






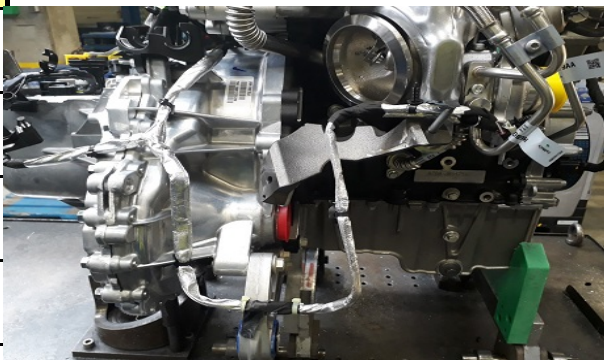






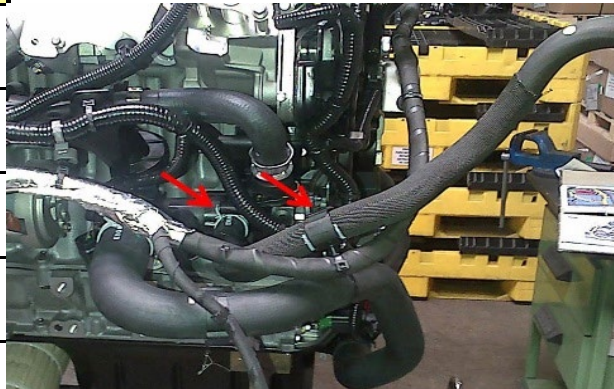

















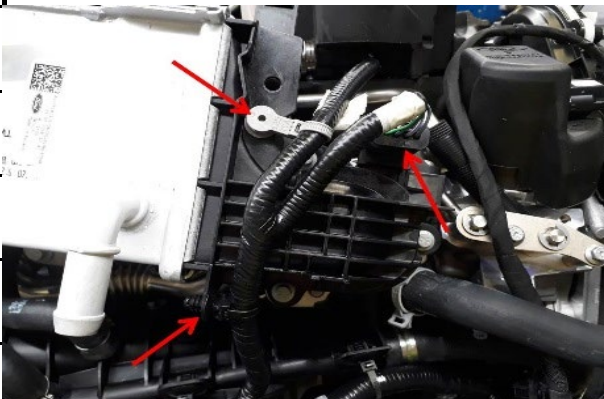






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	33R					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
FOXUP 8F24	M-CGE-13-02-10 Montage Slave Tools										<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>	
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				
	140	verschraube Slave Tool an Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>		
								visuell IO Signal Schrauber				
M-CGE-13-18-35 Montage Lichtmaschinenkabel												
370	positioniere Lichtmaschinenkabel für Transport in Parkposition	NC					Position					
DVNEO	M-CGE-14-03-150 Montage WCAC											
	280	verschraube 1 Schraube MAF Sensor an WCAC	SI					1 x 10,5 +/- 1,6 Nm				
								visuell IO Signal Schrauber				




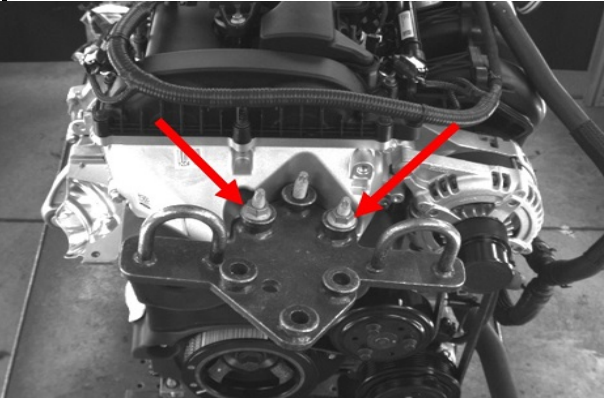
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	33R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO B6+												
	M-CGE-14-18-45 Montage Lichtmaschinenkabel											
	400	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-		NC					geclipst			
	410	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-		NC					geclipst			
	420	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport		NC					Routing			
	M-CGE-14-18-70 Montage Motorkabel											
	210	stecke Stecker WCAC (a)		NC					Steckverbindung eingearastet			
									gesteckt			
	220	clipse Tannenbaumclip an WCAC (b)		NC					geclipst			

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
230	stecke Stecker MAF Sensor	NC					Steckverbindung eingearastet	
							gesteckt	
240	clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC	NC					geclipst	
250	clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch)	NC					Position	
							geclipst	
M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel								
450	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8C351-	NC					geclipst	
460	clipse 1x schließbaren Clip an Schlauch - 8B273-	NC					geclipst	
470	stecke 2x Stecker an Getriebe	NC					Steckverbindung eingearastet	
							gesteckt	






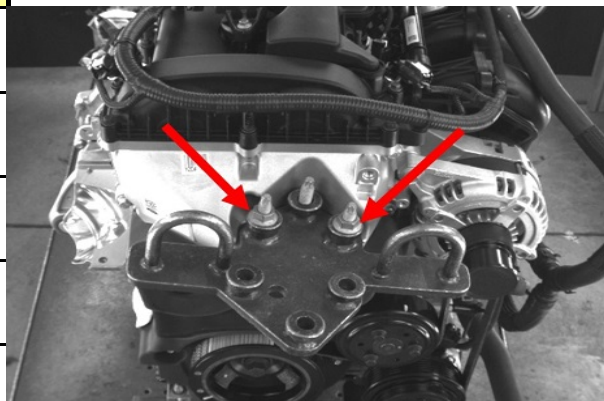



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	33R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	480	clipse 1x Clip auf das Ventilbracket	NC					geclipst			
	490	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport	NC					Routing			
	M-CGE-14-18-75 Montage Motorkabel										
	230	stecke Stecker WCAC (a)	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
	240	clipse Tannenbaumclip an WCAC (b)	NC					geclipst			
	250	stecke Stecker MAF Sensor	NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
260	clipse 1x Tannenbaumclip an WCAC	NC					geclipst				
270	clipse 1x grauen Clip an WCAC (unteres Loch)	NC					Position				
							geclipst				
	M-CGE-15-02-20 Montage Slave Tools										
90	nehme Slave Tool Motor vom AGV	NC					korrekte Variante				













	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
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	
130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm	
							visuell IO Signal Schrauber	
M-CGE-15-18-50 Montage Lichtmaschinenkabel								
380	positioniere Lichtmaschinenkabel für Transport in Parkposition	NC					Position	






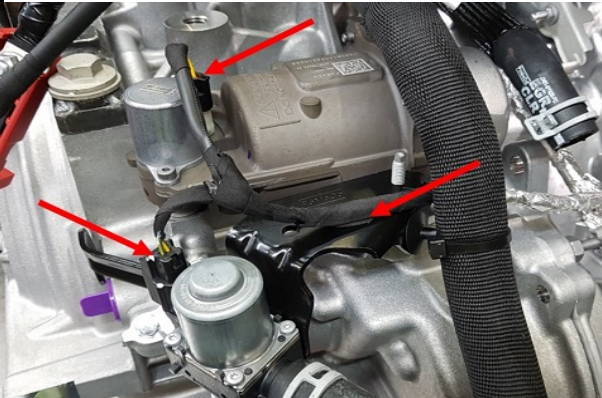




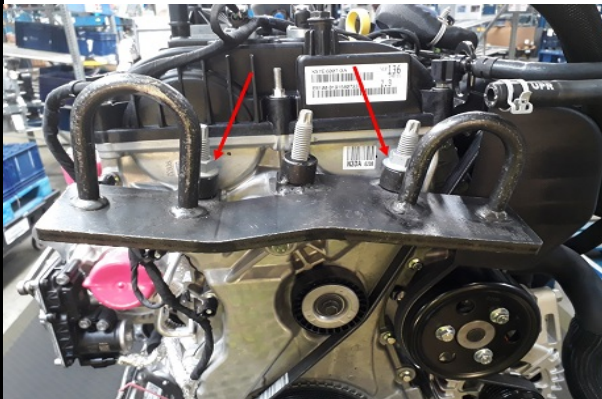



		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DPFI	M-CGE-16-03-95 Montage seitlicher Lärmschutz									
	10	nehme seitlichen Lärmschutz	NC		GN1G 6P014B*	seitlicher Lärmschutz PFI	1	richtige Teilenummer		
	20	positioniere seitlichen Lärmschutz an Motor	NC					Position		
	30	ausrichten seitlichen Lärmschutz zu Motor	NC					Position		
	40	clipse seitlichen Lärmschutz an Motor	NC					geclipst		
								vollständig aufgesteckt		
E-15	M-CGE-16-02-20 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					Vollständigkeit		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		M	STATION	33R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DPFI 6	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment		SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<b>verschraube Slavetool Motorlager</b>
									visuell IO Signal Schrauber		
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe		SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<b>Verschraube Slave Tool Getriebe</b>
									visuell IO Signal Schrauber		
DPFI 6MX65	M-CGE-16-02-15 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		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
											<b>verschraube Slavetool Motorlager</b>
130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment		SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	33R				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
											
	140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
PANTH MMT6	M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools										
	130 verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	140 verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				
	M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools										
	130 verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment	SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm				
							visuell IO Signal Schrauber				



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	33R				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
PANTH 8F40											<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>
	140	verschraube 2 Schrauben Slave Tool Getriebe		SI					2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		
									visuell IO Signal Schrauber		
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel										
	400	verlege Lichtmaschinenkabel unter Schlauch durch		NC					Routing		
	410	clipse 1x Clip auf Ventilbracket		NC					geclipst		
420	stecke 2x Stecker an Getriebe		NC					Steckverbindung eingerastet			
								gesteckt			
M-CGE-18-02-15 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		33R					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
ST2.3 MMT6											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment		SI							2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>
											visuell IO Signal Schrauber		
	140	verschraube Slave Tool an Getriebe		SI							2 x 9,0 +/- 1,4 Nm		<div>Verschraube Slave Tool Getriebe</div>
											visuell IO Signal Schrauber		
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel													
320	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport		NC							Routing			
M-CGE-18-02-10 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 an Motor		NC							Vollstaendigkeit			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	33R						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ST2.3 8F40										richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		<div>verschraube Slavetool Motorlager</div>	
	130	verschraube Slave Tool an Motorlager auf Drehmoment		SI						2 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
										visuell IO Signal Schrauber			
	M-CGE-18-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel												
360	clipse 2x Clip auf Ventilbracket		NC						geclipst				
370	stecke 2x Stecker an Getriebe		NC						Steckverbindung eingerastet				
									gesteckt				
380	verlege Lichtmaschinenkabel und Anlasserkabel ueber das Getriebe fuer den Transport		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					



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	33R							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
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										