




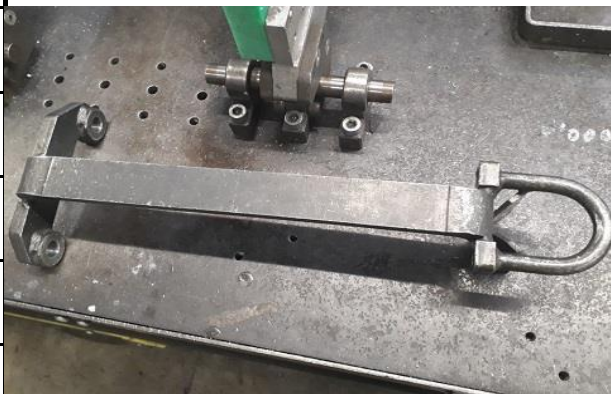
















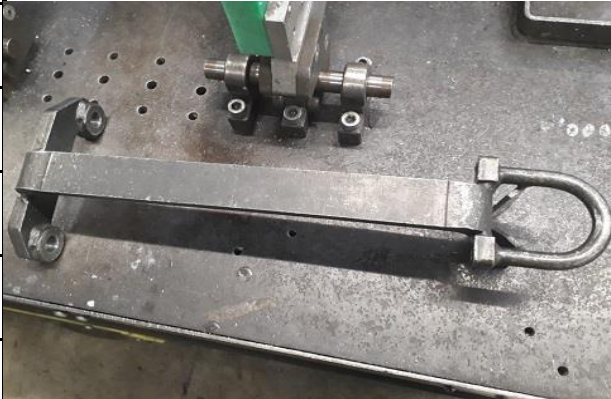
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE	M-CGE-00-02-25 Slave Tools umsetzen									
	10	umsetzen KLT mit Slave Tool oder Katyhalter von AGV auf Tisch	NC							
	20	nehme Slave Tools aus KLT und sortiere sie sortenrein	NC					korrekte Variante		
	30	umsetzen leere KLT's auf Foerderer Station 01	NC							
FOXUP	M-CGE-13-02-5 Motorstuetzen aufsetzen									
	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	NC					richtige Stuetzen		
		70	gehe mit Stuetzen zum AGV	NC						
	80	positioniere Stuetzen auf entsprechende Position AGV	NC					richtige Position		
	M-CGE-13-02-20 Montage Slave Tools									
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante		








	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FOXUP DCT									
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC						
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC						
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-02-15 Montage Slave Tools								
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC						
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC						
M-CGE-14-02-5 Motorstuetzen aufsetzen									






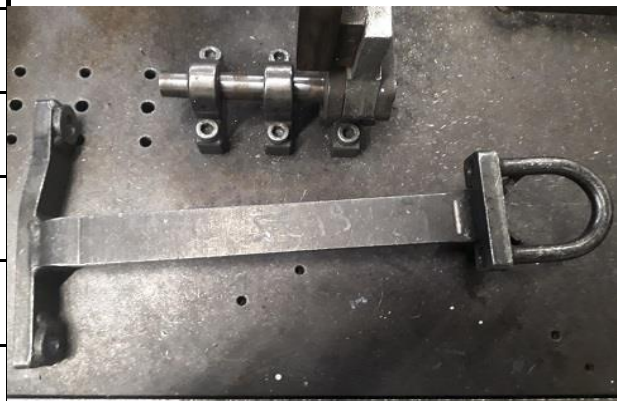


Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	02L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO	10	lese Bauzettel	NC									
	20	entspanne Getriebeschnecke auf AGV	NC									
	30	entferne Motorstuetzen von AGV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










	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DVNEO B6+									
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC						
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC						
DVNEO 8F35	M-CGE-14-02-20 Montage Slave Tools								
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC						
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC				korrekte Variante		
40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC							











	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
DPFI	M-CGE-16-02-5 Motorstuetzen aufsetzen							
	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	NC				richtige Stuetzen	
		70	gehe mit Stuetzen zum AGV	NC				
	80	positioniere Stuetzen auf entsprechende Position AGV	NC				richtige Position	
DPFI 6F15	M-CGE-16-02-20 Montage Slave Tools							
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC				korrekte Variante	
		20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC				
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC				korrekte Variante	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	02L								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe					
															
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC												
DPFI 6MX65	M-CGE-16-02-15 Montage Slave Tools														
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante							
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC												
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC					korrekte Variante							
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC												
		M-CGE-17-02-5 Motorstuetzen aufsetzen													
		10	lese Bauzettel	NC											
20		entspanne Getriebeschnecke auf AGV	NC												
30		entferne Motorstuetzen von AGV	NC												
40		gehe zu Regal Motorstuetzen	NC												

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PANTH	50	positioniere Stuetzen in Regal	NC								
	60	nehme Stuetzen aus Regal	NC					richtige Stuetzen gem. Variantenpla			
	70	gehe mit Stuetzen zum AGV	NC								
80	positioniere Stuetzen auf entsprechende Position AGV	NC						richtige Position			
PANTH MMT6	M-CGE-17-02-15 Montage Slave Tools										
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante			
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC								
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC						korrekte Variante		
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC								
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	02L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEM*		Kabel Lima Panther MMT6		1	richtige Teilenummer			
					NX6T 14305GEP*		Kabel Lima Panther MMT6 ST ...		1	Position			
PANTH 8F40	M-CGE-17-02-20 Montage Slave Tools												 
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC							korrekte Variante			
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC										
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC							korrekte Variante			
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC										
	M-CGE-17-02-25 Montage Getriebestuetze												
	10	lese Bauzettel	NC										
	20	entferne Getriebestuetze von AGV	NC										
30	gehe zu Regal Getriebestuetzen	NC											

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	02L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3	40	nehme Stuetze aus Regal	NC					richtige Stuetzen				
	50	gehe mit Stuetzen zum AGV	NC									
	60	positioniere Stuetzen auf AGV	NC					richtige Position				
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel											
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEN*	Kabel Lima Panther 8F40	1	richtige Teilenummer				
								Position				
												
	M-CGE-18-02-5 Motorstuetzen aufsetzen											
	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	NC					richtige Stuetzen					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	02L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
												
	70	gehe mit Stuetzen zum AGV	NC									
	80	positioniere Stuetzen auf entsprechende Position AGV	NC					richtige Position				
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-02-15 Montage Slave Tools											
	10	nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante				
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV	NC									
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter	NC					korrekte Variante				
	40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug	NC									
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEJ*	Kabel Lima ST MMT6 Stage 6	1	richtige Teilenummer				
					NX6T 14305GEL*	Kabel Lima ST MMT6 Stage 5	1					
		M-CGE-18-02-10 Montage Slave Tools										
10		nehme Slave Tool Motor aus Behaelter	NC					korrekte Variante				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	02L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40															
	20	lege Slave Tool Motor auf AGV		NC											
	30	nehme Slave Tool Getriebe aus Behaelter		NC							korrekte Variante				
40	lege Slave Tool Getriebe auf Fahrzeug		NC												
SYMBOL	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	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, M. Rivinius						
									QMB, J. Krone						
									TL, T. Thevarajah						
									TL, N. Kraifi						