Prozessschrittbeschreibung



		GmbH	Geltungsbereich			M	STATIO	N 02L				K P O	 M AU1	OMOTI	VE
		Be	schreibung	М	Р	Teilenumi	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle	Hilfe	
	M-C	GE-00-02-25 Slave	Tools umsetzen												
Щ	10	umsetzen KLT mi von AGV auf Tisc	t Slave Tool oder Katyhaltern h	NC											
ALLE	20	nehme Slave Tool	Is aus KLT und sortiere sie	NC						korrekt	te Variante				
			LT's auf Foerderer Station 01	ИС											
	м-с	GE-13-02-5 Motors	tuetzen aufsetzen				•								
	10	lese Bauzettel		NC											
	20	entspanne Getriel	beschnecke auf AGV	NC											
	30	entferne Motorstu	uetzen von AGV	NC											
	40	gehe zu Regal Mo	otorstuetzen	NC					<u> </u> 						
		positioniere Stuet		NC											
FOXUP	60	nehme Stuetzen a	aus Regal	NC						richtige	e Stuetzen				
FC															
													301		
	H														
	70	gehe mit Stuetzer	n zum AGV	NC											
	80	positioniere Stuet Position AGV	tzen auf entsprechende	NC						richtige	e Position				
		GE-13-02-20 Monta		l											
	10	nehme Slave Too	l Motor aus Behaelter	NC						korrekt	te Variante		0		
													00	in the second	
													6 6		

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		GmbH	Geltungsbereich	1		M	STATION 02L		W 1 5				AUTOMOTIVE		
		Be	schreibung	М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D		Visuelle Hilfe	
CT															
FOXUP DCT	20	lege Slave Tool M		NC											
FO FO	30	nehme Slave Tool	l Getriebe aus Behaelter	NC						korrekt	e Variante				
	40	lege Slave Tool G	etriebe auf Fahrzeug	NC											
	М-С	GE-13-02-15 Monta		•			•								
	10	nehme Slave Tool	l Motor aus Behaelter	NC						korrekt	e Variante			0	
														0 0	
														600	
1X65															
FOXUP 6MX65	20	lege Slave Tool M	otor auf AGV	NC											
FOX	30	nehme Slave Tool	l Getriebe aus Behaelter	NC						korrekt	e Variante				
													10	0 0 0	
													RA		
	40	lege Slave Tool G	etriebe auf Fahrzeug	NC											
	M-C	GE-14-02-5 Motors	tuetzen aufsetzen												

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich **02L** M Prüfung **Beschreibung** Beschreibung **Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D NC 10 lese Bauzettel NC 20 entspanne Getriebeschnecke auf AGV NC 30 entferne Motorstuetzen von AGV NC 40 gehe zu Regal Motorstuetzen NC 50 positioniere Stuetzen in Regal NC 🚳 60 nehme Stuetzen aus Regal richtige Stuetzen NC 70 gehe mit Stuetzen zum AGV NC 🚳 positioniere Stuetzen auf entsprechende Position AGV richtige Position M-CGE-14-03-205 Montage DPF Halter NC 🚳 aufgelegt/ 10 nehme DPF Halter und positioniere auf AGV ausgerichtet M-CGE-14-02-25 Montage Slave Tools NC 🕥 10 nehme Slave Tool Motor aus Behaelter korrekte Variante

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		GmbH	Geltungsbereich			M STATIO		ON 02L			•	KL2	AUTOMOTIVE
		Beschreibung		М	Р	Teilenumi	mer	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	20	lege Slave Tool M		NC									
	30	nehme Slave Too	l Getriebe aus Behaelter	NC						korrekte	e Variante		
	40	lege Slave Tool G	etriebe auf Fahrzeug	NC									
	М-С	GE-14-02-20 Monta											
	10	nehme Slave Too	l Motor aus Behaelter	NC						korrekte	e Variante		
													6 7 0
													ar o
	20	lege Slave Tool M		NC									
	30	nehme Slave Too	l Getriebe aus Behaelter	NC						korrekte	e Variante		
]									
	40	lege Slave Tool G	etriebe auf Fahrzeug	NC									

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

02L

QPS



Prüfung Beschreibung **Beschreibung Teilenummer** Visuelle Hilfe M Р Art D M-CGE-16-02-5 Motorstuetzen aufsetzen NC 10 lese Bauzettel NC 20 entspanne Getriebeschnecke auf AGV NC 30 entferne Motorstuetzen von AGV NC 40 gehe zu Regal Motorstuetzen NC 50 positioniere Stuetzen in Regal NC 🚳 60 nehme Stuetzen aus Regal richtige Stuetzen NC 70 gehe mit Stuetzen zum AGV positioniere Stuetzen auf entsprechende NC 🚳 richtige Position **Position AGV** M-CGE-16-02-20 Montage Slave Tools NC 🚳 10 nehme Slave Tool Motor aus Behaelter korrekte Variante NC 20 lege Slave Tool Motor auf AGV NC 🕥 30 nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter korrekte Variante

Prozessschrittbeschreibung



	Cilibri	Geitungsbereich			M SIAI	IION UZL				
	Ве	eschreibung	М	Р	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
4	40 lege Slave Tool C	Getriebe auf Fahrzeug	NC							
M	-CGE-16-02-15 Mont									
•	10 nehme Slave Too	ol Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante		0
										600
										0
X65										
	20 lege Slave Tool M		NC							
	nehme Slave Too	ol Getriebe aus Behaelter	NC					korrekte Variante		
										10.00
										No.
	lege Slave Tool C	Getriebe auf Fahrzeug	NC							
М	-CGE-17-02-5 Motors	stuetzen aufsetzen								
	10 lese Bauzettel		NC							
	entspanne Getrie	ebeschnecke auf AGV	NC							
	entferne Motorst	uetzen von AGV	NC							
4	gehe zu Regal M	otorstuetzen	NC							

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		GmbH	Geltungsbereich			M	STATION					αι υ		AUTOMOTIVE
		Beschreibung 50 positioniere Stuetzen in Regal		М	Р	Teilenum	mer B	Seschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D D		Visuelle Hilfe
_	50	positioniere Stuet	zen in Regal	NC										
PANTH	60	nehme Stuetzen a	us Regal	NC						richtige Variant	e Stuetzen gen tenpla	1.	1))	
Р														
	70	gehe mit Stuetzer	n zum AGV	NC										
	80	positioniere Stuet Position AGV	zen auf entsprechende	NC						richtige	e Position			
	M-C	GE-17-02-15 Monta		•					•			1		
	10	nehme Slave Too	l Motor aus Behaelter	NC						korrekt	te Variante			
														0. 1-0
													3	
													A STATE OF THE STA	
	20	lege Slave Tool M		NC										
	30	nehme Slave Too	l Getriebe aus Behaelter	NC						korrekt	te Variante			
IMT6														
PANTH MMT6													и е	2994
PAN													h	
	40	lege Slave Tool G	etriebe auf Fahrzeug	NC										
	M-C	GE-17-18-60 Monta	age Lichtmaschinenkabel											

Prozessschrittbeschreibung



GmbH		GmbH	Geltungsbereich		M		STA	STATION 02L				G	KFS	AUTOM	IOTIVE		
		Be	schreibung	М	Р		nummer B		eschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
	10	nehme Lichtmasc	hinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 143050	SEM*	Kabel L	ima Panther MMT6	1	richtige	e Teilenummer			2)		
						NX6T 143050	SEP*	Kabel L	ima Panther MMT6 ST	1	Positio	n					
														14.			
														2 27.19			
	M-C	GE-17-02-20 Monta	age Slave Tools							<u> </u>							
		I		NC	(F)						korrekt	te Variante					
														60.0			
	20	lege Slave Tool M	otor auf AGV	NC													
			Getriebe aus Behaelter	27-00-00							korrekt	te Variante					
	30	The mine diave 100	Getriebe aus Beriaeiter								KOITEK	e variante					
														B			
				NC													
			etriebe auf Fahrzeug	140													
		1	age Getriebestuetze	No													
TH 8F	10	lese Bauzettel		NC													
PANTH 8F40	20	entferne Getriebe	stuetze von AGV	NC													
	30	gehe zu Regal Ge	triebestuetzen	NC													

Geltungsbereich

Prozessschrittbeschreibung

M

STATION

02L

QPS



Prüfung **Beschreibung** Beschreibung М **Teilenummer** Visuelle Hilfe Р Art D NC 🕥 40 nehme Stuetze aus Regal richtige Stuetzen NC 50 gehe mit Stuetzen zum AGV NC 🚳 60 positioniere Stuetzen auf AGV richtige Position M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel 10 nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV NC NX6T 14305GEN* richtige Teilenummer Kabel Lima Panther 8F40 Position M-CGE-18-02-5 Motorstuetzen aufsetzen NC 10 lese Bauzettel NC 20 entspanne Getriebeschnecke auf AGV NC 30 entferne Motorstuetzen von AGV NC 40 gehe zu Regal Motorstuetzen NC 50 positioniere Stuetzen in Regal NC 🚳 60 nehme Stuetzen aus Regal richtige Stuetzen

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION 02L** M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M Р **Teilenummer Beschreibung** Art D NC 70 gehe mit Stuetzen zum AGV positioniere Stuetzen auf entsprechende NC 🚳 richtige Position **Position AGV** M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools NC 🚳 korrekte Variante 10 nehme Slave Tool Motor aus Behaelter NC 20 lege Slave Tool Motor auf AGV **ST2.3 MMT6** NC 🚳 30 nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter korrekte Variante NC 40 lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel 10 nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV NC richtige Teilenummer NX6T 14305GEJ* Kabel Lima ST MMT6 Stage 6 NX6T 14305GEL* Kabel Lima ST MMT6 Stage 5 M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools NC 🚳 10 nehme Slave Tool Motor aus Behaelter korrekte Variante

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung



	GmbH			Geltungsber	reich	M		STATION		ΓΙΟΝ	02L		1	QPS		AUTOMOTIVE			
			Bes	schreibung		М	Р	Teil	enum	mer	Besch	reibun	l g		Prüfi Art	ung D		Visue	elle Hilfe
																	5	9 0	X O
																			A C
40																			
ST2.3 8F40	20	lege Slave	Tool M	otor auf AGV		NC													
ST	30	nehme Sla	ve Tool	Getriebe aus Behae	lter	NC								korrek	cte Variante	•		- C - C	
																	1	0 0	
																	D	•	
	40	lege Slave	Tool G	etriebe auf Fahrzeug		NC													
L L		M =	besoi	ndere Merkmale	NC	nic	ht kri	tisch	СС	K	RITISCH	sc	WICH	ITIG	O	KRITIS INTER		①	WICHTIG INTERN
H Cam>o		P =	F	Prüfungsart		\	VISUE	LL	1	Prü	fwerkzeug	1	MANU ZUG / D		@	bis hö	rbar ok		
L		D =	Doku	umentationsart		1	chreib ozeich		7	per	s. Stempel		elektro	nisch					
		_	Arbe	eitssicherheit und	Umwelt					Beschä	digte Bauteil	е		EF	RSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN
/									Achtu	ıng: Besc	hädigte Bauteile	e sind	E, M. Rivir						
										ge	emäß PB		QMB, J. K						
									"Lenkung fehlerhafter Produl			ukte"							
									zu behandeln				TL, N. Kraifi						