

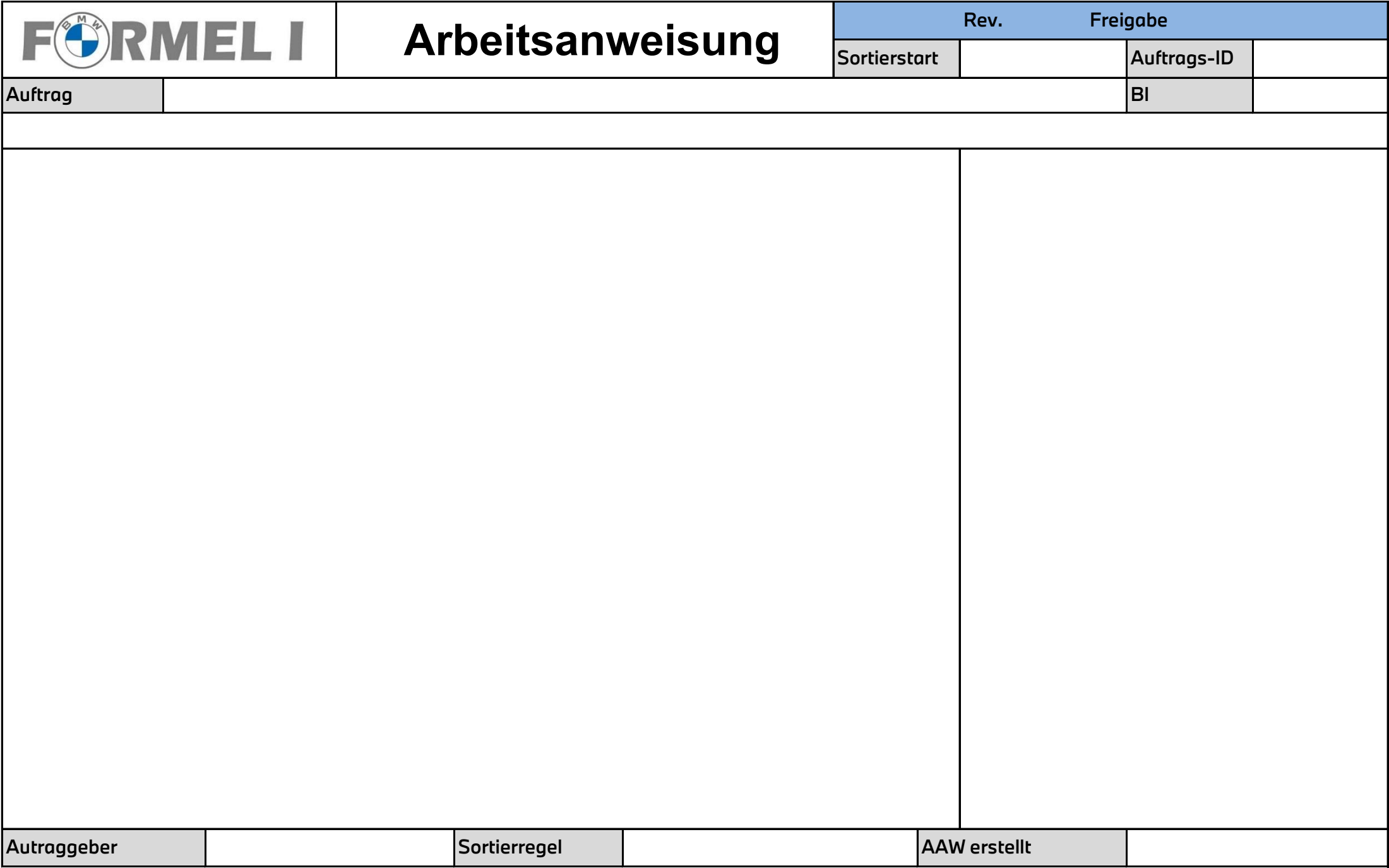



<div></div>			<div>Arbeitsanweisung</div>			Rev.		Freigabe	
			Sortierstart			Auftrags-ID			
Auftrag								BI	
Tätigkeit			FZG/Motorentyp			VorgangsNr			
Koordinator			Lieferant						
Auftraggeber			Fehlerbild A			Fehlerbild D			
Abteilung			KST		Fehlerbild B			Fehlerbild E	
Prüfort Werk			Fehlerbild C			Fehlerbild F			
Sortier-/Prüfort			Arbeitsort(e)			Sortierregel			
PSA			Markierung		Bauteilbild				
Beschreibung/Prüfablauf									
Zusätzliche Infos									
<div>Die Arbeitsanweisung muss zur Verifikation der darin beschriebenen Arbeiten durch den Lieferanten freigegeben werden. Falls die Anweisung nicht durch einen Verantwortlichen Mitarbeiter des Lieferanten innerhalb von 24 Stunden nach Bereitstellung freigegeben oder dieser widersprochen wird, gilt diese automatisch als freigegeben. Bitte senden Sie Ihre Rückmeldung an den zuständigen BMW Ansprechpartner des betroffenen Werkes.</div>									

		<h1>Arbeitsanweisung</h1>		Rev.		Freigabe		
				Sortierstart		Auftrags-ID		
Auftrag							BI	
Ausgabegabe				AAW erstellt				



<div><div>FORMEL I</div></div>		<div>Arbeitsanweisung</div>		Rev.		Freigabe		
				Sortierstart		Auftrags-ID		
Auftrag							BI	
Ausgabegabe				Sortierregel				
AAW erstellt								



## Freigabe


Auftrags-ID

BI

## Sortierregel

AAW erstellt



<div><div>FORMEL I</div></div>		<div>Arbeitsanweisung</div>		Rev.		Freigabe		
				Sortierstart		Auftrags-ID		
Auftrag							BI	
Ausgabegerät				Sortierregel				
Ausgabegerät				AAW erstellt				

		<h1>Arbeitsanweisung</h1>		Rev.		Freigabe		
				Sortierstart		Auftrags-ID		
Auftrag							BI	
Anhang zur Arbeitsanweisung: Materialdaten								
Materialnummer	Materialbezeichnung	Lieferant	Fehlerort	Fehlerart	Tagesbedarf			
Autraggeber		Sortierregel		AAW erstellt				





## Freigabe

Auftrags-ID

BI

Tagesbedarf

**AAW erstellt**

## Allgemeine Anweisungen

Vor Arbeitsbeginn ist sicher zu stellen das der Arbeitsplatz eine klare Trennung von anderen Bauteilen /Produkten aufweist und zum Projektstart bereinigt ist.

Die Teilequalität darf durch die Sortieraktion nicht beeinträchtigt werden. Vor der Prüfung ist sicher zu stellen, dass für I.O.-Bauteile sowie N.I.O.-Bauteile jeweils Original-Behälter bereit stehen. N.I.O.-Bauteile sind wie I.O.-Bauteile zu behandeln!

Angestoßene oder heruntergefallene Bauteile dürfen nicht weiter verwendet und nicht zu den anderen gesperrten Bauteilen gelegt werden!

Arbeitssicherheit, Sauberkeit und Gefahrenstoffe: Es gelten die üblichen Regeln hinsichtlich der Handhabung und Umgang von Bauteilen (saubere Handschuhe, Sauberkeit, klare Trennung von anderen Aufgaben/Produkten)

Es sind die allgemeinen Verpackungsvorschriften zu beachten (Einpacken, Auspacken von Bauteilen aus Einzelverpackungen etc.) sowie die Bestückung und Position der Bauteile im Behälter.

### IDENTPRÜFUNG BAUTEIL/ BEHÄLTERBEZETTELUNG

Vor Beginn der Prüfung die Bauteildaten (Sachnummer etc.) mit der BEHÄLTERBEZETTELUNG (VDA und WBS), sowie den entsprechenden Angaben in der Arbeitsanweisung vergleichen.

Von jedem Behälter wird ein Bauteil zur Identprüfung herangezogen.

Jeder MA versichert mit seiner Unterschrift das er die Arbeitsanweisung gelesen und verstanden hat.

Alle Unterschriften sind verpflichtend!