






























































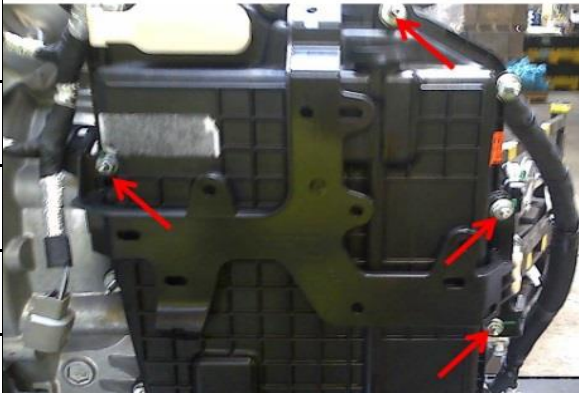












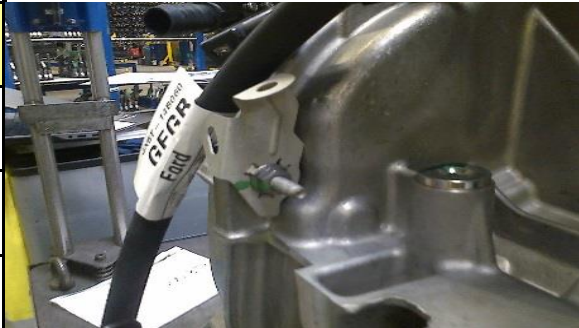


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION		600					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
M-CGE-00-07-35 Automatikgetriebe auspacken und umpicken													
10	nehme Getriebe Holzpalette aus Lager nach Pickliste	NC							richtige Teilenummer			<div><div>Teilenummer: JX6P 7000 M* JX6P 7000 B* JX6P 7000 K* JX6P 7000 M* JX6P 7000 G*</div><div>Teilenummer: JX6P 7000 V*</div></div>	
									Unversehrtheit				
									Reihenfolge				
20	positioniere Holzpalette auf vorgesehenem Gestell unter Krananlage	NC							Unversehrtheit				
									Reihenfolge				
30	entferne Transportbaender von Holzpalette mit Hilfe eines Seitenschneider	NC							richtige Entsorgung				
									entfernt				
40	entferne Kartondeckel	NC							richtige Entsorgung				
									entfernt				
50	entferne Seitenteile (Pappe)	NC							richtige Entsorgung				
									entfernt				
60	entferne Kabelbinder der Foliensaecke mit Hilfe eines Seitenschneider	NC							richtige Entsorgung				
									entfernt				
70	streiche Folienverpackung nach unten damit das Getriebe zugänglich ist	NC							Unversehrtheit				
80	montiere Kabelbrackets an Getriebe (siehe einzelne Varianten)	NC							richtige Teilenummer				
									korrekt angesetzt				
									Vorhandensein				
90	loese Mutter der Transportsicherung	NC											
100	entferne Mutter der Transportsicherung	NC							entfernt				
110	nehme Mehrwegrack aus Lager	NC							Unversehrtheit				
									richtiges Rack				












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS		
		Geltungsbereich	M		STATION	600				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
ALLE										
	120	positioniere Mehrwegrack auf vorgesehenem Gestell unter Krananlage	NC					Unversehrtheit		
								richtiges Rack		
	130	stecke Label (Teilenummer) in Einschubtasche des Mehrwegracks	NC					richtige Teilenummer		
								Label vorhanden		
	140	nehme Getriebe mit Pickhaken von Holzpalette auf	NC					richtige Teilenummer		
	150	entferne Folie von Getriebe	NC					richtige Entsorgung		
								entfernt		
	160	positioniere Getriebe im Mehrwegrack	NC					Unversehrtheit		
								richtiges Rack		
								Befuellrichtung v. Links --> Rechts		
	170	entferne Pickhaken von Getriebe	NC					entfernt		
	180	entferne Nestings	NC					richtige Entsorgung		
								entfernt		
	190	entferne Pappe von Holzpalette	NC					richtige Entsorgung		
								entfernt		
	200	entferne Holzpalette	NC					richtige Entsorgung		
								entfernt		
	210	nehme fertig vorbereitetes Mehrwegrack	NC					Unversehrtheit		
								richtige Teilenummer		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	600						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
								richtiges Rack					
	220	bereitstellen des vorbereiteten Racks im Lager	NC					richtige Teilenummer					
								Reihenfolge					
M-CGE-13-07-100 Getriebe													
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000M*	GETRIEBE CGE FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer					
M-CGE-13-18-165 Montage Getriebebracket													
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301D*	Getriebebracket 8F24	1	richtige Teilenummer					
								Unversehrtheit					
	20	nehme 3 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	3	richtige Teilenummer					
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position					
	40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe	NC					Position					
	50	handstart 3 Muttern Getriebebracket	NC					Vollstaendigkeit					
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
M-CGE-13-18-170 Montage Kabelbracket													
	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301B*	Kabelbracket 8F24	1	richtige Teilenummer					
								Unversehrtheit					
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer					
	30	positioniere Kabelbracket an Getriebe	NC					Position					











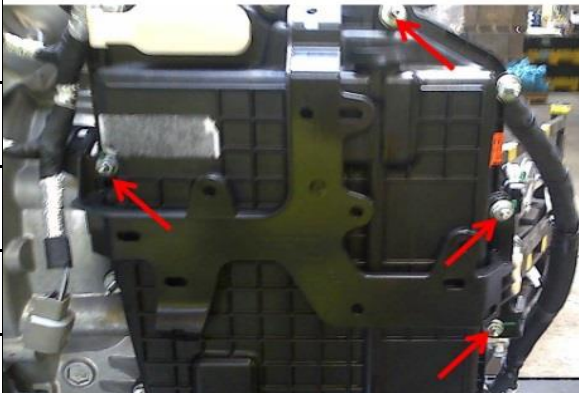




Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION					600	
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP 8F24												
	40	ausrichten Kabelbracket an Getriebe		NC					Position			
	50	handstart 2 Muttern Kabelbracket		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-13-18-175 Montage Getriebebracket oben											
	10	nehme Getriebebracket		NC		JX6T 14A301C*	Getriebebracket FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer			
									Unversehrtheit			
	20	nehme 1 Mutter		NC		W520101S442	Flanshmutter M6-SW10-8-PTF	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme 1 Schraube		NC		W708396S442	Flanschschr M6x12-PF-SW10-8.8	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere Getriebebracket an Getriebe		NC					Position			
50	ausrichten Getriebebracket an Getriebe		NC					Position				
60	handstart 1 Muttern Getriebebracket		NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
70	handstart 1 Schraube Getriebebracket		NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				


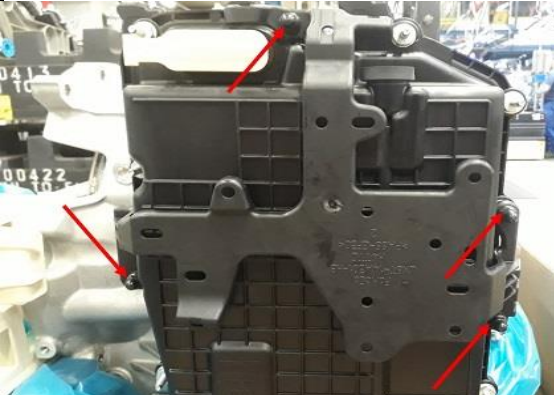



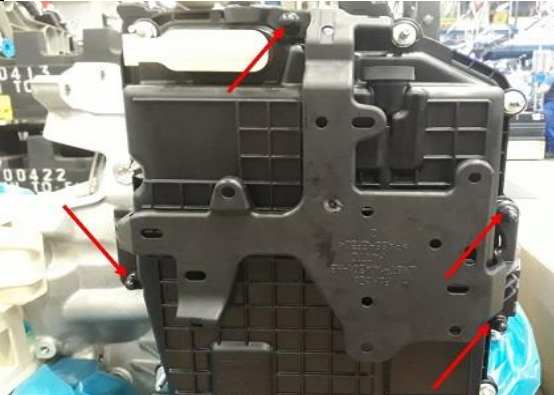


























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	600				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO 8F35											
	40	ausrichten Anlasserabdeckung an Getriebe	NC					Position			
	50	handstart 2 Schrauben Anlasserabdeckung	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-14-07-115 Getriebe										
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000B*	GETRIEBE DVNeo 8F35 CGE	1	richtige Teilenummer			
	M-CGE-14-18-110 Montage Getriebebracket										
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301L*	Getriebebracket 8F35_8F40	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	nehme 4 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	4	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position			
40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe	NC					Position				
50	handstart 4x Mutter Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
M-CGE-14-18-115 Montage Bracket											
10	nehme Getriebebracket	NC		F1FT 14A301AK*	Halter an Getriebe DW10F MMT6	1	richtige Teilenummer				
20	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position				
30	handstart Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	600					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
DGTDI 8F24	M-CGE-15-07-80 Getriebe											
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000K*	GETRIEBE CGE Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer				
	M-CGE-15-18-120 Montage Getriebebracket											
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301D*	Getriebebracket 8F24	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
	20	nehme 3 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	3	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position				
	40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe	NC					Position				
	50	handstart 3 Muttern Getriebebracket	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	M-CGE-15-18-125 Montage Kabelbracket											
	10	nehme Kabelbracket	NC		JX6T 14A301B*	Kabelbracket 8F24	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
	20	nehme 2 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	2	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	600				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	30	positioniere Kabelbracket an Getriebe	NC					Position			
	40	ausrichten Kabelbracket an Getriebe	NC					Position			
	50	handstart 2 Muttern Kabelbracket	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-55 Getriebe										
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000V*	GETRIEBE CGE 6F15	1	richtige Teilenummer			
PANTH	M-CGE-17-16-10 Vormontage Vapourleitung										
	10	nehme Clip	NC		JX61 9294A*	Clip Vapourleitung	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Vapourleitung	NC		JX61 9J328C*	Vapourleitung Panther	1	richtige Teilenummer			
	30	nehme Vapourleitung	NC		JX61 9J296A*	Vapourleitung Panther	1	richtige Teilenummer			
	40	positioniere beide Leitungen in 3 Clipsen	NC					Position			
	50	schlieÙe 3x Clip	NC					geclipst			
	M-CGE-17-07-80 Vormontage Ventil										
	10	nehme Ventil laut Bauzettel	NC		JX61 18495B*	Ventil Diesel	1	richtige Teilenummer			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	600				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH 8F40											
	20	nehme Schlauch 18D476	NC		JX61 18D476P*	Ventilschlauch Panther 8F40	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Schlauch an Ventil (unten)	NC					Position			
	40	stecke Schlauch an Ventil (unten)	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	50	nehme Schlauch 7G071	NC		JX61 7G071P*	Ventilschlauch Panther 8F40	1	richtige Teilenummer			
	60	positioniere Schlauch an Ventil (seitlich)	NC					Position			
	70	stecke Schlauch an Ventil (seitlich)	NC					Markierungen			
								vollständig aufgesteckt			
	80	lege vormontiertes Ventil in Chep	NC								
M-CGE-17-07-85 Getriebe											
10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000G*	GETRIEBE Panther 8F40	1	richtige Teilenummer				
M-CGE-17-18-100 Montage Getriebebracket											
10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301L*	Getriebebracket 8F35_8F40	1	richtige Teilenummer				
							Unversehrtheit				
20	nehme 4 Muttern	NC		W520101S442	Flanschmutter M6-SW10-8-PTF	4	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	600					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe		NC					Position			
	40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe		NC					Position			
	50	handstart 4x Mutter Getriebebracket an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
ST2.3 8F40	M-CGE-18-07-105 Getriebe											
	10	picke Getriebe		NC		KX6P 7000B*	GETRIEBE ST 8F40	1	richtige Teilenummer			
	M-CGE-18-18-95 Montage Getriebebracket											
	10	nehme Getriebebracket		NC		LX6T 14A301H*	Kabelhalter ST 8F40	1	richtige Teilenummer			
									Unversehrtheit			
	20	nehme 4 Muttern		NC		W717936S450B	Hutmutter	4	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe		NC					Position			
	40	ausrichten Getriebebracket an Getriebe		NC					Position			
	50	handstart 4x Mutter Getriebebracket an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit			
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	M-CGE-18-18-100 Montage Bracket											
	10	nehme Getriebebracket		NC		LX6T 14A301M*	Kabelhalter ST 8F40	1	richtige Teilenummer			
									Unversehrtheit			

Rhenus LMS GmbH			Prozessschrittbeschreibung							QPS								
			Geltungsbereich		M		STATION	600										
			Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
																		
	20	nehme 1 Mutter			NC		W520101S442		Flanschmutter M6-SW10-8-PTF		1	richtige Teilenummer						
	30	positioniere Getriebebracket an Getriebe			NC							Position						
	40	handstart 1x Mutter Getriebebracket an Getriebe			NC							Vollstaendigkeit						
												richtig andrehen - min. 3 Umdrehung						
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								