




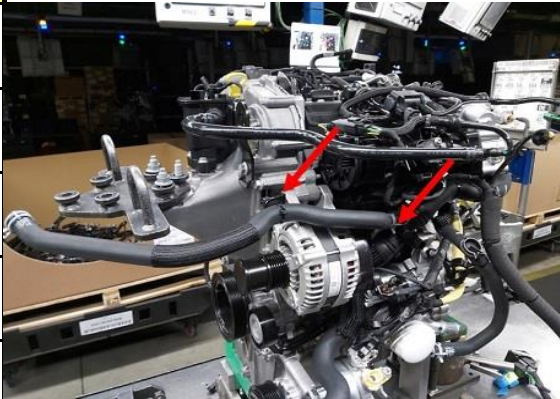










































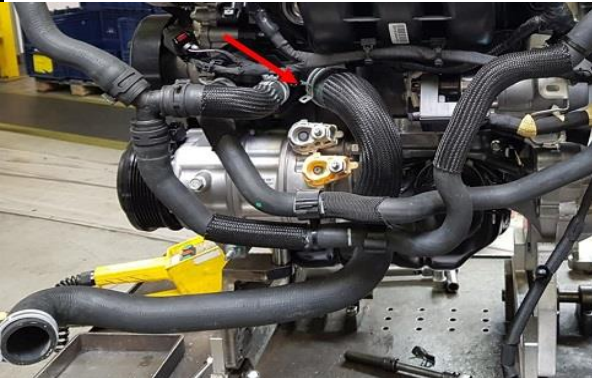




FOXUP MHEV




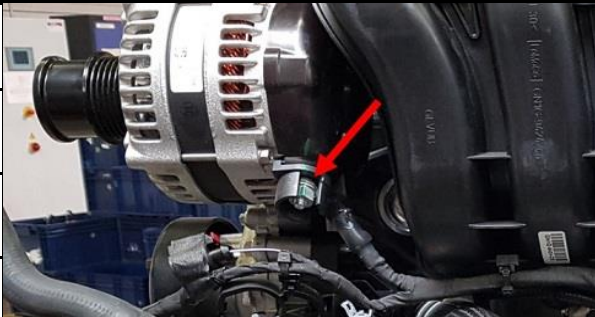

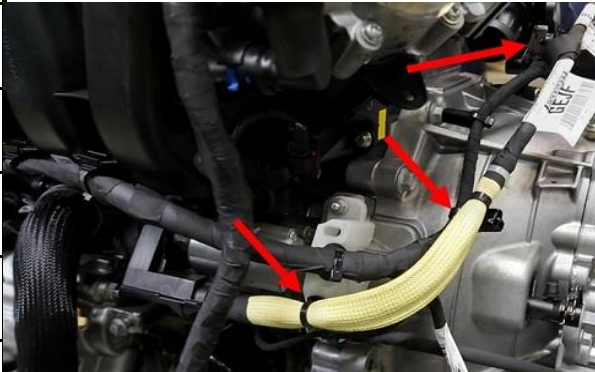

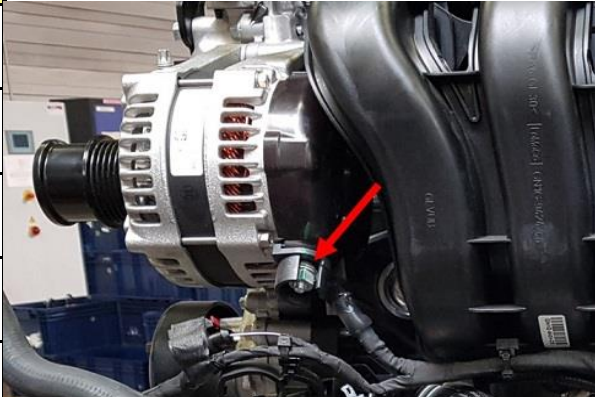



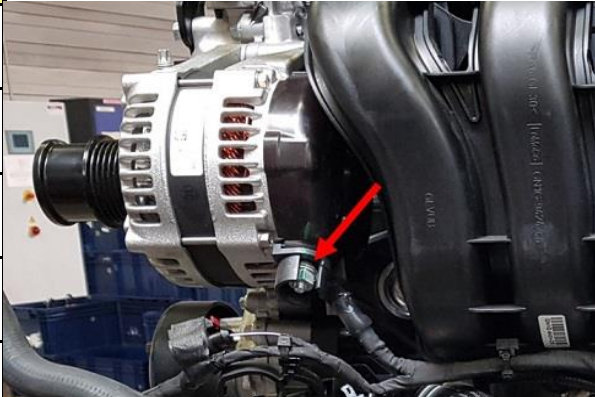




	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-03-265 Montage Wasserschlauch -8B273-									
40	nehme 1 Schraube	NC		W500220S442	Flanschschr M8x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer		
50	verlege Schlauch	NC					Routing		
60	handstart 1 Schraube Schlauch 8B273 an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
70	clipse Schlauch an Motor	NC					geclipst		
M-CGE-13-18-125 Montage Kabel Limaanschluss									
100	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima (rechter Anschluss) auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 17,5 +/-2,7		
110	verlege Kabelzusatz	NC					Routing		
120	clipse 1x Clip von Kabelzusatz Lima an Kühlerschlauch 8B273	NC					geclipst		
M-CGE-13-18-130 Montage Zusatzkabel									
50	verschraube Mutter M8 B- Anschluss an Lima (linker Anschluss) auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 17,5 +/-2,7		







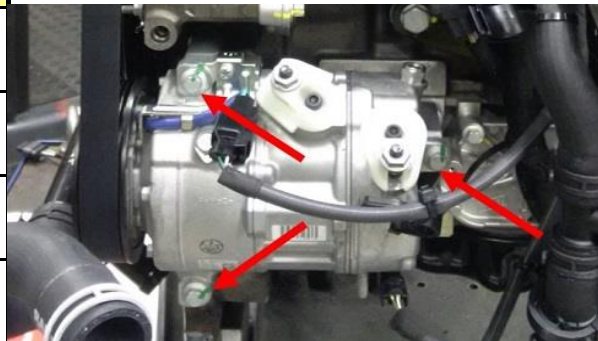


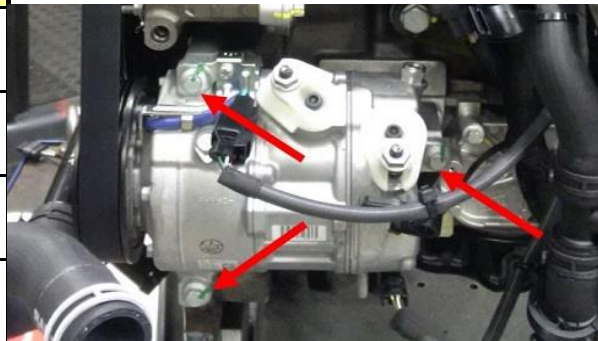







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	22L				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP MHEV DCT											
	M-CGE-13-18-145 Montage Anlasserkabel										
	20	verlege Anlasserkabel über Lichtmaschinenkabel		NC					Routing		
30	clipse Anlasserkabel vorne auf Anlasserbracket		NC					geclipst			
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-03-105 Montage Wasserschlauch -8C351-										
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel		NC		JX61 8C351F*	Kühlerschlauch FOX Upg 6MX65	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere Schlauch an Schlauch 8B273		NC					Position		
	30	stecke Schlauch auf Anschluss an Schlauch 8B273		NC					Markierungen		
									vollständig aufgesteckt		
	40	verlege Schlauch		NC					Routing		
	50	positioniere Schlauch auf Stehbolzen Lima		NC					Position		
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel										
	230	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber		


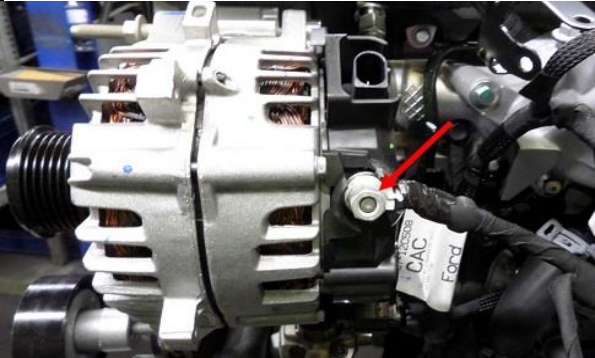



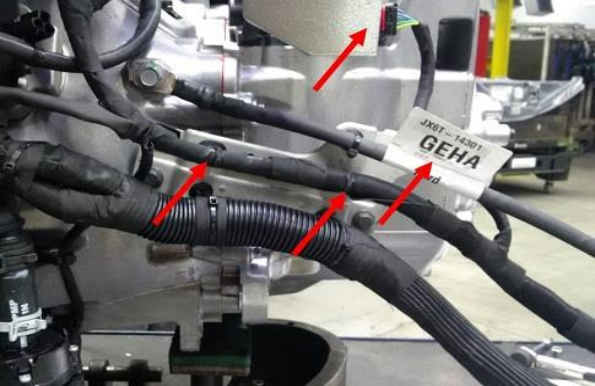






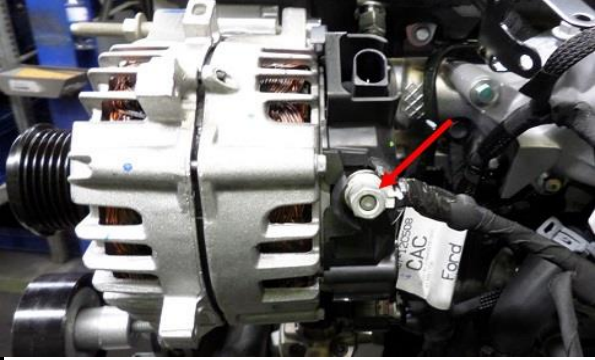


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	22L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
							1 x 17,5 +/-2,7				
M-CGE-14-03-110 Montage Wasserschlauch -8B273-											
160	verschraube 1 Schraube auf Drehmoment	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-14-09-40 Montiere Turboeinlass											
40	nehme Turboeinlass	NC		KV61 9C623A*	Turboeinlass DVNeo	1	richtige Teilenummer				
50	positioniere Turboeinlass auf Stehbolzen an Turbo	NC					Position				
60	stecke Turboeinlass auf Anschluss Turbo	NC					richtige Ausrichtung				
							vollständig aufgesteckt				
M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
240	verlege Lichtmaschinenkabel	NC					Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	22L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO B6+												
	250	clipse 2x Clip auf Bracket (schwarz) an Getriebe	NC						geclipst			
	260	verlege Lichtmaschinenkabel	NC						Routing			
	270	clipse 3x Clip auf Getriebebracket	NC						geclipst			
	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	120	nehme Motorkabel von Motor	NC						richtige Teilenummer			
	130	verlege Motorkabel	NC						Routing			
140	clipse 2x Clip Motorkabel auf Bracket (schwarz) an Getriebe	NC						geclipst				
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel												
260	verlege Lichtmaschinenkabel	NC						Routing				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	22L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35												
	270	clipse Lichtmaschinenkabel 3x auf Getriebebracket	NC						geclipst			
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel											
	120	nehme Motorkabel von Motor	NC						richtige Teilenummer			
	130	verlege Motorkabel	NC						Routing			
	140	clipse 1x Clip auf Getriebebracket	NC						geclipst			
DPFI	M-CGE-16-03-60 Montage Wasserschlauch -8B273-											
	10	nehme Schlauch laut Bauzettel	NC		JX61 8B273D*	Kühlerschlauch Dragon PFI	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Schlauch an rechtem Anschluss Motor	NC						Position			
	30	stecke Schlauch auf rechten Anschluss Motor	NC						Markierungen			
								vollständig aufgesteckt				
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel											
	210	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC						visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	22L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI 6F15							1 x 17,5 +/-2,7				
	M-CGE-16-18-90 Montage Anlasserkabel										
	40	verlege Anlasserkabel	NC					Routing			
	50	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
	60	clipse Anlasserkabel auf Lichtmaschinenkabel	NC					geclipst			
	70	clipse Anlasserkabel auf Plastikbracket über Getriebe	NC					geclipst			
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel										
260	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber				
							1 x 17,5 +/-2,7				
M-CGE-16-18-80 Montage Anlasserkabel											
DPFI 6MX65	40	verlege Anlasserkabel	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	22L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
											
	50	clipse Anlasserkabel auf Anlasserbracket (vorne)	NC					geclipst			
	60	clipse Anlasserkabel auf Lichtmaschinenkabel	NC					geclipst			
	70	clipse Anlasserkabel auf Plastikbracket über Getriebe	NC					geclipst			
PANTH	M-CGE-17-03-90 Montage Kompressor										
	10	nehme AC Kompressor	NC		JX61 19D629P*	A/C KOMPRESSOR Panther	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	nehme 3 Schrauben zur Befestigung AC Kompressor	NC		W714342S442	Flanschschr M8x98-SW10-8.8	3	richtige Teilenummer			
	30	positioniere AC Kompressor an Motor	NC					Position			
	40	handstart AC Kompressor mit 3 Schrauben an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-17-18-25 Montage Kabelbracket Motorblock										
90	verschraube Motorbracket auf Drehmoment	CC					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
PANTH MMT6	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel								
	250	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC				visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 17,5 +/-2,7		
	260	verlege Lichtmaschinenkabel	NC				Routing		
270	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Getriebebracket	NC				geclipst			
280	verlege Lichtmaschinenkabel hinter Massekabel	NC				Routing			
290	clipse Lichtmaschinenkabel 1x auf Getriebebracket	NC				geclipst			
300	stecke Stecker an Getriebe	NC				Steckverbindung eingerastet			
						gesteckt			
18F40	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel								
	270	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC				visuell IO Signal Schrauber		
							1 x 17,5 +/-2,7		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	22L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH	280	verlege Lichtmaschinenkabel		NC							Routing			
	290	clipse Lichtmaschinenkabel 5x auf Getriebebracket		NC							geclipst			
ST2.3	M-CGE-18-03-70 Montage Wasserschlauch -8C351-													
	30	nehme Schlauch laut Bauzettel		NC		KX61 8C351BA*		Kühlerschlauch ST		1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Schlauch an Motor		NC							Position			
	50	stecke Schlauch an Motor		NC							Markierungen			
										vollständig aufgesteckt				
2.3 +AC	M-CGE-18-03-55 Montage Flachriemen ohne strechy belt													
	10	nehme Riemen		NC		LX6E 6C301D*		Flachriemen ST		1	richtige Teilenummer			
											Unversehrtheit			
	20	positioniere Riemen an Spannrolle		NC							Position			

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2	30	verlege Riemen über Umlenkrolle zum Kompressor	NC					Position			
								Routing			
	40	verlege Riemen vom Kompressor über Lichtmaschine	NC					Position			
								Routing			
	50	verlege Riemen über Wasserpumpe und spanne Riemen	NC					Position			
								Routing			
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-45 Montage Motorkabel										
	50	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC					Position			
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	250	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								1 x 17,5 +/-2,7			
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										
	250	verschraube Mutter M8 B+ Anschluss an Lima auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			
								1 x 17,5 +/-2,7			
	260	verlege Lichtmaschinenkabel über Anlasserkabel und Getriebe	NC					Routing			

Rhenus LMS GmbH			Prozessschrittbeschreibung						QPS					
			Geltungsbereich		M		STATION	22L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40														
	270	clipse Lichtmaschinenkabel 2x auf Stehbolzen an Getriebe	NC							geclipst				
	M-CGE-18-18-50 Montage Motorkabel													
	50	nehme Motorkabel von Motor und positioniere auf AGV	NC							Position				
	M-CGE-18-18-65 Montage Anlasserkabel													
	40	verlege Anlasserkabel unter Lichtmaschinenkabel und über Getriebe	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	
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										