



































































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		AL		STATION	100				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	AL-CGE-00-03-5 Prozessgenerierung										
	10	scanne Bauzettel zur Generierung des Prozesses	NC					Scannung durchgefuehrt			
FOXUP MHEV	AL-CGE-13-03-15 Scannen Anlasserkabel										Scanne Teilenummer Anlasserkabel
	10	scanne Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	AL-CGE-13-03-25 Montage Anlasserkabel an Anlasser										Scanne Teilenummer Anlasser
	10	nehme Anlasser aus Behaelter x11000x	NC		JX6T 11000E*	Anlasser PFI_MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer			
								Unversehrtheit			
	20	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC					Position			
	30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC		LX6T 14B060UAA*	Anlasserkabel FOX MHEV 6MX65	1	Position			
	40	nehme eine Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	50	nehme eine Mutter M6	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	60	handstart Mutter M8 auf Stehbolzen Anlasser	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	70	handstart Mutter M6 auf Stehbolzen Anlasser	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	scanne Teilenummer Anlasser	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		AL		STATION	100				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	90	verschraube Mutter M8 mit AC017 und Mutter M6 mit AC018 auf Drehmoment	CC					1 x 12,0 +/- 1,8 Nm			
								1 x 6,2 +/- 0,9 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
	100	nehme 1 Schutzkappe	NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer			
	110	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser	NC					verrastet			
								vollständig aufgesteckt			
	120	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung	NC								
	130	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack	NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.			
AL-CGE-13-03-5 Scannen Anlasser											
10	nehme Anlasser	NC		X JX6T 11000D*	FOXUpg Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Anlasser		
20	scanne Teilenummer Anlasser	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
AL-CGE-13-03-10 Scannen Anlasserkabel											
10	scanne Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Anlasserkabel		
							Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		AL		STATION	100						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FOXUP 8F24													
	AL-CGE-13-18-5 Montage Anlasserkabel												
	10	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung		NC					Position				
	20	nehme Anlasserkabel		NC		JX6T 14B060GEB*	Anlasserkabel FOX Upg 8F24	1	richtige Teilenummer				
	30	nehme 1 Mutter M8		NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
	40	nehme 1 Mutter M6		NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer				
	50	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser		NC					Position				
	60	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser		NC					Vollstaendigkeit				
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	70	handstart 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser		NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung					
	80	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung		NC									
	90	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack		NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.				
AL-CGE-14-07-5 Vormontage Ventil													
D 8F35	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				




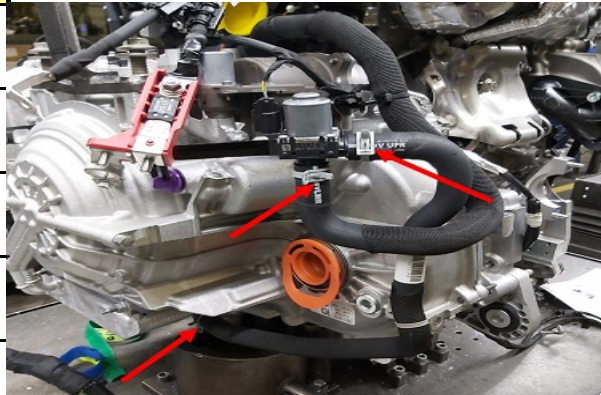


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		AL		STATION	100							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEC	30	positioniere Schlauch an Ventil (unten)	NC							Position				
	40	stecke Schlauch an Ventil (unten)	NC							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				
DGTDI 8F24	AL-CGE-15-03-15 Scannen Anlasserkabel												Scanne Teilenummer Anlasserkabel	
	10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GED*		Anlasserkabel Dragon GTDI 8F24		1	richtige Teilenummer				
	20	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC							richtige Teilenummer				
										Scannung durchgeführt				
	AL-CGE-15-03-20 Montage Anlasserkabel an Anlasser												Scanne Teilenummer Anlasser	
	10	nehme Anlasser aus Behaelter x11000x	NC		JX6T 11000D*		Anlasser aut FOX Upg/Dragon GTDI		1	richtige Teilenummer				
										Unversehrtheit				
	20	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC							Position				
	30	scanne Teilenummer Anlasser	NC							richtige Teilenummer				
										Scannung durchgeführt				















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		AL		STATION	100				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	40	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
	50	nehme eine Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	60	nehme eine Mutter M6	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	70	handstart Mutter M8 auf Stehbolzen Anlasser	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	handstart Mutter M6 auf Stehbolzen Anlasser	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung	NC								
	100	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack	NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.			
DPFI	AL-CGE-16-03-15 Scannen Anlasserkabel										<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
	AL-CGE-16-03-5 Scannen Anlasser										<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>
	10	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000F*	Anlasser Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			
	20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		AL		STATION	100				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
DPFI 6F15	AL-CGE-16-18-10 Montage Anlasserkabel										
	10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GEF*	Anlasserkabel Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Massekabel	NC		JX6T 14301GEF*	B- Kabel Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC					Position			
	40	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC					Position			
	50	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	60	nehme 1 Mutter M6	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	70	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	80	handstart 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Anlasser	NC					Vollstaendigkeit			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	90	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung	NC								
	100	lege vormontierten Anlasser inklusive Massekabel in Sequenzrack	NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.			
AL-CGE-16-03-10 Scannen Anlasser											
10	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000E*	Anlasser PFI_MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Anlasser		
20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				

Scanne
Teilenummer
Anlasserkabel

Scanne
Teilenummer
Anlasser

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		AL		STATION	100						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40	10	nehme Anlasser	NC		K2GT 11000D*		Anlasser Panther 8F40		1	richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>	
	20	scanne Teilenummer	NC							richtige Teilenummer			
										Scannung durchgeführt			
	AL-CGE-17-07-5 Vormontage Ventil												
	10	nehme Ventil laut Bauzettel	NC		JX61 18495B*		Ventil Diesel		1	richtige Teilenummer			
	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				
AL-CGE-18-03-5 Scannen Anlasser													
10	nehme Anlasser	NC		KX6T 11000A*		Anlasser ST		1	richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>		
20	scanne Teilenummer	NC							richtige Teilenummer				
									Scannung durchgeführt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		AL		STATION	100					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3										<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>		
	AL-CGE-18-03-10 Scannen Anlasserkabel											
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
ST2.3 MMT6	AL-CGE-18-18-5 Montage Anlasserkabel											
	10	nehme Anlasserkabel	NC		KX6T 14B060GSB*	Anlasserkabel ST MMT6	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC					Position				
	30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC					Position				
	40	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
	50	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser	NC					Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	60	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung	NC									
3 8F40	70	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack	NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.				
	AL-CGE-18-18-10 Montage Anlasserkabel											
	10	nehme Anlasserkabel	NC		KX6T 14B060GSA*	Anlasserkabel ST 8F40	1	richtige Teilenummer				
	20	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC					Position				
	30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC					Position				
	40	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS								
		Geltungsbereich		AL		STATION	100											
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe					
ST2.3	50	handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Anlasser			NC							Vollstaendigkeit						
												richtig andrehen - min. 3 Umdrehung						
	60	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung			NC													
	70	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack			NC							richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.						
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								