














































	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 durchgeführt		
FOXUP MHEV	AL-CGE-13-03-15 Scannen Anlasserkabel							Scanne Teilenummer Anlasserkabel	
	10	scanne Anlasserkabel	NC				richtige Teilenummer		
							Scannung durchgeführt		
	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 durchgeführt		













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			
	nehme 1 Schutzkappe		NC		H1BT 10A375A*	Schutzkappe C519	1	richtige Teilenummer			
	druecke Schutzkappe auf Mutter Anlasser		NC					verrastet			
								vollständig aufgesteckt			
	entferne Anlasser aus Montagevorrichtung		NC								
130	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack		NC					richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei		<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div> <div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
AL-CGE-13-03-5 Scannen Anlasser											
10	nehme Anlasser		NC		JX6T 11000DA	Anlasser aut FOX Upg/Dragon GTDI	1	richtige Teilenummer			
20	scanne Teilenummer Anlasser		NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
AL-CGE-13-03-10 Scannen Anlasserkabel											
10	scanne Anlasserkabel		NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
AL-CGE-13-18-5 Montage Anlasserkabel											

FOXUP 8F24






FOXUP 8F24















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich	AL		STATION	100					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
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-15-03-15 Scannen Anlasserkabel										<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GED*	Anlasserkabel Dragon GTDI 8F24	1	richtige Teilenummer				
20	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer				
							Scannung durchgefuehrt				
AL-CGE-15-03-20 Montage Anlasserkabel an 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				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		AL		STATION	100							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe		
DGTDI 8F24	30	scanne Teilenummer Anlasser	NC							richtige Teilenummer			<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>	
										Scannung durchgefuehrt				
	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				
	AL-CGE-15-07-5 Vormontage Ventil													
	10	nehme Ventil laut Bauzettel	NC		JX61 18495A*		Ventil Dragon GTDI		1	richtige Teilenummer				
20	nehme Schlauch 18D476	NC		JX61 18D476E*		Ventilschlauch Dragon GTDI		1	richtige Teilenummer					
30	positioniere Schlauch an Ventil (unten)	NC							Position					
40	stecke Schlauch an Ventil (unten)	NC							Markierungen					
									vollständig aufgesteckt					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		AL		STATION	100					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	50	nehme Schlauch 7G071	NC		JX61 7G071A*	Ventilschlauch FOX/DGTDI 8F24	1	richtige Teilenummer				
	60	positioniere Schlauch an Ventil (seitlich)	NC					Position				
	70	stecke Schlauch an Ventil (seitlich)	NC					Markierungen				
								vollständig aufgesteckt				
	80	lege vormontiertes Ventil in Chep	NC									
DPFI	AL-CGE-16-03-15 Scannen Anlasserkabel										Scanne Teilenummer Anlasserkabel	
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC						richtige Teilenummer			
									Scannung durchgefuehrt			
PFI 6F15	AL-CGE-16-03-5 Scannen Anlasser										Scanne Teilenummer Anlasser	
	10	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000F*	Anlasser Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer				
	20	scanne Teilenummer	NC						richtige Teilenummer			
									Scannung durchgefuehrt			
	AL-CGE-16-18-10 Montage Anlasserkabel											
	10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GEF*	Anlasserkabel Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer				
					NX6T 14B060GEG*	Anlasserkabel Dragon PFI 6F15	1					
	20	nehme Massekabel	NC		JX6T 14301GEF*	B- Kabel Dragon PFI 6F15	1	richtige Teilenummer				































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		AL		STATION	100					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DF	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												
DPFI 6MX65	10	nehme Anlasser	NC		JX6T 11000E*	Anlasser PFI_MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasser</div>		
	20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
AL-CGE-16-18-5 Montage Anlasserkabel												
DPFI 6MX65	10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GEJ*	Anlasserkabel Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer				
					NX6T 14B060GEF*	Anlasserkabel Dragon PFI 6MX65	1					
	20	nehme Massekabel	NC		JX6T 14301GEJ*	B- Kabel Dragon PFI 6MX65	1	richtige Teilenummer				
	30	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC					Position				

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 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			
PANTH	AL-CGE-17-03-15 Scannen Anlasserkabel											
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC						richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Anlasserkabel</div>	
									Scannung durchgefuehrt			
	AL-CGE-17-18-5 Montage Anlasserkabel											
	10	nehme Anlasserkabel	NC		JX6T 14B060GEE*	Anlasserkabel Panther 8F40	1		richtige Teilenummer			
					JX6T 14B060GEH*	Anlasserkabel Panther MMT6	1					
					NX6T 14B060GEM*	Anlasserkabel Panther MMT6	1					
					NX6T 14B060GEN*	Anlasserkabel Panther 8F40	1					
	20	positioniere Anlasser in Montagevorrichtung	NC						Position			
	30	positioniere Anlasserkabel ueber Stehbolzen Anlasser	NC						Position			



















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		AL		STATION	100				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	40	nehme 1 Mutter M8	NC		W711953S900	Kombimutter M8-SW13-8	1	richtige Teilenummer			
	50	nehme 1 Mutter M6	NC		W716298S450	Kombimutter M6-SW10-8	1	richtige Teilenummer			
	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			
PANTH MMT6	AL-CGE-17-03-10 Scannen Anlasser										Scanne Teilenummer Anlasser
	10	nehme Anlasser	NC		K2GT 11000E*	Anlasser Panther MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
PANTH 8F40	AL-CGE-17-03-5 Scannen Anlasser										Scanne Teilenummer Anlasser
	10	nehme Anlasser	NC		K2GT 11000D*	Anlasser Panther 8F40	1	richtige Teilenummer			
	20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			



	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ST2.3	AL-CGE-18-03-5 Scannen Anlasser									Scanne Teilenummer Anlasser
	10	nehme Anlasser	NC		KX6T 11000A*	Anlasser ST	1	richtige Teilenummer		
	20	scanne Teilenummer	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgeführt		
	AL-CGE-18-03-10 Scannen Anlasserkabel									Scanne Teilenummer Anlasserkabel
	10	scanne Teilenummer Anlasserkabel	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgeführt		
	ST2.3 MMT6	AL-CGE-18-18-5 Montage Anlasserkabel								
10		nehme Anlasserkabel	NC		KX6T 14B060GSB*	Anlasserkabel ST MMT6	1	richtige Teilenummer		
					NX6T 14B060GEJ*	Anlasserkabel ST MMT6	1			
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								

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		AL		STATION	100						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	70	lege vormontierten Anlasser in Sequenzrack	NC							richtige Sequenz Regal-/Fachkennzei			
AL-CGE-18-07-5 Vormontage Ventil													
	10	nehme Ventil laut Bauzettel	NC		LX61 8C506BA*		Ventil ST		1	richtige Teilenummer			
	20	nehme Schlauch 7F120	NC		KX61 7F120BA*		Schlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer			
	30	positioniere Schlauch an Ventil (rechts unten)	NC							Position			
	40	stecke Schlauch an Ventil (rechts unten)	NC							Markierungen 			
										vollständig aufgesteckt			
	50	nehme Schlauch 7G071	NC		KX61 7G071BA*		Ventilschlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer			
	60	positioniere Schlauch an Ventil (links)	NC							Position			
	70	stecke Schlauch an Ventil (links)	NC							Markierungen 			
										vollständig aufgesteckt			
	80	nehme Schlauch 18D476	NC		KX61 18D476BA*		Ventilschlauch ST 8F40		1	richtige Teilenummer			
	90	positioniere Schlauch an Ventil (rechts oben)	NC							Position			
	100	stecke Schlauch an Ventil (rechts oben)	NC							Markierungen 			
										vollständig aufgesteckt			
	110	clipse Schlauch -18D476- an Schlauch -7F120-	NC							geclipst			
	120	lege vormontiertes Ventil in Chep	NC										
AL-CGE-18-18-10 Montage Anlasserkabel													

ST2.3 8F40

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		AL		STATION	100							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	10	nehme Anlasserkabel		NC		KX6T 14B060GSA*	Anlasserkabel ST 8F40	1	richtige Teilenummer					
						NX6T 14B060GEH*	Anlasserkabel ST 8F40	1						
	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										
	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	
<div>Betriebsanweisung BA.164 beachten</div> 					Achtung: Beschädigte Bauteile sind  gemäß PB  "Lenkung fehlerhafter Produkte"  zu behandeln		E, M. Rivinius							
							QMB, J. Krone							
							TL, T. Thevarajah							
							TL, N. Kraifi							