













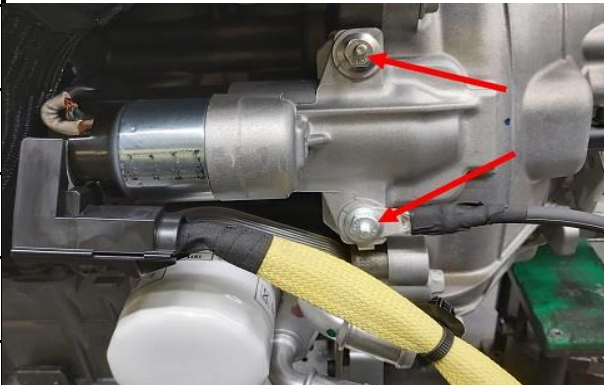



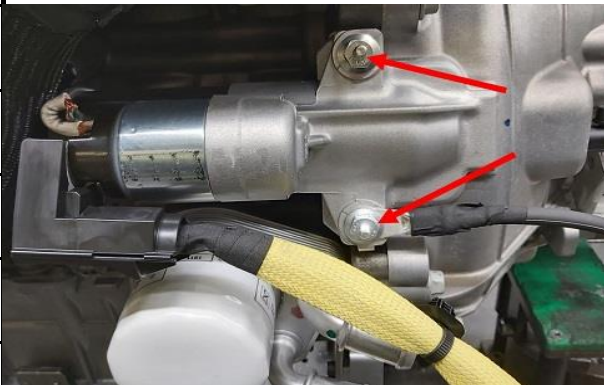









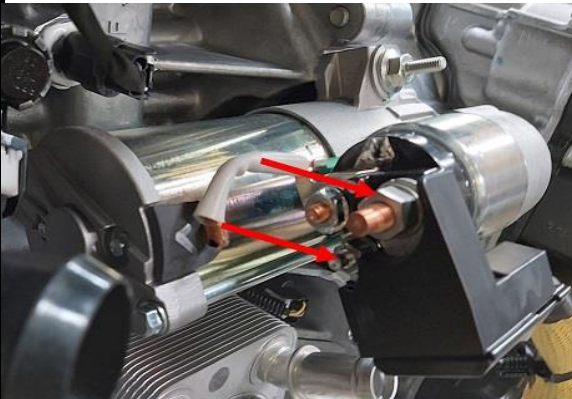






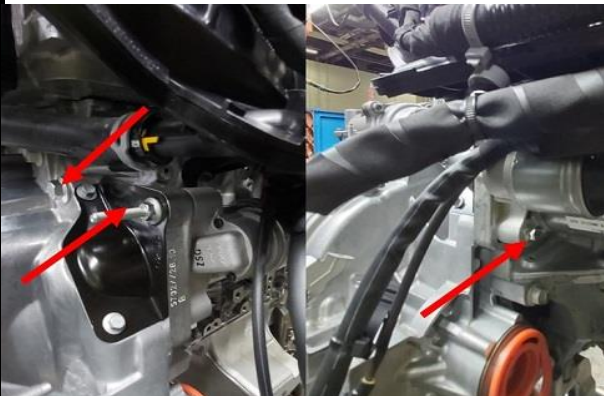








Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	14L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP -AC	M-CGE-13-03-220 Montage Umlenkrolle (nur ohne A/C)											
	60	nehme Umlenkrolle aus Behaelter		NC		5M5Q 6C344A*	Umlenkrolle minus A/C	1	richtige Teilenummer			
	70	nehme 1 Schraube zur Befestigung Umlenkrolle		NC		W709601S442	Kombischr M8x30-PF-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer			
	80	nehme 1 Distanzscheibe zur Befestigung Umlenkrolle		NC		5M5Q 8687A*	Schutzschild Umlenkrolle minus A/C	1	richtige Teilenummer			
	90	positioniere Umlenkrolle zu Halter Umlenkrolle		NC					Position			
	100	handstart 1 Schraube Umlenkrolle an Halter Umlenkrolle		NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
FOXUP DCT	M-CGE-13-14-15 Montage Massekabel											
	10	nehme Massekabel		NC		NX6T 14301GEA*	B- Kabel FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer			
									Unversehrtheit			
MHEV	M-CGE-13-03-270 Montage Anlasser											
	10	nehme vormontierten Anlasser aus Sequenzwagen		NC					richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Stehbolzen		NC		W721219S437	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer			
									Vollstaendigkeit			


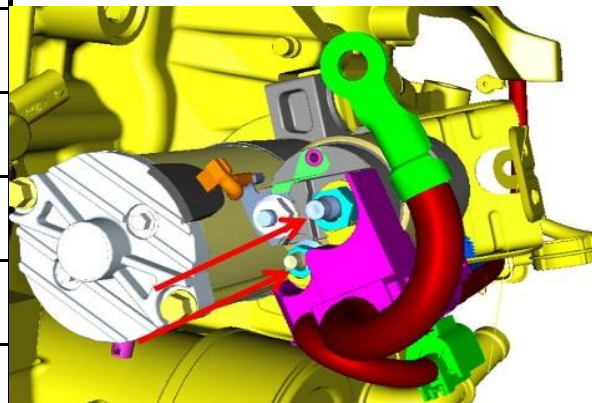










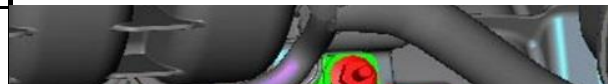
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich		M		STATION	14L			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
FOXUP MHE	30positioniere Anlasser an Motor	NC					Position			
	40handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-03-195 Montage Anlasser									
	10nehme vormontierten Anlasser von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	20nehme 2 Stehbolzen	NC		W721219S437	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer			
	30positioniere Anlasser an Motor	NC					Position			
	40handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor (untergelegtes Massekabel)	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-13-14-5 Montage Massekabel									
	10nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GBA*	B- Kabel FOX 6MX65	1	richtige Teilenummer			
							Unversehrtheit			
	20positioniere Massekabel unter Stehbolzen Anlasserverschraubung	NC					Position			
							Ausrichtung			
	M-CGE-13-18-20 Montage Lichtmaschinenkabel									
10nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				



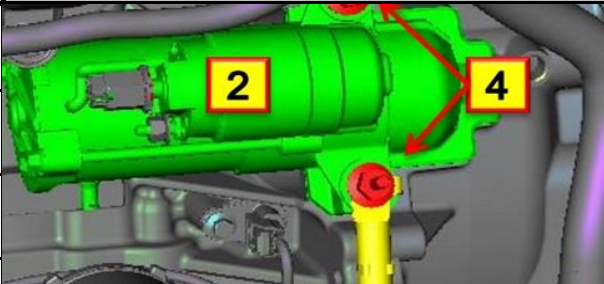







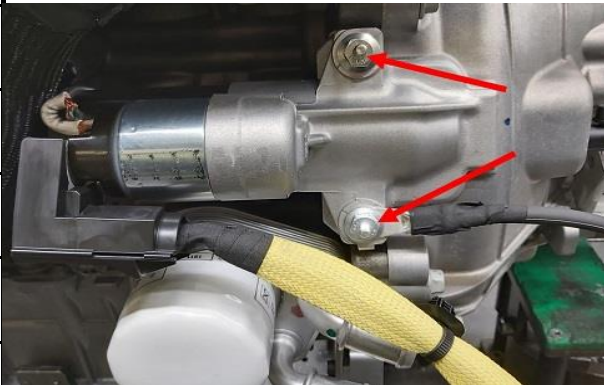





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		RHENUS AUTOMOTIVE			
		Geltungsbereich		M		STATION		14L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art      D	Visuelle Hilfe	
36+	M-CGE-13-18-30 Vormontage Anlasser												
	50	nehme 1 Mutter M8		NC		W711953S900		Kombimutter M8-SW13-8		1	richtige Teilenummer		
	60	nehme 1 Mutter M6		NC		W716298S450		Kombimutter M6-SW10-8		1	richtige Teilenummer		
	70	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser		NC							Vollstaendigkeit		
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	80	handstart 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser		NC							Vollstaendigkeit		
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
36+	M-CGE-14-03-35 Montage Anlasser												
	10	nehme vormontierten Anlasser von AGV		NC		H1BT 11000G*		Anlasser DVNeo B6plus		1	richtige Teilenummer		
	20	nehme 1 Schraube M8x65		NC		W500115S437		Flanschschr M8x60-SW10-8.8		1	richtige Teilenummer		
	30	nehme 1 Schraube M10x60		NC		W500124S437		Flanschschr M10X60-SW13-8.8		1	richtige Teilenummer		
	40	nehme 1 Stehbolzen		NC		W713019S437		Stud M8x65/M6x12-SW13-8.8		1	richtige Teilenummer		
	50	positioniere Anlasser an Motor		NC							Position		
							</						



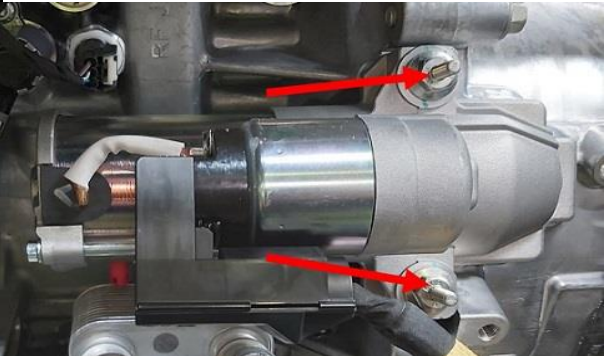
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	14L				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-14-03-220 Vormontage Anlasser										
	70	nehme Anlasser von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	80	nehme 1 Mutter	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	90	handstart 1 Mutter Anlasserkabel an Anlasser	NC					Position			
								Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel										
	70	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	M-CGE-14-03-40 Montage Anlasser										
	10	nehme vormontierten Anlasser	NC		JX6T 11000Z*	Anlasser aut DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 1 Schraube M8x65	NC		W500115S437	Flanschschr M8x60-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer			
30	nehme 1 Schraube M10x60	NC		W500124S437	Flanschschr M10X60-SW13-8.8	1	richtige Teilenummer				
40	nehme 1 Stehbolzen	NC		W720044S437	Stehbolzen M8x45 M6x30	1	richtige Teilenummer				
50	positioniere Anlasser an Motor	NC					Position				
60	handstart 2 Schrauben und 1 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Position				
							Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				

	
---	---

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	14L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35												
	M-CGE-14-03-320 Vormontage Anlasser											
	10	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000Z*	Anlasser aut DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer				
	20	nehme Anlasserkabel	NC		*		1	richtige Teilenummer				
	30	nehme 1 Mutter	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer				
	40	nehme 1 Mutter	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
	50	positioniere Anlasserkabel an Anlasser	NC					Position				
	60	handstart 2x Mutter Anlasserkabel an Anlasser	NC					Position				
								Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel											
	80	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
M-CGE-16-03-130 Montage Anlasser												
10	nehme vormontierten Anlasser aus Seuqenzwagen	NC		JX6T 11000F*	Anlasser Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer					
20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W721219S437	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer					
							Vollstaendigkeit					
30	positioniere Anlasser an Motor	NC					Position					
40	handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Vollstaendigkeit					













Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	14L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-16-14-10 Montage Massekabel										
	10	nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GEG*	B- Kabel Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	positioniere Massekabel unter Stehbolzen Anlasserverschraubung	NC					Position			
								Ausrichtung			
	M-CGE-16-18-30 Montage Lichtmaschinenkabel										
	10	nehme 1 Mutter M8 und legee auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEG*	Kabel Lima Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			
	DPFI 6MX65	M-CGE-16-03-35 Montage Anlasser									
10		nehme vormontierten Anlasser aus Seuqenzwagen	NC		JX6T 11000E*	Anlasser PFI_MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer			
20		nehme 2 Stehbolzen	NC		W721219S437	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
30		positioniere Anlasser an Motor	NC					Position			
40		handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			



	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung ArtD		Visuelle Hilfe
	M-CGE-16-14-5 Montage Massekabel									
	10	nehme Massekabel	NC		NX6T 14301GEF*	B- Kabel Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer		
								Unversehrtheit		
	20	positioniere Massekabel unter Stehbolzen Anlasserverschraubung	NC					Position		
								Ausrichtung		
	M-CGE-16-18-25 Montage Lichtmaschinenkabel									
20	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
PANTH	M-CGE-17-03-70 Montage Anlasser									
	10	nehme vormontierten Anlasser aus Sequenzwagen	NC		K2GT 11000D*	Anlasser Panther 8F40	1	richtige Teilenummer		
					K2GT 11000E*	Anlasser Panther MMT6	1			
	20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W721219S437	Stehbolzen M6x16 M10x60	2	richtige Teilenummer		
								Vollstaendigkeit		
	30	positioniere Anlasser an Motor	NC					Position		
	40	handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Vollstaendigkeit		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
PANTH M	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel									
	30	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
TH 8	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel									

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PAN	30	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
ST2.3	M-CGE-18-03-35 Montage Anlasser										
	10	nehme vormontierten Anlasser aus Sequenzwagen	NC		KX6T 11000A*	Anlasser ST	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme 2 Stehbolzen	NC		W716227S450B	Stehbolzen M10x43 M6x16	2	richtige Teilenummer			
								Vollstaendigkeit			
	30	positioniere Anlasser an Motor	NC					Position			
	40	handstart 2 Stehbolzen Anlasser an Motor	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										
	60	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	M-CGE-18-18-80 Montage Getriebebracket										
	20	nehme Getriebebracket von AGV	NC					richtige Teilenummer			
	30	clipse Massekabel mit 1x Clip auf Getriebebracket	NC					geclipst			
3 8F4	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel										



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		14L										
		Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
ST2.	50	nehme 1 Mutter M8 und lege auf AGV			NC		W711953S900		Kombimutter M8-SW13-8		1	richtige Teilenummer						
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		
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								