



## Ziel/Zweck

Durch den Inhalt dieser Arbeitsanweisung soll sichergestellt werden, dass die Kennzeichnung fertiger Geräte stets in gleicher Weise erfolgt und somit die Dokumentation entsprechend gewährleistet ist.

## Zuständigkeit/Verantwortlichkeit

- **LBVK**  
Vorgabe der Nummern.
- **Produktion**  
Verteilen der Fertigungsaufträge.
- **K+E**  
Erstellen der Zeichnungen, Schulung der Monteure und Stichprobenprüfungen.
- **Monteure**  
Einschlagen der Nummern mit Schlagzahlen Höhe 6mm.

## Ablaufbeschreibung

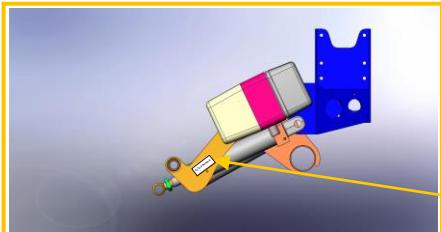
Die Position der Kennzeichnung und die zu kennzeichnenden Teile je Gerät werden von der K+E festgelegt. Die Monteure werden an den Geräten geschult, wo die Nummer eingeschlagen werden soll.

Die Prüfung erfolgt in Eigenkontrolle durch die Monteure und als Stichprobenkontrolle durch die Produktionsleitung **und** den LB-Versand **und** den QMB.

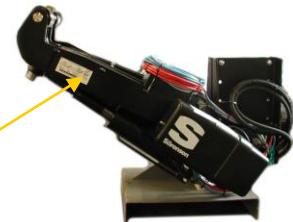


### Position 1

Auf dem Schließarm in Fahrtrichtung rechts ist ein Typenschild mit Lastdiagramm auf den Hubarm geklebt, auf dem die Fabriknummer angegeben ist.

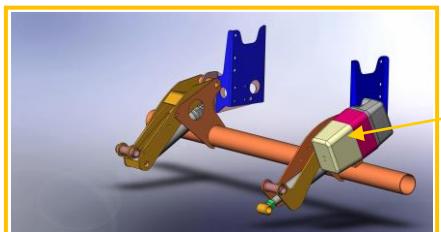


Fabrik-Nr. auf dem Hubarm



### Position 2

Das gleiche Typenschild ist zusätzlich von innen in die Aggregathaube geklebt.

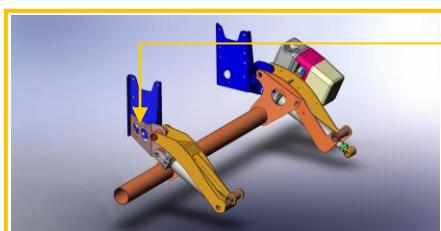


Innen in der Aggregathaube

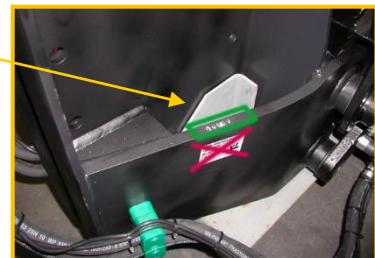


### Position 3

Eingeschlagen mit Schlagzahlen auf dem Befestigungsflansch in Fahrtrichtung links.  
Weitere Positionen bei den unterschiedlichen Typen finden Sie auf den Seiten 2 – 3.



Fabriknummer eingeschlagen



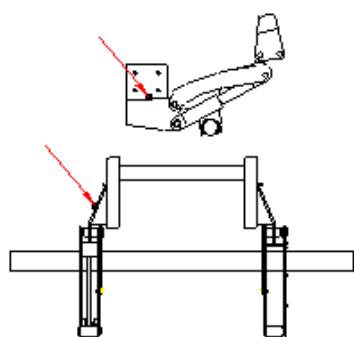


8.5.2 Kennzeichnung und  
Rückverfolgbarkeit

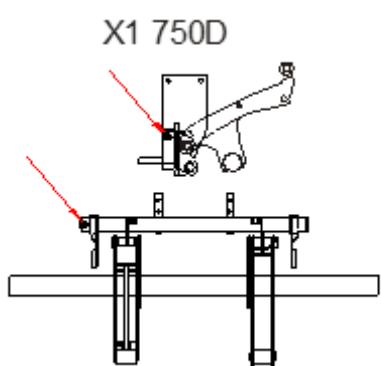
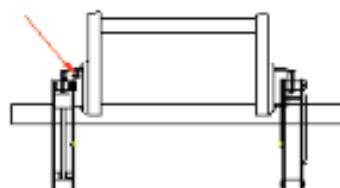
Arbeitsanweisung  
AA Kennzeichnung fertiger Geräte

gültig ab: 21.11.2023

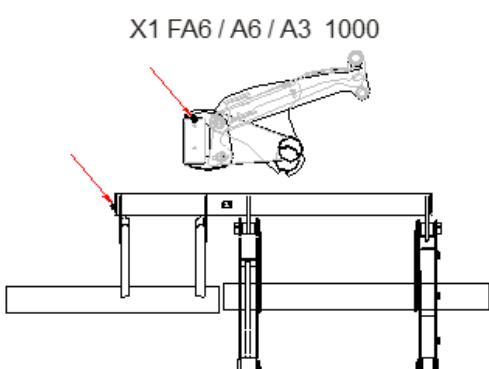
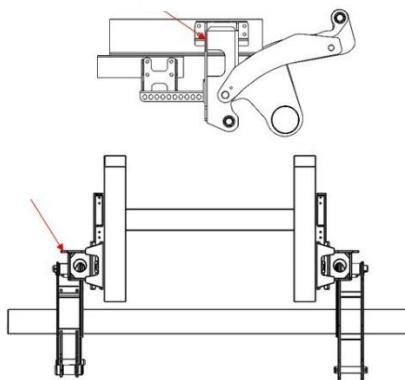
X1 750 / 750C  
X1 750 SL / 750 SL2  
X1 1000 – 2500  
X1 FA 1000 – 1500  
X4 1000  
X4 1500  
X4 1501



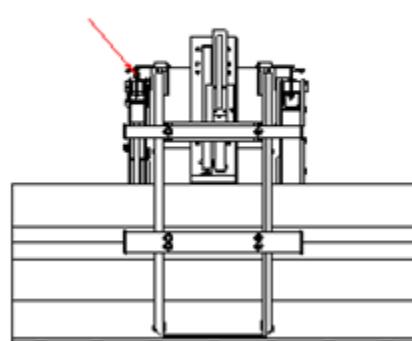
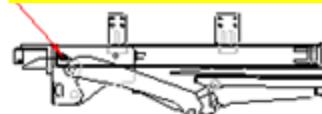
X1 750B / 1000B



X1 BM / BV

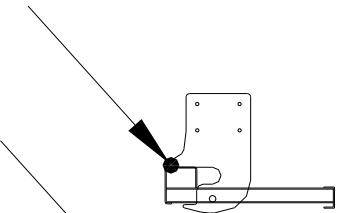


X1 UA / UAM 1500-2500  
X4 UAM 1502

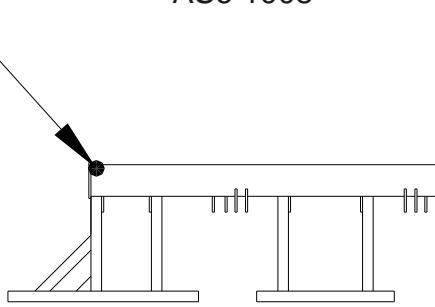
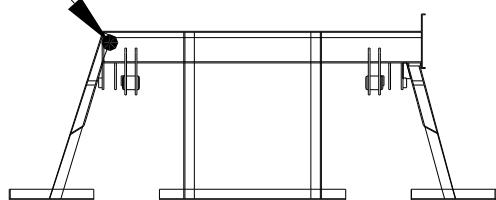




AST/STA/FAS 1005 - 1608

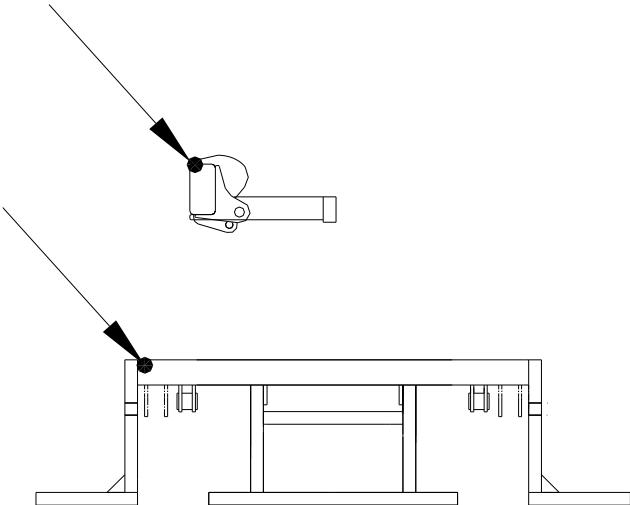


AS6 1008

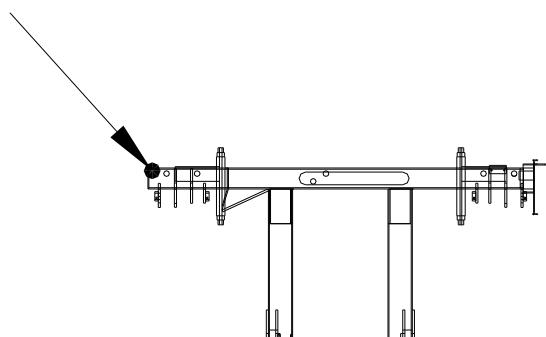


X4 2000,  
X4 2002,  
X4 1502

AST/STA 2008 - 5008



UASX



	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	10.09.1998	Silvia Canis	Uwe Sörensen	0
Letzte Änderung:	21.11.2023	Janina Schalwich	Karina Sörensen	5