











Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.150.220		
							Rev.	3		
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC220			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	FC-CXX-00-99-70 QPS Station FC220									
	10	nehme 2 Radmuttern zur Sicherung der Bremscheibe rechts und links	NC		ACPA 1012AXA	Mutter M12x1,5x15-SW19-10.9	2	richtige Teilenummer		
	20	handstart je eine Radmutter an Stehbolzen Radnabe rechts und links	NC					Richtung der Mutter		
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	30	nehme Luftschrauber (SW19)	NC					richtiges Werkzeug		
	40	verschraube Radmutter rechts und links auf Drehmoment mit Luftschrauber	NC					2 x 5,0 +/- 0,8 Nm		
	50	nehme 2 Spacer gemaess Bremscheibe [15Z=Blau / 16Z=Gruen / ST 17Z=Orange ]	NC					richtiger Spacer gem. Variante		
	60	positioniere je einen Spacer auf Bremscheibe rechts und links	NC					richtige Position		
70	nehme Bauzettel von WT rechts und links und klebe auf Federbein	NC					richtige Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							Nr.	QPS.0851.150.220				
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC220		Rev.	3			
										Seite				
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
80	nehme 2 Antriebswellen Muttern (nur bei Backup\Repair)		NC		CCP1 3B477B3B		Klebemutter M22x1,5-SW32		1	richtige Teilenummer				
90	handstart je 1 Mutter rechts und links auf Antriebswelle (nur bei Backup\Repair)		NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
100	nehme Powertool AC114 mit Nuss SW32 und verschraube Mutter auf Drehmoment (nur bei Backup\Repair)		NC							visuell IO Signal Schrauber				
											richtiges Werkzeug			
											2 x 103 +/- 11 Nm			
											2 x 45 + 20 / -5 Grad			
110	betaetige Fusstaster zum Ausschleusen WT		NC							Taster betaetigt				
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC		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				REV.	DATUM	ERSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN	
													PRÜFEN/ GENEHMIGEN	

Rhenus LMS GmbH	Prozessschrittbeschreibung							Nr.	QPS.0851.150.220		
	Geltungsbereich	FC		STATION	FC220		Rev.	3			
									Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind  gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung  fehlerhafter Produkte" zu behandeln	03	01.10.2019	J. Eisel, E			
								H. Schmidt, QMB			
								R. Bijelic, TL			
									K. Kleinbauer, TL		