Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 **AL** Prüfung Anzahl **Beschreibung** Beschreibung Visuelle Hilfe M P **Teilenummer** 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 🏈 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 richtige Teilenummer 40 nehme eine Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 NC 50 nehme eine Mutter M6 W716298S450 richtige Teilenummer Kombimutter M6-SW10-8 richtig andrehen - min. NC 🥌 60 handstart Mutter M8 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung richtig andrehen - min. NC C 70 handstart Mutter M6 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung NC 💮 richtige Teilenummer 80 scanne Teilenummer Anlasser Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 AL Prüfung **Beschreibung** Beschreibung Visuelle Hilfe M P **Teilenummer** D Art verschraube Mutter M8 mit AC017 und Mutter CC 1 x 12,0 +/- 1,8 Nm M6 mit AC018 auf Drehmoment 1 x 6,2 +/- 0,9 Nm visuell IO Signal Schrauber NC H1BT 10A375A* 100 nehme 1 Schutzkappe Schutzkappe C519 richtige Teilenummer NC 🐠 110 druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser verrastet vollständig aufgesteckt NC 120 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung NC 🚳 richtige Sequenz 130 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei AL-CGE-13-03-5 Scannen Anlasser Anlasser aut FOX 10 nehme Anlasser JX6T 11000DA richtige Teilenummer **Upg/Dragon GTDI** NC C richtige Teilenummer 20 scanne Teilenummer Anlasser Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser AL-CGE-13-03-10 Scannen Anlasserkabel NC 💮 richtige Teilenummer 10 scanne Anlasserkabel Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasserkabel AL-CGE-13-18-5 Montage Anlasserkabel

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		AL		AL S	TATI	ON 100			PS	AUTOMOTIVE		
	Beschreibung	М	Р	Teilenumme	er	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
10 positioniere A	Anlasser in Montagevorrichtung	NC						Position				
20 nehme Anlass	serkabel	NC		JX6T 14B060GEB*	A	nlasserkabel FOX Upg 8F24	1	richtige Teilenummer				
30 nehme 1 Mutt	ter M8	NC		W711953S900	к	Combimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer				
40 nehme 1 Mutt	ter M6	NC		W716298S450	к	combimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer				
50 positioniere A Anlasser	Anlasserkabel ueber Stehbolzen	NC						Position				
handstart 1 M Anlasser	lutter M8 Anlasserkabel an	NC						Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
70 handstart 1 M Anlasser	lutter M6 Anlasserkabel an	NC						Vollstaendigkeit				
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
80 entferne Anla	sser aus Montagevorrichtung	NC										
90 lege vormont	ierten Anlasser in Sequenzrack	NC						richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei				
AL-CGE-15-03-15	Scannen Anlasserkabel	•	•		,			,				
10 nehme Anlass	serkabel	NC	(1)	JX6T 14B060GED*		nlasserkabel Dragon GTDI F24	1	richtige Teilenummer				
20 scanne Teiler	nummer Anlasserkabel	NC	(1)					richtige Teilenummer		C		
			(Scannung durchgefuehrt		Scanne		
										Teilenummer		
										Anlasserkabel		
AL-CGE-15-03-20 I	Montage Anlasserkabel an Anlasser				•				•			
10 nehme Anlass	ser aus Behaelter x11000x	NC		JX6T 11000D*		nlasser aut FOX pg/Dragon GTDI	1	richtige Teilenummer				
								Unversehrtheit				
20 positioniere A	Anlasser in Montagevorrichtung	NC						Position				

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 AL Prüfung **Beschreibung** Beschreibung Visuelle Hilfe M P **Teilenummer Art** D NC 🚳 30 scanne Teilenummer Anlasser richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser NC 🚳 positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen **Position** Anlasser NC W711953S900 50 nehme eine Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer DGTDI 8F24 W716298S450 richtige Teilenummer 60 nehme eine Mutter M6 Kombimutter M6-SW10-8 richtig andrehen - min. NC 70 handstart Mutter M8 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung NC 👁 richtig andrehen - min. 80 handstart Mutter M6 auf Stehbolzen Anlasser 3 Umdrehung NC 90 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung richtige Sequenz NC 💮 100 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei AL-CGE-15-07-5 Vormontage Ventil JX61 18495A* 10 nehme Ventil laut Bauzettel Ventil Dragon GTDI richtige Teilenummer JX61 18D476E* 20 nehme Schlauch 18D476 Ventilschlauch Dragon GTDI richtige Teilenummer NC 30 positioniere Schlauch an Ventil (unten) **Position** NC 🚳 40 stecke Schlauch an Ventil (unten) Markierungen vollständig aufgesteckt

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		AL		AL	STATION		ON 100				L HU I UMU I IVE		
	Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer	Beschreib	ung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
50	nehme Schlauch	7G071	ı		JX61 7G071A*	Vei 8F2	ntilschlauch FOX 24	//DGTDI	1	richtige Teilenummer			
60	positioniere Schla	auch an Ventil (seitlich)								Position	_		
70	stecke Schlauch	an Ventil (seitlich)	NC	(Gu						Markierungen			
										vollständig aufgesteckt			
80	lege vormontierte	s Ventil in Chep	NC										
AL-C	CGE-16-03-15 Scar	nnen Anlasserkabel	_										
10	scanne Teilenumi	mer Anlasserkabel	NC							richtige Teilenummer		Scanno	
님				(Scannung durchgefuehrt		Scanne	
DF												Teilenummer	
												Anlasserkabel	
AL-C	CGE-16-03-5 Scanr	nen Anlasser				•							
10	nehme Anlasser		NC		JX6T 11000F*	An	lasser Dragon PF	FI 6F15	1	richtige Teilenummer			
20	scanne Teilenumi	mer	NC							richtige Teilenummer		Scanne	
				6						Scannung durchgefuehrt			
												Teilenummer	
												Anlasser	
AL-C	CGE-16-18-10 Mont	tage Anlasserkabel	1										
10	nehme Anlasserk	abel	NC	(1)	JX6T 14B060GE	F* Ani	lasserkabel Drago 15	on PFI	1	richtige Teilenummer			
15					NX6T 14B060GE	G* Ani	lasserkabel Drago 15	on PFI	1				
20	nehme Massekab	el	NC		JX6T 14301GEF	* B-	Kabel Dragon PF	TI 6F15	1	richtige Teilenummer			

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		AL		STATION 100					QPS	AUTOMOTIVE	
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	mer	Ве	schreibung	Anzahl	Prüft Art	ung D	Visuelle Hilfe
30 positioniere Anla	asser in Montagevorrichtung	NC							Position		
40 positioniere Anla Anlasser	asserkabel ueber Stehbolzen	ИС							Position		
50 nehme 1 Mutter I	M8	NC		W711953S900		Kombim	utter M8-SW13-8	1	richtige Teilenum	nmer	
60 nehme 1 Mutter I	M6	NC		W716298S450		Kombim	utter M6-SW10-8	1	richtige Teilenum	ımer	
70 handstart 1 Mutte Anlasser	er M8 Anlasserkabel an	ИС							Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen 3 Umdrehung	- min.	
80 handstart 1 Mutte Anlasser	er M6 Anlasserkabel an	NC	-						Vollstaendigkeit		
									richtig andrehen 3 Umdrehung	- min.	
90 entferne Anlasse	er aus Montagevorrichtung	NC									
100 lege vormontiert Massekabel in Se	en Anlasser inklusive equenzrack	NC							richtige Sequenz Regal-/Fachkenn		
AL-CGE-16-03-10 Sca	nnen Anlasser	_							,		
10 nehme Anlasser		NC				Anlasse	r PFI_MHEV 6MX65	1	richtige Teilenum	nmer	
20 scanne Teilenum	nmer	NC							richtige Teilenum	nmer	Scanne
			6						Scannung durchgefuehrt		Teilenummer
											Anlasser
AL-CGE-16-18-5 Mont	age Anlasserkabel	_					1.1.15				
10 nehme Anlasseri	kabel	NC	(GI	JX6T 14B060GE	EJ*	6MX65	rkabel Dragon PFI	1	richtige Teilenum	nmer	_
1X65				NX6T 14B060GE	EF*	Anlasse 6MX65	rkabel Dragon PFI	1			
20 nehme Massekal	bel	NC		JX6T 14301GE	J*	B- Kabe	Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenum	nmer	
30 positioniere Anla	asser in Montagevorrichtung	NC	6 1						Position		

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION AL** Prüfung **Beschreibung** Beschreibung Visuelle Hilfe M P **Teilenummer** D Art NC 🚳 positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen **Position** Anlasser NC W711953S900 richtige Teilenummer 50 nehme 1 Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 NC 60 nehme 1 Mutter M6 W716298S450 Kombimutter M6-SW10-8 richtige Teilenummer 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 90 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung NC 🚳 lege vormontierten Anlasser inklusive richtige Sequenz Massekabel in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei AL-CGE-17-03-15 Scannen Anlasserkabel NC 🐠 richtige Teilenummer 10 scanne Teilenummer Anlasserkabel Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasserkabel AL-CGE-17-18-5 Montage Anlasserkabel JX6T 14B060GEE* Anlasserkabel Panther 8F40 richtige Teilenummer 10 nehme Anlasserkabel JX6T 14B060GEH* Anlasserkabel Panther MMT6 NX6T 14B060GEM* Anlasserkabel Panther MMT6 NX6T 14B060GEN* **Anlasserkabel Panther 8F40** 1 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung **Position** NC 🚳 positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Position **Anlasser**

100

Prozessschrittbeschreibung



GmbH Geltungsbereich		AL		STA	TION	100				QPS	AUTOMOTIVE			
		Bes	schreibung	M	Р	Teilenum	mer	В	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	g D	Visuelle Hilfe
	40	nehme 1 Mutter M	8	NC	(F)	W711953S900		Kombi	mutter M8-SW13-8	1	richtige	e Teilenumme	r	
	50	nehme 1 Mutter M	6	NC		W716298S450		Kombi	mutter M6-SW10-8	1	richtige	e Teilenumme	r	
	60	handstart 1 Mutte Anlasser	r M8 Anlasserkabel an	NC							Vollsta	endigkeit		
											richtig 3 Umdr	andrehen - mi rehung	n.	
	7()	handstart 1 Mutte Anlasser	r M6 Anlasserkabel an	NC							Vollsta	endigkeit		
											richtig 3 Umdr	andrehen - mi rehung	n.	
	80	entferne Anlasser	aus Montagevorrichtung	NC										
	90	lege vormontierte	n Anlasser in Sequenzrack	NC								e Sequenz /Fachkennzei		
	AL-C	GE-17-03-10 Scan	nen Anlasser		-			T		_	T			
	10	nehme Anlasser		NC	-	K2GT 11000E*		Anlass	er Panther MMT6	1	richtige	e Teilenumme	r	
MMT6	20	scanne Teilenumr	ner	NC								e Teilenumme	r	Scanne
PANTH N					6						Scannu durchg	ung Jefuehrt		Teilenummer
PA										_				
														Anlasser
	AL-C	GE-17-03-5 Scann	en Anlasser											
	10	nehme Anlasser		NC		K2GT 11000D*		Anlass	er Panther 8F40	1	richtige	e Teilenumme	r	
8F40	20	scanne Teilenumr	ner	NC								e Teilenumme	r	Scanne
PANTH 8											Scannu durchg	ung Jefuehrt		Teilenummer
PA														
														Anlasser

Rhenus	LMS
Gmbl	H

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 **AL** Prüfung Anzahl **Beschreibung** М **Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Teilenummer** D Art AL-CGE-18-03-5 Scannen Anlasser KX6T 11000A* richtige Teilenummer 10 nehme Anlasser Anlasser ST NC 🐠 richtige Teilenummer 20 scanne Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Anlasser 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* Anlasserkabel ST MMT6 richtige Teilenummer 10 nehme Anlasserkabel NX6T 14B060GEJ* Anlasserkabel ST MMT6 1 NC 🚳 20 positioniere Anlasser in Montagevorrichtung **Position** positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen NC 💮 Position Anlasser NC W711953S900 40 nehme 1 Mutter M8 Kombimutter M8-SW13-8 richtige Teilenummer NC 🕥 handstart 1 Mutter M8 Anlasserkabel an Vollstaendigkeit Anlasser richtig andrehen - min. 3 Umdrehung NC 60 entferne Anlasser aus Montagevorrichtung

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 100 AL Prüfung **Beschreibung** М Beschreibung Visuelle Hilfe P **Teilenummer Art** D NC 🕥 richtige Sequenz 70 lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack Regal-/Fachkennzei AL-CGE-18-07-5 Vormontage Ventil 10 nehme Ventil laut Bauzettel LX61 8C506BA* Ventil ST richtige Teilenummer NC C KX61 7F120BA* richtige Teilenummer 20 nehme Schlauch 7F120 Schlauch ST 8F40 NC 30 positioniere Schlauch an Ventil (rechts unten) Position NC 🚳 40 stecke Schlauch an Ventil (rechts unten) Markierungen vollständig aufgesteckt KX61 7G071BA* 50 nehme Schlauch 7G071 Ventilschlauch ST 8F40 richtige Teilenummer NC 🚳 60 positioniere Schlauch an Ventil (links) **Position** NC 🚳 70 stecke Schlauch an Ventil (links) Markierungen vollständig aufgesteckt KX61 18D476BA* 80 nehme Schlauch 18D476 Ventilschlauch ST 8F40 richtige Teilenummer NC 💮 90 positioniere Schlauch an Ventil (rechts oben) **Position** NC 🚳 100 stecke Schlauch an Ventil (rechts oben) Markierungen vollständig aufgesteckt 110 clipse Schlauch -18D476- an Schlauch -7F120geclipst NC 120 lege vormontiertes Ventil in Chep AL-CGE-18-18-10 Montage Anlasserkabel

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

AL

STATION

QPS



Beschreibung				М	P To	eilenumı	ner	Beschreibung			Anzahl	Prüfung Art D					elle Hilfe	
10	nehme A	nlasserkabel		NC 4	КХ6Т	14B060GS	14B060GSA* Anlasserkabel ST 8F40				1	richtig	e Teilenum	nmer				
						14B060GE	H*	Anlasserkabel ST 8F40			1							
		ere Anlasser in Montagevorri	•	NC 4								Positio	on					
30	position Anlasser	ere Anlasserkabel ueber Steh	bolzen	NC 4								Positio	on					
40	nehme 1	Mutter M8		NC 4	W711	W711953S900			Kombimutter M8-SW13-8			richtige Teilenummer						
50	handstaı Anlasser	t 1 Mutter M8 Anlasserkabel a	ın	NC 4								Vollstaendigkeit						
				4								_	andrehen rehung	- min.				
60	entferne	Anlasser aus Montagevorrich		NC														
70	lege vorı	montierten Anlasser in Sequer	nzrack	NC 4								_	e Sequenz /Fachkenn					
-	M =	besondere Merkmale	NC	nicl	nt kritisch	CC	к	RITISCH	sc		WICHTIG		O		KRITIS INTER		0	WICHTIG INTERN
SYMBOLE	P =	Prüfungsart		VISUELL		1	Prü	ifwerkzeug	\bigcirc	l	ANUE / DR	LL	V (678)		bis hörbar ok			
6)	D =	Dokumentationsart			nreiben / zeichnen	7	per	s. Stempel		elek	ctron	isch						
	Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile					ERSTELLT					IFEN/ GEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN
Date ! . !						Achtu	ng: Beso	chädigte Bauteile	sind	E, M. R	Riviniu	ıs						
Betriebsa BA.164 k	nweisung eachten						ge	emäß PB	QMB, J	J. Kro	ne							
						"Le	nkung fe	·			Theva	arajah						
												TL, N. Kraifi						

100