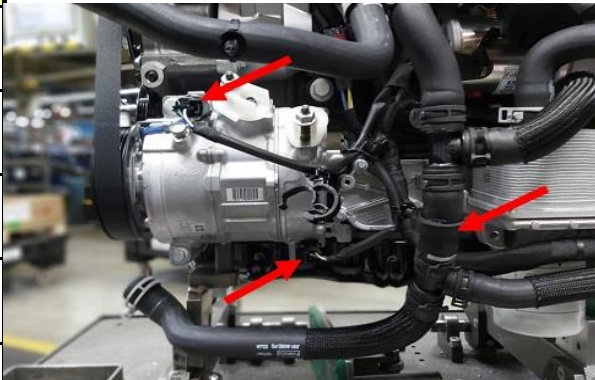
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel										
	150	verlege Motorkabel	NC					Routing			
	160	clipse Motorkabel 2x auf Getriebebracket	NC					geclipst			
	M-CGE-16-03-55 Montage Wasserschlauch -8B274-										
	70	schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt			
80	schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt				
M-CGE-16-03-60 Montage Wasserschlauch -8B273-											
40	schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt				
M-CGE-16-03-65 Montage Wasserschlauch -8C351-											



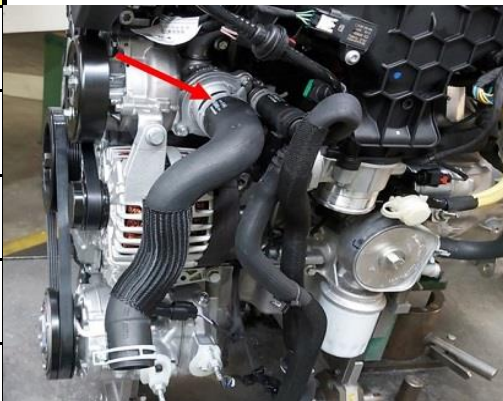


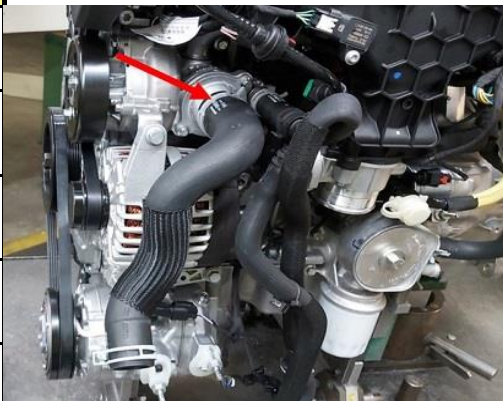






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	M	STATION	25L					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8C351D*	Kühlerschlauch Dragon PFI	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schlauch an mittlerem Anschluss Motor	NC					Position		
	30	stecke Schlauch auf mittleren Anschluss Motor	NC					Markierungen		
								vollständig aufgesteckt		
	40	verlege Schlauch über Getriebe	NC							
	50	schließe C-Clip von Schlauch 8B274 an Schlauch 8C351	NC					geclipst		
	60	clipse Schlauch 8C351 an Plastik	NC					geclipst		
	70	clipse Schlauch 8C351 an Plastikbracket über Getriebe	NC					geclipst		
	80	schließe Schlauchsschelle	NC					entriegelt		
M-CGE-17-03-120 Montage Wasserschlauch -9Y438-										
40	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt			













	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH									
	M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325-								
	60	nehme 1 Mutter	NC		W520201S450B	Flanschmutter M6-SW10-8-Stover	1	richtige Teilenummer	
	70	positioniere Schlauch auf Stehbolzen Oelwanne	NC					Position	
	80	handstart 1 Mutter auf Stehbolzen Oelwanne	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	M-CGE-17-18-50 Montage Kabelbracket Lichtmaschine								
	50	verschraube Kabelbracket auf Drehmoment	CC					1 x 3,2 +/- 0,5 Nm	
								visuell IO Signal Schrauber	
	M-CGE-17-03-140 Montage Wasserschlauch -8A582-								
	80	verlege Schlauch	NC					Routing	
	90	positioniere Schlauch an Pumpe	NC					Position	
	100	stecke Schlauch an Pumpe	NC					Markierungen	
								vollständig aufgesteckt	
	110	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	25L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-160 Montage Wasserschlauch -6B851-													
	20	nehme Schlauch von AGV		NC		JX61 6B851P*		Schlauch Panther man		1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Schlauch an Motor		NC							Position			
	40	stecke Schlauch an Motor		NC							Markierungen			
											vollständig aufgesteckt			
	50	verlege Schlauch		NC							Routing			
	60	positioniere Schlauch an Ölfilter		NC							Position			
	70	stecke Schlauch an Ölfilter		NC							Markierungen			
											vollständig aufgesteckt			
	80	schließe 2x Schlauchschelle		NC							entriegelt			
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel													
310	verlege Lichtmaschinenkabel		NC							Routing				
320	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch		NC							geclipst				
330	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC							Steckverbindung eingerastet				



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	25L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
									gesteckt			
M-CGE-17-03-110 Montage Wasserschlauch -7F120-												
80		verlege Schlauch		NC					Routing			
90		positioniere Schlauch an Pumpe		NC					Position			
100		stecke Schlauch an Pumpe		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			
110		verlege Schlauch		NC					Routing			
120		positioniere Schlauch an Ölkühler		NC					Position			
130		stecke Schlauch an Ölkühler		NC					Markierungen			
									vollständig aufgesteckt			
140		schließe Schlauchschelle		NC					entriegelt			
									Markierung eingehalten			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH 8F40											
	M-CGE-17-03-185 Montage Wasserschlauch -18D476-										
	10	nehme vormontierten Schlauch über Getriebe	NC		JX61 18D476P*	Ventilschlauch Panther 8F40	1	richtige Teilenummer			
	20	positioniere Schlauch an Motor	NC					Position			
	30	stecke Schlauch an Motor	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	40	verlege Schlauch	NC					Routing			
	50	positioniere Schlauch an Ölfilter	NC					Position			
	60	stecke Schlauch an Ölfilter	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	70	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt			
	80	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt			
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
300	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	25L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	310	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch	NC					geclipst				
	320	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet				
								gesteckt				
ST2.3	M-CGE-18-03-65 Montage Wasserschlauch -8B273-											
	40	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt				
	M-CGE-18-03-70 Montage Wasserschlauch -8C351-											
	60	schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt				
	M-CGE-18-03-90 Montage Wasserschlauch -6B851-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		KX61 6B851BM*	Schlauch ST	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an Ölfilter (oben)	NC					Position				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6	30 stecke Schlauch an Ölfilter (oben)	NC					Markierungen				
							vollständig aufgesteckt				
	40 verlege Schlauch	NC					Routing				
	50 positioniere Schlauch 1x an Motor	NC					Position				
	60 stecke Schlauch 1x an Motor	NC					Markierungen				
							vollständig aufgesteckt				
	70 schließe Schlauchschelle	NC					entriegelt				
M-CGE-18-18-30 Montage Anlasserkabel											
40	verlege Anlasserkabel über Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
50	clipse Anlasserkabel 3x auf Kabelkanal von Lichtmaschinenkabel	NC					geclipst				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	25L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-70 Montage Ventil													
	80	verlege Schlauch 7F120 unter Massekabel		NC							Routing			
	90	positioniere Schlauch 7F120 an Ölkühler		NC							Position			
	100	stecke Schlauch 7F120 auf Ölkühler		NC							Markierungen			
											vollständig aufgesteckt			
	110	clipse Schlauch 7F120 auf Stehbolzen an Getriebe		NC							geclipst			
	120	schließe Schlauchschelle		NC							entriegelt			
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel													
50	clipse Anlasserkabel 3x auf Kabelkanal von Lichtmaschinenkabel		NC							geclipst				
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	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	25L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
Betriebsanweisung BA.164 beachten					Achtung: Beschädigte Bauteile sind	E, M. Rivinius					
					gemäß PB	QMB, J. Krone					
					"Lenkung fehlerhafter Produkte"	TL, T. Thevarajah					
					zu behandeln	TL, N. Kraifi					