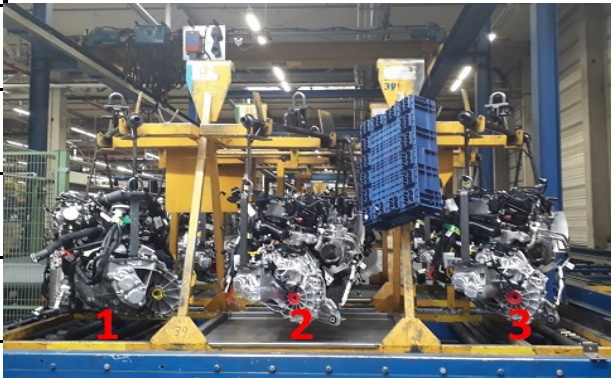
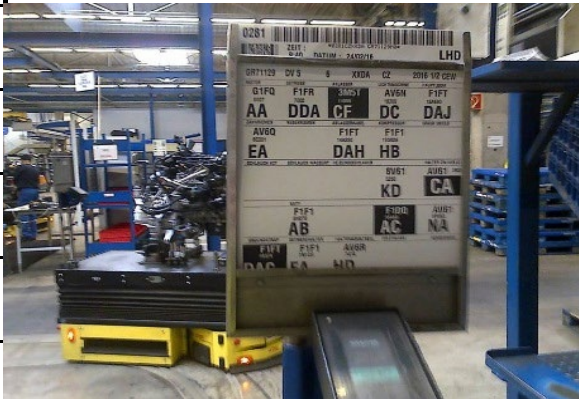













	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE	M-CGE-00-02-5 Motor Getriebereinheit umsetzen								
	10	nehme Pickhaken mit Kran von Sequenzrack	NC						
	20	picke Motor von AGV	NC					Unversehrtheit	
								Label vorhanden	
	30	positioniere Motor in Sequenzrack	NC					Befuellrichtung v. Links --> Rechts	
	40	entferne Kettenzug von Pickhaken	NC						
	50	druecke Startknopf FAB Anlage wenn Sequenzrack voll ist	NC						
	M-CGE-00-02-10 Label picken								
	10	kontrolliere Bauzettel nach Ausdruck auf Vollständigkeit und Reihenfolge	NC					Vollstaendigkeit	
								Reihenfolge	
	20	picke Label	NC					richtiges Label	
								Lesbarkeit Bauzettel	
								Reihenfolge	
	30	stecke Label in Aufnahme von AGV	NC						





Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	01L								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	M-CGE-00-02-15 Slave Tools umsetzen														
	10	umsetzen KLT mit Slave Tool oder Katyhaltern von Sequenzrack auf AGV			NC										
	20	positioniere leeren KLT zur Bestückung mit Slave Tools an Sequenzrack			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						