















































Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
AM-CGE-00-07-5 Automatikgetriebe auspacken und umpicken									<div><div><p>Teilenummer: JX6P 7000 M* JX6P 7000 B* JX6P 7000 K* JX6P 7000 M* JX6P 7000 G*</p></div><div><p>Teilenummer: JX6P 7000 V*</p></div></div>
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	nehme Mehrwegrack aus Lager	NC					Unversehrtheit		
							richtiges Rack		











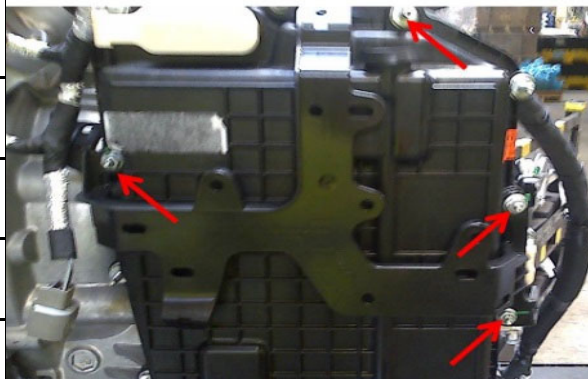





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich	AM		STATION	600-10						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
ALLE												
	100	positioniere Mehrwegrack auf vorgesehenem Gestell unter Krananlage	NC						Unversehrtheit			
									richtiges Rack			
	110	stecke Label (Teilenummer) in Einschubtasche des Mehrwegracks	NC						richtige Teilenummer			
									Label vorhanden			
	120	nehme Getriebe mit Pickhaken von Holzpalette auf	NC						richtige Teilenummer			
	130	entferne Folie von Getriebe	NC						richtige Entsorgung			
									entfernt			
	140	positioniere Getriebe im Mehrwegrack	NC						Unversehrtheit			
									richtiges Rack			
									Befuellrichtung v. Links --> Rechts			
	150	entferne Pickhaken von Getriebe	NC						entfernt			
	160	entferne Nestings	NC						richtige Entsorgung			
									entfernt			
	170	entferne Pappe von Holzpalette	NC						richtige Entsorgung			
									entfernt			
	180	entferne Holzpalette	NC						richtige Entsorgung			
									entfernt			
	190	nehme fertig vorbereitetes Mehrwegrack	NC						Unversehrtheit			
									richtige Teilenummer			
									richtiges Rack			
	200	bereitstellen des vorbereiteten Racks im Lager	NC						richtige Teilenummer			



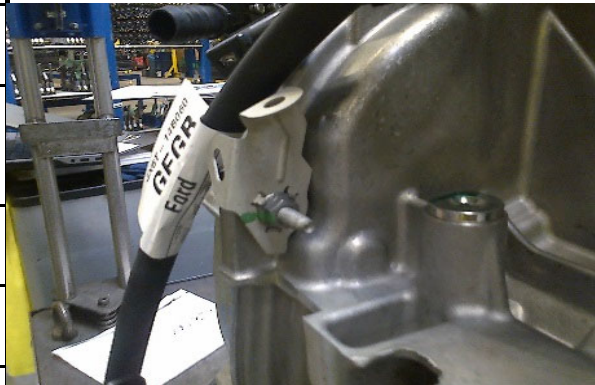












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS		
		Geltungsbereich	AM		STATION	600-10			
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D	Visuelle Hilfe
								Reihenfolge	
<div>8F24</div>	AM-CGE-13-07-5 Getriebe								
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000M*	GETRIEBE CGE FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer	
	AM-CGE-13-18-5 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	
	AM-CGE-13-18-10 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	

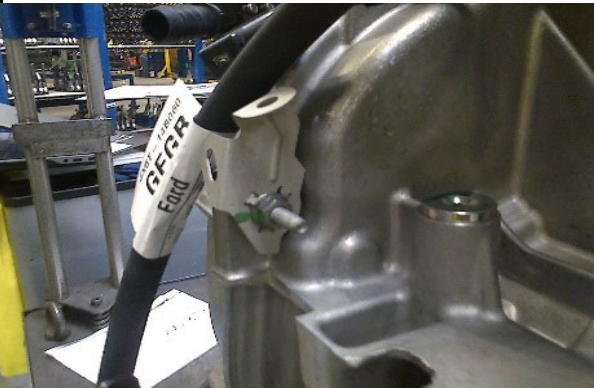
















	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP										
	40	ausrichten Kabelbracket an Getriebe	NC				Position			
	50	handstart 2 Muttern Kabelbracket	NC				Vollstaendigkeit			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	AM-CGE-13-18-15 Montage Getriebebracket oben									
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301C*	Getriebebracket FOXUpg 8F24	1	richtige Teilenummer		
							Unversehrtheit			
	20	nehme 1 Mutter	NC		W520101S442	Flanschmutter 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				
AM-CGE-14-07-5 Montage Anlasserabdeckung										



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		AM	STATION	600-10				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35	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			
	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			
	AM-CGE-14-07-10 Getriebe									
	10 picke Getriebe	NC		JX6P 7000B*	GETRIEBE DVNeo 8F35 CGE	1	richtige Teilenummer			
	AM-CGE-14-18-5 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				


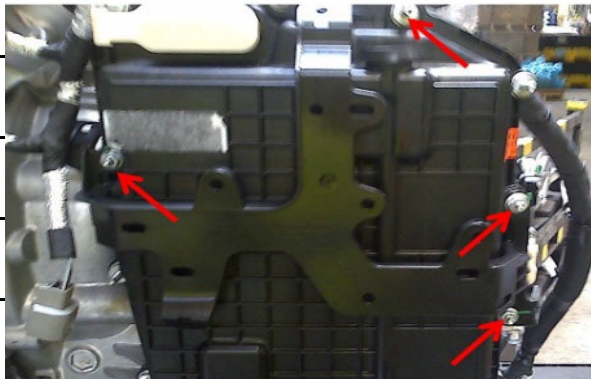







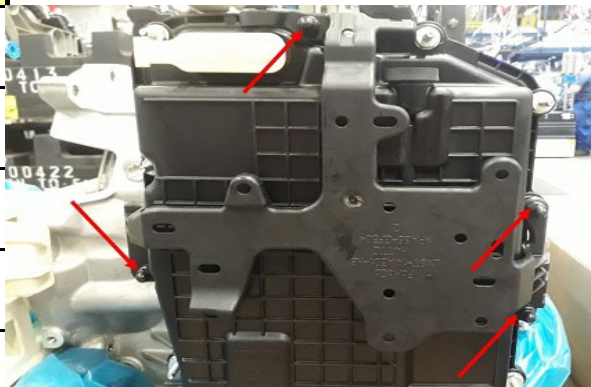







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich		AM	STATION	600-10						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
50	handstart 4x Mutter Getriebebracket an Getriebe		NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	AM-CGE-14-18-10 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				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
AM-CGE-15-07-5 Getriebe												
10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000K*	GETRIEBE CGE Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer					
AM-CGE-15-18-5 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					



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS		
		Geltungsbereich	AM		STATION	600-10			
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D	Visuelle Hilfe
DGTDI 8F24	50	handstart 3 Muttern Getriebebracket	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
	AM-CGE-15-18-10 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	
	40	ausrichten Kabelbracket an Getriebe	NC					Position	
	50	handstart 2 Muttern Kabelbracket	NC					Vollstaendigkeit	
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung	
DPFI 6F15	AM-CGE-16-07-5 Getriebe								
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000V*	GETRIEBE CGE 6F15	1	richtige Teilenummer	
-40	AM-CGE-17-07-5 Getriebe								
	10	picke Getriebe	NC		JX6P 7000G*	GETRIEBE Panther 8F40	1	richtige Teilenummer	
	AM-CGE-17-18-5 Montage Getriebebracket								
	10	nehme Getriebebracket	NC		JX6T 14A301L*	Getriebebracket 8F35_8F40	1	richtige Teilenummer	
								Unversehrtheit	





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		AM	STATION	600-10				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH 8F										
	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			
ST2.3 8F40	AM-CGE-18-07-5 Getriebe									
	10	picke Getriebe	NC		KX6P 7000B*	GETRIEBE ST 8F40	1	richtige Teilenummer		
	AM-CGE-18-18-5 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		
	AM-CGE-18-18-10 Montage Bracket									
	10	nehme Getriebebracket	NC		LX6T 14A301M*	Kabelhalter ST 8F40	1	richtige Teilenummer		



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		AM		STATION	600-10								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
											Unversehrtheit				
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			PRUFEN/ FREIGEBEN		PRUFEN/ GENEHMIGEN	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		E, M. Rivinius							
								QMB, J. Krone							
								TL, T. Thevarajah							
								TL, N. Kraifi							