Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 **AL** Prüfung Anzahl **Beschreibung Teilenummer** Beschreibung Visuelle Hilfe M D Art AL-CGE-00-03-5 Prozessgenerierung scanne Bauzettel zur Generierung des Scannung NC 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 NC C JX6T 11000E* 10 nehme Anlasser aus Behaelter x11000x Anlasser PFI_MHEV 6MX65 richtige Teilenummer Unversehrtheit NC 🌑 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung Position positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasserkabel FOX MHEV NC LX6T 14B060UAA* Position Anlasser 6MX65 NC W711953S900 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer 40 nehme eine Mutter M8 NC 50 nehme eine Mutter M6 W716298S450 richtige Teilenummer Kombimutter M6-SW10-8 NC C 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 Scanne NC 🚳 80 scanne Teilenummer Anlasser richtige Teilenummer Scannung Teilenummer durchgefuehrt Anlasser

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH Geltungsbere				AL STATION		ON 100			QPS	AUTOMOTIVE	
Beschreibung		М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
90 verschraube Mutter M8 mit AC017 und Mutter M6 mit AC018 auf Drehmoment		СС	1						1 x 12,0 +/- 1,8 Nm		
100 nohmo 1 Schutzk	ranno]	(P)	H1BT 10A375A*		Schutzk	cappe C519		1 x 6,2 +/- 0,9 Nm visuell IO Signal Schrauber richtige Teilenummer		
	100 nehme 1 Schutzkappe 110 druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser			11121 1023702		Contract	арре оото		verrastet vollständig		
	120 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung 130 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack								richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.		
AL-CGE-13-03-5 Scan	AL-CGE-13-03-5 Scannen Anlasser										
10 nehme Anlasser		NC		X JX6T 11000D*	•	FOXUpç	g Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer		
20 scanne Teilenum	mer Anlasser	NC							richtige Teilenummer Scannung		Scanne
			6						durchgefuehrt		Teilenummer
											Anlasser
AL-CGE-13-03-10 Sca	AL-CGE-13-03-10 Scannen Anlasserkabel										
10 scanne Anlasser	kabel	NC	<u> </u>						richtige Teilenummer Scannung		Scanne
			6						durchgefuehrt		Teilenummer Anlasserkabel

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 AL Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P Art D AL-CGE-13-18-5 Montage Anlasserkabel NC 🚳 10 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung Position JX6T 14B060GEB* Anlasserkabel FOX Upg 8F24 richtige Teilenummer 20 nehme Anlasserkabel NC W711953S900 30 nehme 1 Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer W716298S450 40 nehme 1 Mutter M6 Kombimutter M6-SW10-8 richtige Teilenummer positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen NC 🌑 Position Anlasser handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an NC 🌑 Vollstaendigkeit Anlasser richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 handstart 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Vollstaendigkeit Anlasser richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 80 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung NC 🚳 richtige Sequenz 90 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei. AL-CGE-14-07-5 Vormontage Ventil JX61 18495B* Ventil Diesel richtige Teilenummer 10 nehme Ventil laut Bauzettel JX61 18D476V* 20 nehme Schlauch 18D476 Ventilschlauch DVNeo 8F35 richtige Teilenummer

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 **AL** Prüfung **Beschreibung** M Beschreibung Visuelle Hilfe P **Teilenummer** Art D NC 🚳 Position 30 positioniere Schlauch an Ventil (unten) NC 🚳 40 stecke Schlauch an Ventil (unten) Markierungen vollständig aufgesteckt JX61 7G071P* richtige Teilenummer 50 nehme Schlauch 7G071 Ventilschlauch Panther 8F40 NC 🌑 60 positioniere Schlauch an Ventil (seitlich) Position NC 🚳 70 stecke Schlauch an Ventil (seitlich) Markierungen vollständig aufgesteckt AL-CGE-15-03-15 Scannen Anlasserkabel Anlasserkabel Dragon GTDI JX6T 14B060GED* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasserkabel 8F24 NC 👁 20 scanne Teilenummer Anlasserkabel richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasserkabel AL-CGE-15-03-20 Montage Anlasserkabel an Anlasser Anlasser aut FOX NC 👁 JX6T 11000D* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser aus Behaelter x11000x Upg/Dragon GTDI (B) Unversehrtheit NC 🚳 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung Position Scanne 8F24 NC 🚳 30 scanne Teilenummer Anlasser richtige Teilenummer DGTDI Teilenummer Scannung durchgefuehrt Anlasser

Prozessschrittbeschreibung

QPS



	GmbH	Geltungsbereich	AL		STA	TION 100					AUTOMOTIVE	
	Beschreibung		М	Р	Teilenum	mer	Ве	eschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
_	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser		NC							Position		
	50 nehme eine Mutt	er M8	ИС		W711953S900		Kombin	nutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer		
	60 nehme eine Mutt	er M6	NC		W716298S450		Kombin	nutter 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 Anlasse	er aus Montagevorrichtung	NC									
1	100 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack		NC							richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.		
A	AL-CGE-16-03-15 Scannen Anlasserkabel											
	10 scanne Teilenun	nmer Anlasserkabel	NC							richtige Teilenummer		Scanno
I L				6						Scannung durchgefuehrt		Scanne
												Teilenummer
												Anlasserkabel
P	AL-CGE-16-03-5 Scannen Anlasser											
	10 nehme Anlasser		NC		JX6T 11000F*		Anlasse	r Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer		
	20 scanne Teilenun	nmer	NC							richtige Teilenummer		Scanne
				6						Scannung durchgefuehrt		Teilenummer
												Anlasser

Prozessschrittbeschreibung

QPS



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

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH	Geltungsbereich			AL	STATI	ON	100				
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Вє	eschreibung	Anzahl	Prüfun Art	g D	Visuelle Hilfe
AL-CGE-16-18-5 Mont	age Anlasserkabel							<u> </u>			
10 nehme Anlasser	kabel	NC	(1)	JX6T 14B060GE		nlasse MX65	rkabel Dragon PFI	1	richtige Teilenumme	r	
20 nehme Massekabel		NC		JX6T 14301GEJ	* B	- Kabe	l Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenumme	r	
30 positioniere Anla	asser in Montagevorrichtung	NC							Position		
40 positioniere Anla Anlasser	asserkabel ueber Stehbolzen	NC		-					Position		
50 nehme 1 Mutter M8		NC		W711953S900	к	ombin	nutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenumme	r	
60 nehme 1 Mutter	M6	NC		W716298S450	K	ombin	nutter M6-SW10-8	1	1 richtige Teilenummer		
70 handstart 1 Mutt Anlasser	er M8 Anlasserkabel an	NC							Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen - m 3 Umdrehung	in.	
handstart 1 Mutt Anlasser	er M6 Anlasserkabel an	NC							Vollstaendigkeit		-
									richtig andrehen - m 3 Umdrehung	in.	
90 entferne Anlasse	er aus Montagevorrichtung	NC									1
100 lege vormontiert Massekabel in S	en Anlasser inklusive equenzrack	NC		-					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei.		
AL-CGE-17-03-15 Sca	nnen Anlasserkabel										
10 scanne Teilenun	nmer Anlasserkabel	NC	(F)						richtige Teilenumme	r	
			6						Scannung durchgefuehrt		Scanne
											Teilenummer
											Anlasserkabel
AL-CGE-17-18-5 Mont	age Anlasserkabel	-			•						

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 **AL** Prüfung **Beschreibung Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe M P Art D NC 🚳 JX6T 14B060GEE* **Anlasserkabel Panther 8F40** richtige Teilenummer 10 nehme Anlasserkabel JX6T 14B060GEH* Anlasserkabel Panther MMT6 NC 🚳 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung Position positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen NC Position Anlasser W711953S900 40 nehme 1 Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer W716298S450 50 nehme 1 Mutter M6 richtige Teilenummer Kombimutter M6-SW10-8 handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an NC C Vollstaendigkeit **Anlasser** richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 🚳 handstart 1 Mutter M6 Anlasserkabel an Vollstaendigkeit Anlasser richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 80 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung NC 🚳 richtige Sequenz 90 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei. AL-CGE-17-03-10 Scannen Anlasser K2GT 11000E* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser Anlasser Panther MMT6 NC 🌑 PANTH MMT6 20 scanne Teilenummer richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser AL-CGE-17-03-5 Scannen Anlasser

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **AL** 100 Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М **Teilenummer Beschreibung** P Art D NC 🚳 K2GT 11000D* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser Anlasser Panther 8F40 NC 👁 20 scanne Teilenummer richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser PANTH 8F40 AL-CGE-17-07-5 Vormontage Ventil JX61 18495B* 10 nehme Ventil laut Bauzettel **Ventil Diesel** richtige Teilenummer JX61 18D476P* 20 nehme Schlauch 18D476 richtige Teilenummer Ventilschlauch Panther 8F40 NC 🚳 30 positioniere Schlauch an Ventil (unten) Position NC 🚳 40 stecke Schlauch an Ventil (unten) Markierungen vollständig aufgesteckt AL-CGE-18-03-5 Scannen Anlasser NC KX6T 11000A* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser Anlasser ST Scanne NC 👁 20 scanne Teilenummer richtige Teilenummer Teilenummer Scannung durchgefuehrt **Anlasser**

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



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

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung





STATION Geltungsbereich AL 100 Prüfung **Beschreibung** М Visuelle Hilfe Р **Teilenummer Beschreibung** Art D NC 💮 handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Vollstaendigkeit Anlasser richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 60 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung NC 🚳 richtige Sequenz 70 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei. **KRITISCH © ①** besondere Merkmale **WICHTIG** M =NC nicht kritisch CC **KRITISCH** SC **WICHTIG INTERN** INTERN SYMBOLE **MANUELL** () Prüfungsart **VISUELL** P = Prüfwerkzeugbis hörbar ok **ZUG / DRUCK** schreiben / 7 D =**Dokumentationsart** pers. Stempel elektronisch abzeichnen PRÜFEN/ PRÜFEN/ **Beschädigte Bauteile ERSTELLT Arbeitssicherheit und Umwelt FREIGEBEN GENEHMIGEN** E. M. Rivinius Achtung: Beschädigte Bauteile sind Betriebsanweisung BA.164 beachten QMB, J. Krone gemäß PB TL, T. Thevarajah "Lenkung fehlerhafter Produkte" TL, N. Kraifi zu behandeln