






































































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				
								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 Folienvorpackung 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											<div> Teilenummer: JX6P 7000 M* JX6P 7000 B* JX6P 7000 K* JX6P 7000 M* JX6P 7000 G*</div> <div> Teilenummer: JX6P 7000 V*</div>
	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		

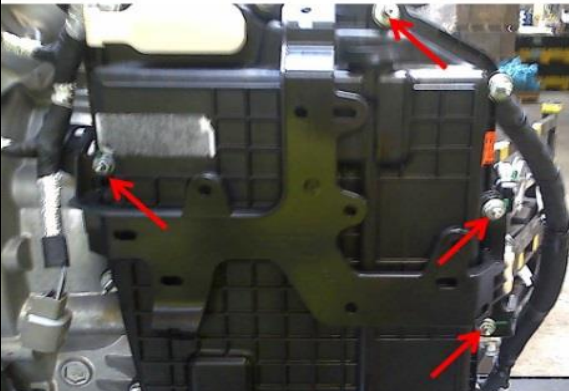
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	600							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
											richtiges Rack			
	220	bereitstellen des vorbereiteten Racks im Lager		NC							richtige Teilenummer			
											Reihenfolge			
M-CGE-14-07-105 Vormontage Ventil														
	10	nehme Ventil laut Bauzettel		NC		JX61 18495B*		Ventil Diesel		1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Schlauch 18D476		NC		JX61 18D476V*		Ventilschlauch DVNeo 8F35		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-14-07-110 Montage Anlasserabdeckung														
	10	nehme Anlasserabdeckung		NC		F1DP 7A035A*		Anlasserabdeckung DVNeo 8F35		1	richtige Teilenummer			
											Unversehrtheit			
	20	nehme 2 Schrauben		NC		W500014S442		Flanschschr M6x18SW8-8.8		2	richtige Teilenummer			



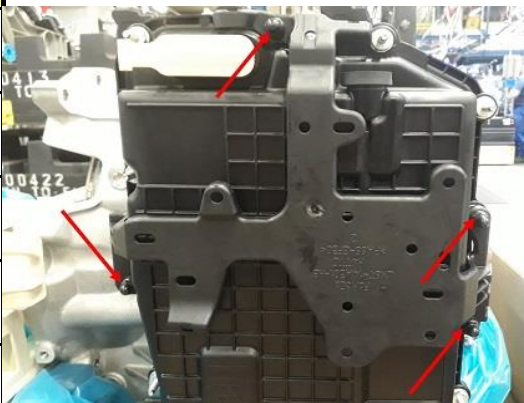






	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35	30 positioniere Anlasserabdeckung an Getriebe	NC					Position			
	40 ausrichten Anlasserabdeckung an Getriebe	NC					Position			
	50 handstart 2 Schrauben Anlasserabdeckung	NC					Vollstaendigkeit			
							richtig 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										

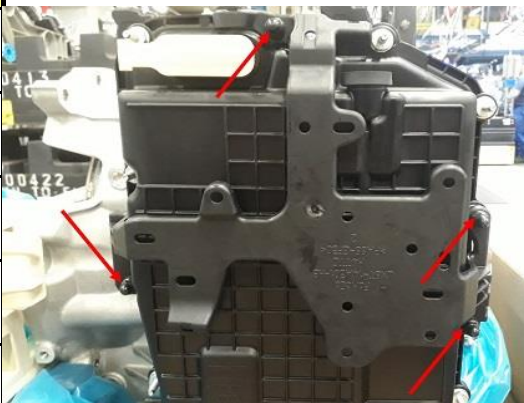


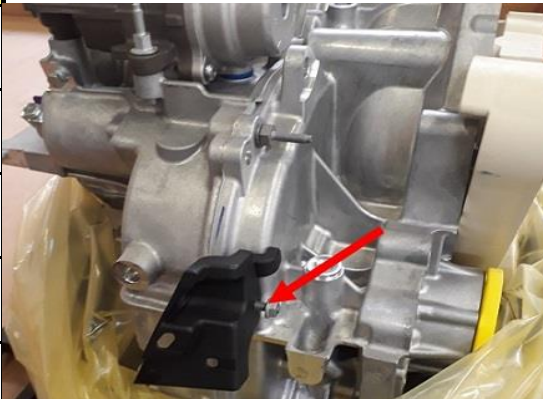
Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	600					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	10	nehme Getriebebracket	NC		F1FT 14A301AK*	Halter an Getriebe DW10F MMT6	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position				
	30	handstart Getriebebracket an Getriebe	NC					Vollstaendigkeit				
								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						
30	positioniere Getriebebracket an Getriebe	NC					Position						

											
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	600								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	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						
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							
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								