


<div><div>FORMEL I</div></div>			<div>Arbeitsanweisung</div>			<div>Rev. Freigabe</div>		
			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>								

Anhang zur Arbeitsanweisung: Materialdaten

Materialnummer	Materialbezeichnung	Lieferant	Fehlerort	Fehlerart	BI
Autraggeber		Sortierregel		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!