















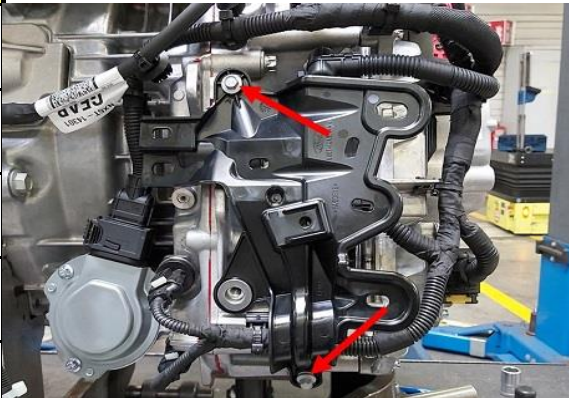













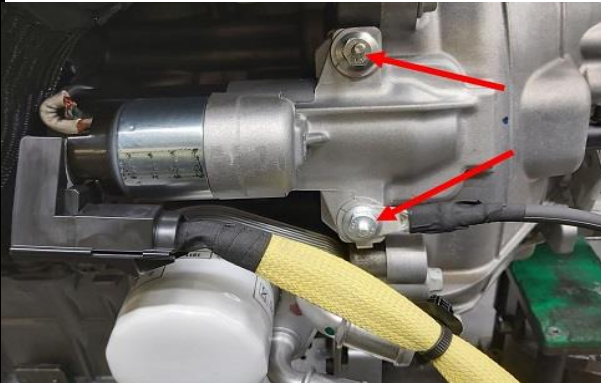
























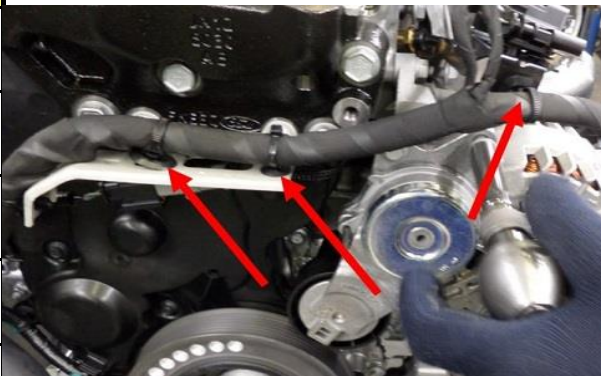




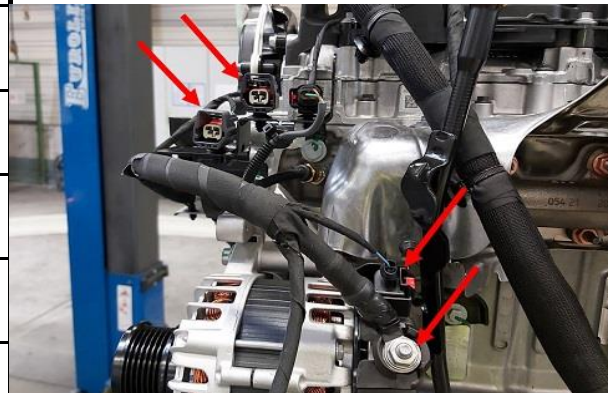













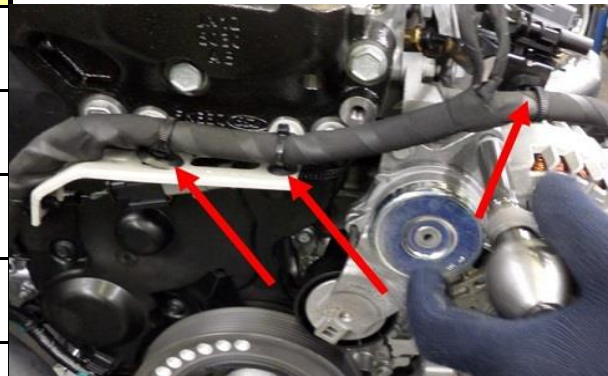

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP	M-CGE-13-18-10 Montage Anlasserbracket (außer MHEV DCT)										
	10	nehme Anlasserbracket und lege auf AGV	NC		JX6T 14A301BP*	Anlasserbracket FOX_DRAGON	1	richtige Teilenummer			
FOXUP DCT	M-CGE-13-14-15 Montage Massekabel									<div>Scanne Massekabel</div> 	
	30	scanne Teilenummer Massekabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	40	verlege Massekabel	NC					Routing			
	50	clipse Massekabel 3x auf Getriebebracket	NC					Position			
								geclipst			
FOXUP MHEV	M-CGE-13-03-270 Montage Anlasser										
	50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			



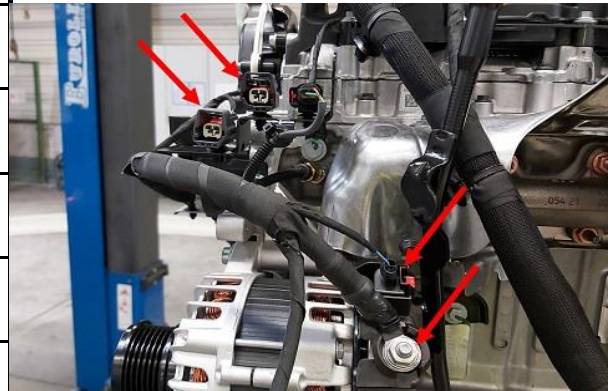















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	15L			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FC										
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-18-140 Montage Lichtmaschinenkabel									<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgeführt		
	M-CGE-13-18-145 Montage Anlasserkabel									<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgeführt		
	M-CGE-13-18-160 Montage Getriebebracket groß									
	10	nehme Getriebebracket	NC		NX6T 14A301A*	Kabelbracket Getriebe Fox MHEV DCT	1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 2 Schrauben	NC		W505255S442	Flanschschr TAP 6x20-SW8-10.9	2	richtige Teilenummer		
30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								Ausrichtung				
	40	handstart 2 Schrauben an Getriebebracket	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-18-110 Montage Lichtmaschinenkabel											<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GBA*	Kabel Lima FOX MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer				
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-13-18-115 Montage Anlasserkabel											
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-13-03-195 Montage Anlasser											
	50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-14-5 Montage Massekabel									<div>Scanne Massekabel</div>	
	30	scanne Teilenummer Massekabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgeführt			
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel									<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>	
	20	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GGB*	Kabel Lima FOX 6MX65	1	richtige Teilenummer			
	30	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgeführt			
	M-CGE-13-18-90 Montage Anlasserkabel									 	
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgeführt			
	20	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber				










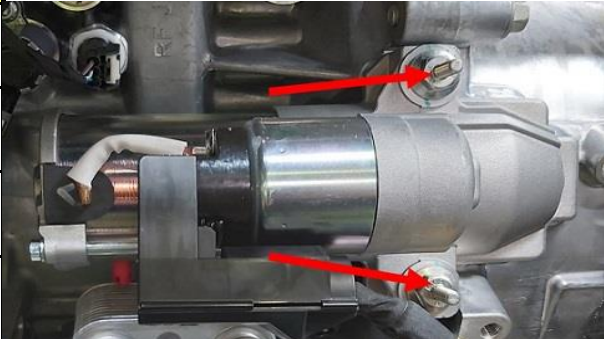



	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
											
DVNEO	M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-										
	40	nehme Schlauch aus Behälter und lege auf AGV (B6+)	NC		MX61 8B273V*	Kühlerschlauch DVNeo B6 RDE2.4	1	richtige Teilenummer			
	M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass										
	10	entferne Kappe Turboeinlass	NC					richtige Entsorgung			
								entfernt			
	M-CGE-14-18-5 Montage Massekabel										
	50	scanne Barcode an Massekabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgeführt			
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
100	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO B6+	110	clipse Lichtmaschinenkabel 2x vorne auf Motorbracket		NC					geclipst		
	120	clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf Bracket über Lima		NC					geclipst		
	130	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	140	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima		NC					Position		
	150	nehme 1 Mutter M8 von AGV		NC					richtige Teilenummer		
	160	handstart 1 Mutter M8 Lichtmaschinenkabel an Lima		NC					Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	170	clipse 2x Stecker auf Bracket über Lima		NC					geclipst		
	180	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	190	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber		
									1 x 17,5 +/-2,7		
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	110	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	120	clipse Lichtmaschinenkabel 2x vorne auf Motorbracket		NC					geclipst		










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	15L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO 8F35	130	clipse Lichtmaschinenkabel 1x vorne auf Bracket über Lima		NC					geclipst		
	140	verlege Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
	150	positioniere Lichtmaschinenkabel an Lima		NC					Position		
	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 2x Stecker auf Bracket über Lima		NC					geclipst		
	190	stecke Stecker Lima		NC					Steckverbindung eingerastet		
									gesteckt		
	200	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber		
									1 x 17,5 +/-2,7		
DPFI	M-CGE-16-18-20 Montage Anlasserbracket										
	10	nehme Anlasserbracket und lege auf AGV		NC		JX6T 14A301BN*	Anlasserbracket Panther_DPFI	1	richtige Teilenummer		
M-CGE-16-03-130 Montage Anlasser											
	50	scanne Teilenummer Anlasser		NC					richtige Teilenummer		




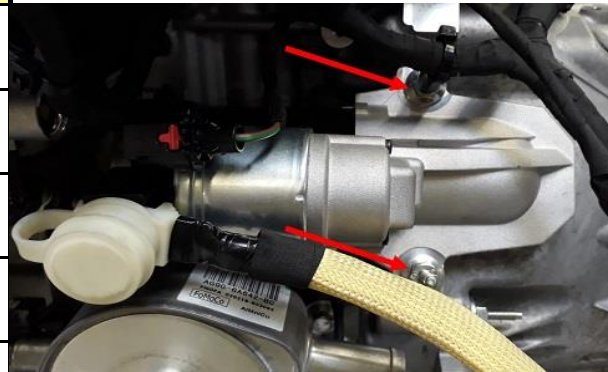







[illegible]




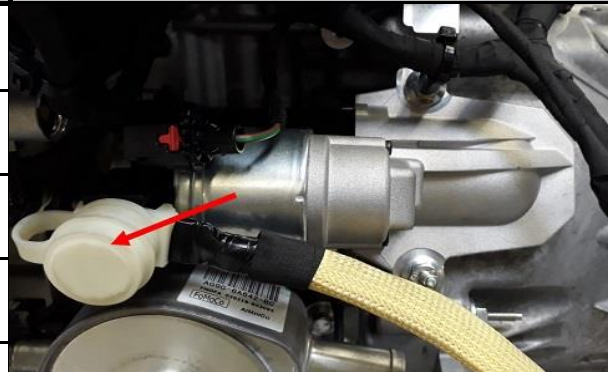









	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
10	scanne Barcode an Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer	
							Scannung durchgeführt	
20	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-16-03-35 Montage Anlasser								
50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-16-14-5 Montage Massekabel								
30	scanne Teilenummer Massekabel	NC					richtige Teilenummer	
							Scannung durchgeführt	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6MX65	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel											<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	30	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	M-CGE-16-18-80 Montage Anlasserkabel											
	10	scanne Barcode an Anlasserkabel		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgeführt			
	20	verschraube Mutter M8 Anlasserkabel auf Drehmoment		CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
									visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-17-03-70 Montage Anlasser											
50	verschraube Anlasser auf Drehmoment		CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				


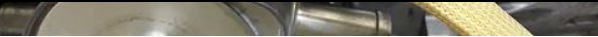










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH												
	M-CGE-17-18-40 Montage Anlasserbracket											
	10	nehme Anlasserbracket	NC		JX6T 14A301BN*	Anlasserbracket Panther_DPFI	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer				
								Vollstaendigkeit				
	30	clipse Anlasserbracket an Motorkabel	NC					geclipst				
40	positioniere Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Position					
50	handstart 2 Muttern Anlasserbracket auf Stehbolzen Anlasser	NC					Vollstaendigkeit					
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-35 Montage Massekabel										<div>Scanne Massekabel</div> 	
	70	scanne Barcode an Massekabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-17-18-95 Montage Anlasserkabel											
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
												
	20	verschraube Mutter M8	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
PANTH 8F40	M-CGE-17-07-70 Demontage Getriebestehbolzen											
	10	loese Getriebestehbolzen	NC					entfernt				
	M-CGE-17-18-90 Montage Anlasserkabel											
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	20	verschraube Mutter M8	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
								visuell IO Signal Schrauber				
ST2.3	M-CGE-18-03-35 Montage Anlasser											
	50	verschraube Anlasser auf Drehmoment	CC					2 x 47,5 +/- 7,2 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-10 Montage Massekabel										<div>Scanne Massekabel</div>	
	50	scanne Barcode an Massekabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-18-18-30 Montage Anlasserkabel										<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	15L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
20	verschraube Mutter M8		CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
30	schliesse weiße Gummikappe		NC								
ST2.3 8F40	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	60	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel		NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
									Scannung durchgeführt		
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel										
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel		NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>
									Scannung durchgeführt		
20	verschraube Mutter M8		CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			

ST2.3 8F40

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	15L									
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
																
30		schliesse weiße Gummikappe		NC												
SYMBOL	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						