













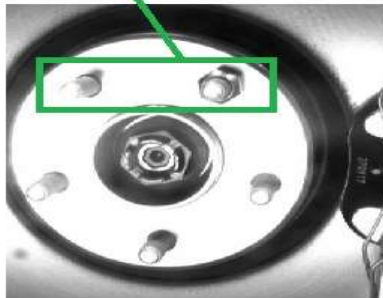












Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC180				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FC-CXX-00-99-55 QPS Station FC180										
10	nehme 1 rechte Antriebswelle -3B436- gemaess Bauzettel und PTL - Gelenke max. 18° abknicken	NC					richtige Teilenummer		<div>rechte Seite -3B436-</div> <div>rechte Seite = lange Welle</div> <div>Ausnahme: C519ST mit KX67 3B436 Ax</div> <div>Beim Fügen dieser Welle auch auf Kunststoffkappe achten</div> 	
20	nehme 1 linke Antriebswelle -3B437- genaess Bauzettel und PTL - Gelenke max. 18° abknicken	NC					richtige Teilenummer			
30	positioniere Antriebswelle rechts -3B436- in Radnabe Schwenklager rechts - Gelenke max. 18° abknicken	NC					richtige Position			
									<div>linke Seite -3B437-</div> <div>linke Welle = kurze Welle</div> 	
40	positioniere Antriebswelle links -3B437- in Radnabe Schwenklager links - Gelenke max. 18° abknicken	NC					richtige Position			
50	nehme Scanner und scanne Barcode an Welle und Bremssattel links	NC					richtige Teilenummer			
							Scannung durchgefuehrt			
60	nehme Powertool AC112 SW11 links	NC					richtiges Werkzeug			
70	verschraube 1 Bremsschlauch an Bremssattel links auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS				
		Geltungsbereich		FC	STATION	FC180					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE									1 x 40,0 +/- 6,0 Nm		<div>Stehbolzen waagrecht ausrichten</div>  
	80	nehme Scanner und scanne Barcode an Welle und Bremssattel rechts		NC					richtige Teilenummer		
									Scannung durchgefuehrt		
	90	nehme Powertool AC113 SW11 rechts		NC					richtiges Werkzeug		
	100	verschraube 1 Bremsschlauch an Bremssattel rechts auf Drehmoment		CC					visuell IO Signal Schrauber		
									1 x 40,0 +/- 6,0 Nm		
	110	ausrichten Stellung Radnabe rechts und links- die 2 oberen Bolzen muessen waagrecht sein		NC					richtige Position		
	120	nehme 2 x Montageschutz Bremsschlauch - 19048- aus KLT		NC		JX61 19048B*	Montageschutz Bremsschlauch FC	2	richtige Teilenummer		
130	montiere je 1 Montageschutz Bremsschlauch - 19048- an Federbein rechts und links		NC					richtige Position			
140	nehme 2 Schrauben zur Montage Bremsschlauch an Bremsschlauchhalter		NC		W500212S442	Flanschschr M6x14-PF-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer			
150	montiere C519 Active Bremsschlauch an Halter Bremsschlauch Federbein rechts und links		NC					richtige Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC180								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
											richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			<div>C519 Active Cartype 03 Bremschlauch handstarten</div>	
	160	betaetige Fußtaster zum Ausschleussen WT		NC							Taster betaetigt				
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	
				Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		E, J.Eisel QMB, J. Krone TL, R.Bijelic TL, J.Lambert									