## Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION AL** 100 Prüfung Anzahl **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M P D Art AL-CGE-00-03-5 Prozessgenerierung scanne Bauzettel zur Generierung des Scannung Prozesses durchgefuehrt AL-CGE-13-03-15 Scannen Anlasserkabel NC 🐠 10 scanne Anlasserkabel richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasserkabel AL-CGE-13-03-25 Montage Anlasserkabel an Anlasser JX6T 11000E\* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser aus Behaelter x11000x Anlasser PFI\_MHEV 6MX65 Unversehrtheit NC 🐨 Position 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen NC Position **Anlasser** W711953S900 richtige Teilenummer 40 nehme eine Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 NC 🥌 50 nehme eine Mutter M6 W716298S450 richtige Teilenummer Kombimutter M6-SW10-8 NC 🐨 richtig andrehen - min. 60 handstart Mutter M8 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung NC 🐠 richtig andrehen - min. 70 handstart Mutter M6 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung NC 🐠 richtige Teilenummer 80 scanne Teilenummer Anlasser Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser

# Prozessschrittbeschreibung



GMbH	Geltungsbereich			AL ST.	ATION 1	00			L HOTOMOTIV
Bes	schreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibun	<b>g</b>	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
90 verschraube Mutt M6 mit AC018 auf	er M8 mit AC017 und Mutter Drehmoment	СС	1				1 x 12,0 +/- 1,8 Nm		
							1 x 6,2 +/- 0,9 Nm visuell IO Signal Schrauber		
100 nehme 1 Schutzka	арре	NC			Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer		
110 druecke Schutzka	ppe auf Mutter Anlasser	NC	( G1)				verrastet vollständig		
120 entferne Anlasser	aus Montagevorrichtung	NC					aufgesteckt		
	n Anlasser in Sequenzrack	NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei		
AL-CGE-16-03-15 Scan	nen Anlasserkabel								
10 scanne Teilenum	mer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		Scanne
			6				Scannung durchgefuehrt		Teilenummer
									Anlasserkabel
AL-CGE-16-03-5 Scanno	en Anlasser								
10 nehme Anlasser		NC		JX6T 11000F*	Anlasser Dragon PFI 6F	15 1	richtige Teilenummer		
20 scanne Teilenum	ner	NC					richtige Teilenummer		Scanne
			6				Scannung durchgefuehrt		Teilenummer
									Anlasser
AL-CGE-16-18-10 Monta	age Anlasserkabel								

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH		Geltungsbereich			AL	STAT	ION	100				QPS	AUTOMOTIVE
Beschreibung		М	Р	Teilenum	nmer	Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art	J D	Visuelle Hilfe	
10	nehme Anlasserk	abel	NC		NX6T 14B060GE		Anlasse 6F15	rkabel Dragon PFI	1	richtige	e Teilenummer		
20	nehme Massekab	el	NC		NX6T 14301GE	G*	B- Kabe	Dragon PFI 6F15	1	richtige	e Teilenummer		
		sser in Montagevorrichtung								Positio	n		
40	positioniere Anlas Anlasser	sserkabel ueber Stehbolzen	NC							Positio	n		
50	nehme 1 Mutter N	18	NC		W711953S900		Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige	e Teilenummer		
60	nehme 1 Mutter N	16	140		W716298S450		Kombim	utter M6-SW10-8	1	richtige	e Teilenummer		
70	handstart 1 Mutte Anlasser	r M8 Anlasserkabel an	NC								endigkeit		
										richtig 3 Umdı	andrehen - mir ehung	1.	
80	handstart 1 Mutte Anlasser	r M6 Anlasserkabel an	NC								endigkeit		
										richtig 3 Umdı	andrehen - mir ehung	1.	
		aus Montagevorrichtung	NC										
100	lege vormontierte Massekabel in Se	n Anlasser inklusive quenzrack	NC								e Sequenz Fachkennzei		
AL-C	GE-16-03-10 Scan	nen Anlasser		-								_	
10	nehme Anlasser		NC		JX6T 11000E*	,	Anlasse	r PFI_MHEV 6MX65	1	richtige	e Teilenummer		
20	scanne Teilenumi	mer	NC								e Teilenummer		Scanne
										Scanni	ung efuehrt		Teilenummer
													Anlasser
AL-C	CGE-16-18-5 Montag	ge Anlasserkabel				T							
10	nehme Anlasserk	abel	NC	(61)	NX6T 14B060GE		Anlasse 6MX65	rkabel Dragon PFI	1	richtige	e Teilenummer		_
20	nehme Massekab	el	NC	( GA	NX6T 14301GE	F*	B- Kabe	Dragon PFI 6MX65	1	richtige	e Teilenummer		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich			AL		STATION 100				(PS	AUTOMOTIVE	
Beschreibung			М	Р	Teilenummer	r	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
			NC	(F)					Position		
40	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser								Position		
50	50 nehme 1 Mutter M8			<b>(1)</b>	W711953S900	Koi	mbimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
	nehme 1 Mutter N		NC		W716298S450	Koi	mbimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer		
70	handstart 1 Mutte Anlasser	r M8 Anlasserkabel an	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
80	handstart 1 Mutte Anlasser	r M6 Anlasserkabel an	NC						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
		aus Montagevorrichtung	NC								
100	lege vormontierte Massekabel in Se	n Anlasser inklusive quenzrack	NC						richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei		
AL-C	GE-17-03-15 Scan	nen Anlasserkabel	_	-							
10	scanne Teilenum	mer Anlasserkabel	NC						richtige Teilenummer		Scanne
									Scannung durchgefuehrt		
											Teilenummer
											Anlasserkabel
AL-C	GE-17-18-5 Monta	ge Anlasserkabel				T					
10	nehme Anlasserk	abel	NC		NX6T 14B060GEM*	Anl	lasserkabel Panther MMT6	1	richtige Teilenummer		
   王					NX6T 14B060GEN*	Anl	lasserkabel Panther 8F40	1			
$\triangleleft$			NC						Position		
30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser		NC						Position		
40	nehme 1 Mutter N	18	NC		W711953S900	Koi	mbimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH		GmbH	Geltungsbereich			AL :	STAT	ION	100			(	3PS	AUTOMOTIVE
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenumm	ner	Bes	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	50	nehme 1 Mutter N	16	NC		W716298S450	ı	Kombimu	utter M6-SW10-8	1	richtige	Teilenummer		
	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser			NC							Vollstae	endigkeit		
											richtig a 3 Umdr	andrehen - min ehung	-	
	70	handstart 1 Mutte Anlasser	er M6 Anlasserkabel an	NC								endigkeit		
											richtig a	andrehen - min ehung	<u> </u>	
	80	entferne Anlasser	r aus Montagevorrichtung	NC							al a la til a a	0		
	90	lege vormontierte	en Anlasser in Sequenzrack	NC	<b>(64)</b>							Sequenz Fachkennzei		
		CGE-17-03-10 Scan								<del></del>	Τ		Т	
ဖြ		nehme Anlasser		NC NC		K2GT 11000E*		Anlasser	Panther MMT6	1	1	Teilenummer		
MMT	20	scanne Teilenum	mer	NC	^					-	richtige Scannu	Teilenummer	<u> </u>	Scanne
ANTH MMT6					6					+	durchge	_	1	Teilenummer
   b										+			1	Anlasser
	AL-C	GE-17-03-5 Scann	en Anlasser											
	10	nehme Anlasser		NC	<b>(</b>	K2GT 11000D*	,	Anlasser	Panther 8F40	1	richtige	Teilenummer		
=40	20	scanne Teilenum	mer	NC							richtige	Teilenummer		Scanne
PANTH 8F40					6						Scannu			
PAN														Teilenummer
														Anlasser
										$\perp$				
	AL-C	CGE-18-03-5 Scann	en Anlasser											

Rhenus LN	IS
GmbH	

# Prozessschrittbeschreibung



	GmbH		Geltungsbereich		AL			TION	100				QPS	AUTOMOTIVI		
	Beschreibung		М			mer	Beschreibung		Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
	10	nehme Anlasser		NC		KX6T 11000A*		Anlassei	ST	1	richtige	Teilenummer				
ST2.3		20 scanne Teilenummer		NC (						Scann		Teilenummer ng efuehrt		Scanne Teilenummer Anlasser		
ST		GE-18-03-10 Scan	nen Anlasserkabel													
	10	scanne Teilenum	mer Anlasserkabel	NC	<b>(</b>							Teilenummer		Scanno		
					(						Scannu durchg	_		Scanne		
														Teilenummer		
														Anlasserkabel		
	AL-C	CGE-18-18-5 Monta	ge Anlasserkabel													
		nehme Anlasserk		NC	<b>(</b>	NX6T 14B060GE	EJ*	Anlassei	kabel ST MMT6	1	richtige	Teilenummer				
	20	positioniere Anla	sser in Montagevorrichtung	NC							Positio	า				
1T6	30	positioniere Anlas Anlasser	sserkabel ueber Stehbolzen	NC							Positio	n				
ST2.3 MMT6	40	nehme 1 Mutter N	18	NC		W711953S900		Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige	Teilenummer				
ST2	50	handstart 1 Mutte Anlasser	er M8 Anlasserkabel an	NC							Vollsta	endigkeit				
											richtig a 3 Umdr	andrehen - min. ehung				
	60	entferne Anlassei	r aus Montagevorrichtung	NC												
	70	lege vormontierte	en Anlasser in Sequenzrack	NC								Sequenz Fachkennzei				
	AL-C	CGE-18-18-10 Mont	age Anlasserkabel													

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungs				ngsbei	reich		AL		STA		TION		1	00				QI	25		A	UTOMOTIVE	
			Be	schreib	ung		М	Р	Teil	enumi	mer	Bes	chre	eibun	g	Anzahl		Prüf Art	ung D			Visue	elle Hilfe
	10 r	nehme A	nlasserk	abel			NC NX6T 14			4B060GEH*		Anlasserkabel ST 8F40				1 richtige		ge Teilenummer					
П	I-	20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung					ИС										Positio	on					
8F40	30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser				NC								Ро			on						
.3		10 nehme 1 Mutter M8				ИС	<b>(F)</b>	W71195	3S900		Kombimutter M8-SW13-8		.8 1	1	richtige	richtige Teilenumme							
ST2.	50 h	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser				ın	ИС	<b>(F)</b>									Vollsta	Vollstaendigkeit					
																		g andrehen - min. drehung					
	60 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung				tung	ИС																	
	70 <b>I</b>	ege vorr	nontierte	n Anlasser	in Sequei	nzrack	NC	<b>(</b>										e Sequenz /Fachkenn					
		M =	beso	ndere Mei	rkmale	NC	nicht kritisch VISUELL			сс к		KRITISCH S		sc	w	ІСНТ	'IG			KRITISC INTERI		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE		P =	F	Prüfungsa	art					1	Prüfwerk		,	$\bigcirc$		ANUE / DR	LL UCK			bis hörk	ar ok		
S		D =	Dok	umentatio	onsart		I		ben / hnen	7	per	s. Stempel	ı		elek	tron	isch						
			Arbe	eitssicherl	heit und	Umwelt				E	Beschä	digte Baเ	uteile				ER	STELLT	•			FEN/ BEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
									Achtu	ıng: Besc	chädigte Ba	uteile s	sind	E, M. R	liviniu	ıs							
								ge	emäß PB			QMB, J. Krone											
									"Le	nkung fe	hlerhafter F	Produkt	te"	TL, T. 7	Theva	arajah							
											zu	behandeln			TL, N. Kraifi								