
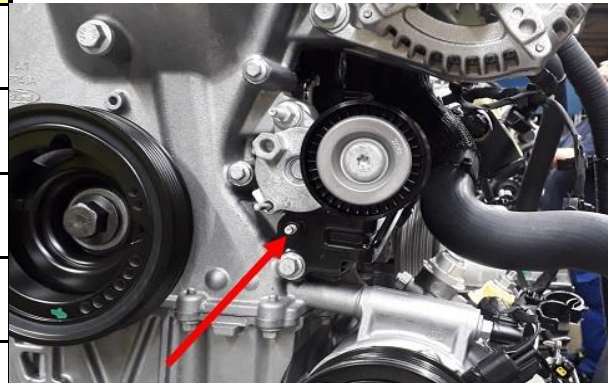



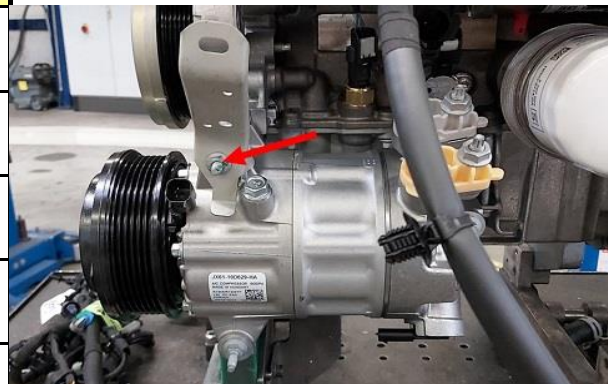



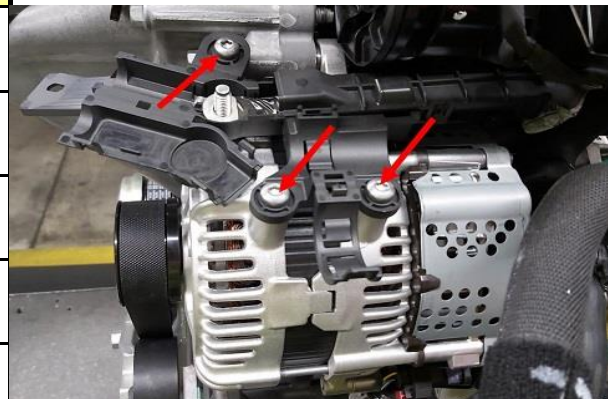























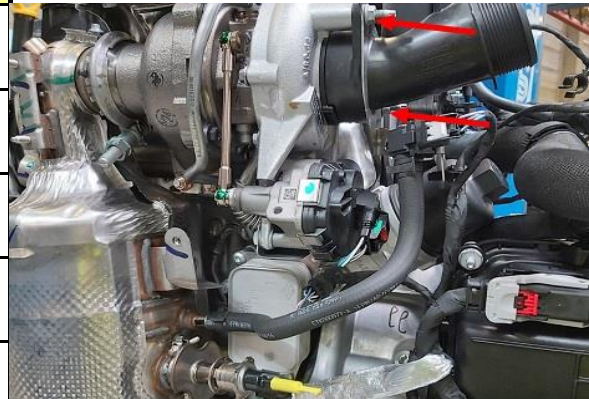
















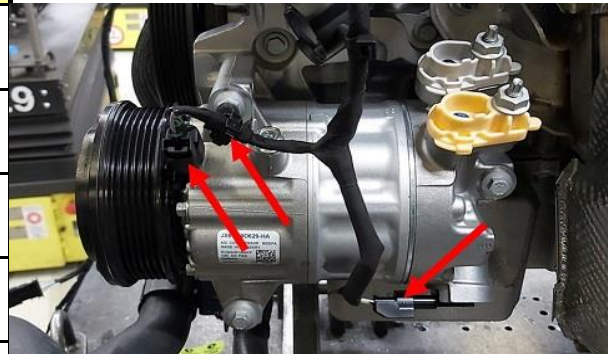




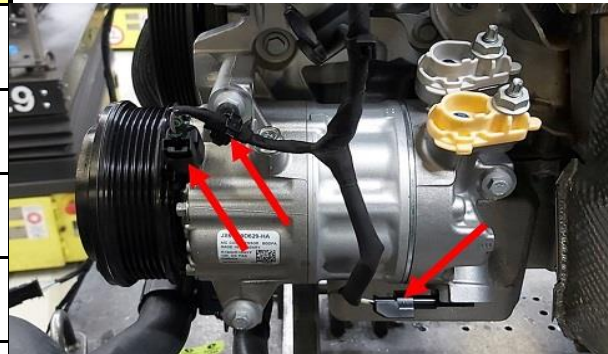









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-03-85 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	140	verschraube 1 Mutter Schlauch 8B273 an Stehbolzen Spannrolle auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-18-120 Montage Kabelbracket Kompressor										
	50	verschraube Kabelbracket auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss										
	130	verschraube Bracket Zusatzkabel auf Lima auf Drehmoment	CC					3 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-13-03-355 Montage Wasserschlauch -8C351-										
	10	nehme Schlauch	NC		NX61 8C351F*	Kühlerschlauch FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			






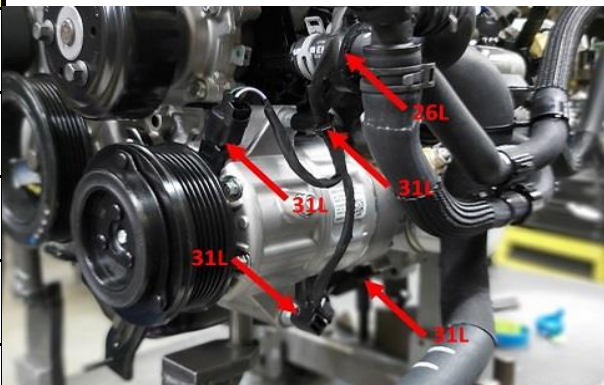




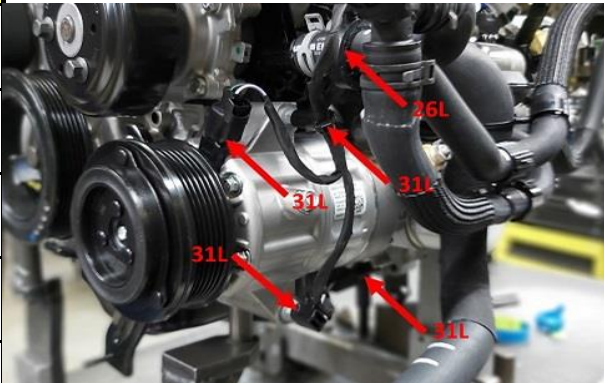


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP MHEV DCT											
	20	positioniere Schlauch an Schlauch 8B273		NC					Position		
	30	stecke Schlauch auf Anschluss an Schlauch 8B273		NC					Markierungen		
									vollständig aufgesteckt		
	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel										
	330	clipse 1x Clip auf Kompressorbracket		NC					geclipst		
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel										
	260	clipse 1x Clip auf Kompressorbracket		NC					geclipst		
	270	clipse 1x Clip auf Stehbolzen Kompressor		NC					geclipst		
	280	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC					Steckverbindung eingerastet		










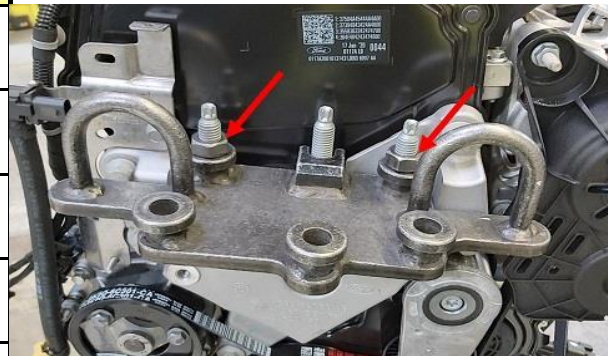




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	31L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
									gesteckt			
		M-CGE-13-03-105 Montage Wasserschlauch -8C351-										
90	verschraube 1 Mutter Schlauch 8C351 an Stehbolzen Lima auf Drehmoment		SI						1 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
		M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel										
240	verlege Lichtmaschinenkabel		NC						Routing			
250	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor		NC						geclipst			
260	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC						Steckverbindung eingerastet			
									gesteckt			
		M-CGE-14-03-105 Montage Flachriemen										
10	nehme Riemen aus Linienregal		NC		JX6Q 6C301A*	Flachriemen DVNeo	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
















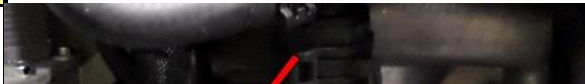


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO	20	positioniere Riemen auf Riemenscheibe		NC					Position		
	30	verlege Riemen von Riemenscheibe über Spannrolle		NC					Position		
	40	verlege Riemen von Spannrolle ueber Lichtmaschine		NC					Position		
	50	verlege Riemen um A/C Kompressor		NC					Position		
	M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass										
	140	verschraube 2x Mutter Bracket Drucksensor an Turboeinlass auf Drehmoment		SI					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-14-02-25 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		
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	330	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		






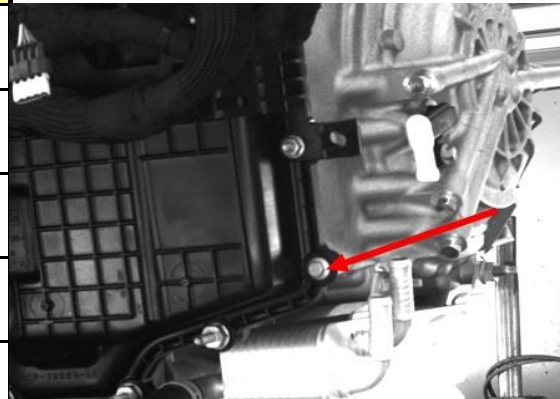


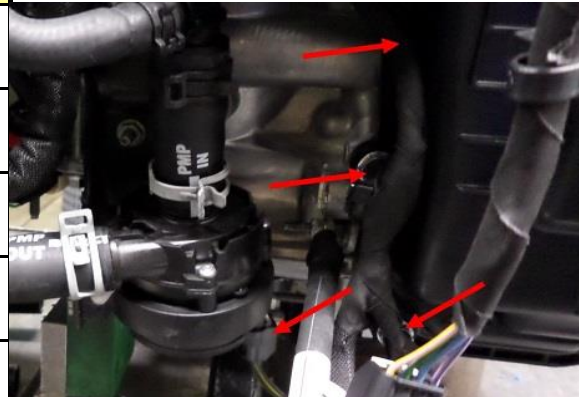







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO B6+											
	340	clipse 1x Clip auf Stehbolzen Kompressor		NC					geclipst		
	350	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	360	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	370	clipse 1x Edge Clip auf Getriebesteg zwischen die Markierung		NC					Position		
									geclipst		
	380	stecke Stecker an Getriebe		NC					Steckverbindung eingerastet		
								gesteckt			
M-CGE-14-02-20 Montage Slave Tools											
90	nehme Slave Tool Motor von AGV		NC						korrekte Variante		









Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	31L						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35	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				
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel												
	360	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing				
	370	clipse 1x Clip auf Stehbolzen Kompressor		NC						geclipst			
	380	stecke 2x Stecker an Kompressor		NC						Steckverbindung eingerastet			
										gesteckt			
	390	verlege Lichtmaschinenkabel unter Massekabel		NC						Routing			
													
400	clipse Lichtmaschinenkabel 1x auf Getriebebracket		NC						geclipst				
M-CGE-16-14-10 Montage Massekabel													
40	verlege Massekabel		NC						Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15											
	50	clipse Massekabel auf Getriebebracket	NC					Position			
								geclipst			
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	260	verlege Lichtmaschinenkabel über Kühlerschläuche	NC					Routing			
	270	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst			
	280	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet			
							gesteckt				
M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel											
290	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				
300	clipse 2x Clip auf Stehbolzen Kompressor	NC					geclipst				
310	stecke 2x Stecker an Kompressor	NC					Steckverbindung eingerastet				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	31L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
								gesteckt					
PANTH	M-CGE-17-03-150 Montage Wasserschlauch -18N325-												
	100	verschraube 1 Mutter Schlauch 18N325 an Stehbolzen Oelwanne auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm					
								visuell IO Signal Schrauber					
	M-CGE-17-03-170 Montage Interduct												
	10	nehme Interduct	NC		JG91 6F072A*	Interduct Panther	1	richtige Teilenummer					
	20	positioniere Interduct an Motor	NC						Position				
30	stecke Interduct an Motor	NC						Markierung eingehalten					
								vollständig aufgesteckt					
M-CGE-17-02-15 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	31L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
PANTH M									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	340	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Motorkabel	NC						Routing		
	350	clipse 2x Clip auf Getriebestehbolzen	NC						geclipst		
	360	stecke 1x Stecker an Pumpe	NC						Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
M-CGE-17-02-20 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		
M-CGE-17-03-135 Montage Pumpe											
	110	verschraube Pumpe auf Drehmoment	SI						1 x 10,5 +/- 1,6 Nm		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	31L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-07-70 Demontage Getriebestehbolzen										
	40	verschraube 1 Schraube an Getriebe	CC					1 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	330	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Motorkabel	NC					Routing			
340	clipse 3x Clip auf Getriebestehbolzen	NC					geclipst				
350	stecke 1x Stecker an Pumpe	NC					Steckverbindung eingerastet				
							gesteckt				
M-CGE-18-03-125 Montage Stehbolzen für Cover											
30	verschraube Stehbolzen auf Drehmoment	SI					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
ST									
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-07-75 Montage Kupplungsleitung								
	10	nehme Kupplungsleitung	NC		KX61 7K590B*	Kupplungsleitung	1	richtige Teilenummer	
	20	entferne Plastikstopfen zur Montage Kupplungsleitung	NC					richtige Entsorgung	
								entfernt	
	30	positioniere Kupplungsleitung an Getriebe	NC					Position	
	40	aufstecken Kupplungsleiter an Getriebe	NC					Ausrichtung	
								vollständig aufgesteckt	
	50	aufstecken Kupplungsleiter an Halter Kupplungsleitung	NC					Ausrichtung	
								vollständig aufgesteckt	
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel								
	310	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing	
									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	31L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40															
	320	clipse 1x Clip auf Getriebebracket		NC							geclipst				
	330	stecke 1x Stecker an Getriebe		NC							Steckverbindung eingerastet				
											gesteckt				
	M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel														
	60	verlege Motorkabel vor Lichtmaschinenkabel		NC							Routing				
70	clipse 4x Clip auf Getriebebracket		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			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							