Rhenus LMS GmbH Prozessschrittbeschreibung

Kommissionieren

Montage

Station:

Gem. Dokumentenliste

QPS.0851.200.02

00 1 von 2

Geltungsbereich: Alle Abteilungen

Ziel u. Zweck: Materialbereitstellung, JIT

Dokumentation: QM-System, "Prozessschrittbeschreibungen"

Nr.

Rev.

Seite

Nr	Beschreibung / Arbeitsschritte	M P	D Prüfung	Besonderes	Visuelle Hilfe
1	Sichtprüfung: ➤ Materialbedarf feststellen ➤ Ggf. KANBAN – Karten von der Station entnehmen und am Sammelplatz bereitlegen		 Zuruf Lichtsignal Leergutposition KANBAN karten 		
2	Leergut entfernen: Anfahrt an Stellplatz, leere Einheit (Verpackungen) entnehmen und zum Leergutplatz transportieren	©	Verpackung völlig entleert?Stapelfaktoren beachtet		• QWP.751.200.07 "Stapelfaktoren
3	Leergut bereitstellen: ➤ Labels / Etiketten von leeren Einheiten (Behälter) entfernen ➤ Leergut sortenrein am Bereitstellungsplatz stapeln	☞	 Alle Kennzeichnungen entfernt? Sortenrein gestapelt Stapelfaktor Leergut beachten 		• QWP.751.200.07 "Stapelfaktoren"
4	Vollgut : ➤ Angeforderte Einheit aus Lager entnehmen (Vollgut)		 FIFO beachten Unversehrtheit der Verpackung Richtige Teilenummer Richtige Menge 		
5	 Vollgut anstellen: ➤ Angeforderte Einheit (Vollgut) an der Station/Arbeitsplatz bereitstellen. Ggf. Regal befüllen. 		Richtige Teilenummer Richtiger Stellplatz/Stell- fläche/Regal Richtige Menge (KANBAN)		

- · · · · · ·			Prozessschrittbeschreibung							Station:		Verteiler:			QPS.0851.2		
Rhenus LMS GmbH			Kommissionieren							Montage		Gem. Dokumentenliste			2	00 RHENUS LOGISTICS	
		(Geltungsbe	reich: Alle	Abteilungen	Ziel u. Zweck: Materialbereitstellung, JIT			·	Dokumentation: QM-System			on: QM-System, "Proz	zessschrittb	eschreibungen"		
					A	chtung: B	eschädigte Ba	uteile sind ge	m. QSP.830.	"Lenkunç	j feh	lerhafter Teile"	zu behandeln	!			
	M = be	M = besondere Merkmale: ∇			kritisch / CC	sc wichtig 🔘 k			kritisch / (intern	kritisch / (intern)			Sich	velthinweise			
oole	P = Pr	= Prüfungsart:		(•	visuell / Prüfwerkzeug			ıg ţ	Manuell / Zug - Druck			bis hörbar IO					
ymb	D = Do	D = Dokumentationsart schreiben / al			schreiben / abzei	eichnen 🧷 pers. Stempel 🖫 e			elektronische D	elektronische Dokumentation							
တ													Fußschutz ber	nutzen	Warnweste benutzen	Handschuhe benutzen	
			Kunde	Ers	stellung 06.11.2012	1. Über	arbeitung 20.04.17	2. Übera	rbeitung	3. Überarbeitu	ng	4. Übe	erarbeitung		5. Überarbeitung	6. Überarbeitung	
1. Ers	ellt:			H. Schmid	t QM	U. Sens	UM						,				
2. Prü	fen / Freigebe	en		U. Sens	UM	H. Schmidt	QM										
3. Prüfen / Freigeben		en		A. Gläsner	Log	A. Gläsner	Log										
4. Prüfen / Freigeben		en			•												
5. Prüfen / Freigeben		en															
6. Genehmigen				F. Schmitt	Mat.	F. Schmitt	Mat.										
N	Kürzelerkläi		IDT = int	erdisziplinäre	es Team	FMEA											

Dokumentenhistorie:

Revision	Datum	Anderung / Änderungsgrund	Verantwortlich
00	06.11.2012	Neuerstellung	Logistik, Mat., QM
00	20.04.2017	Sicherheitshinweis "Schutzhandschuh benutzen" hinzugefügt / Umfirmierung u. neuer Normpunkt, deshalb Rev00	AS / UM / QM