
















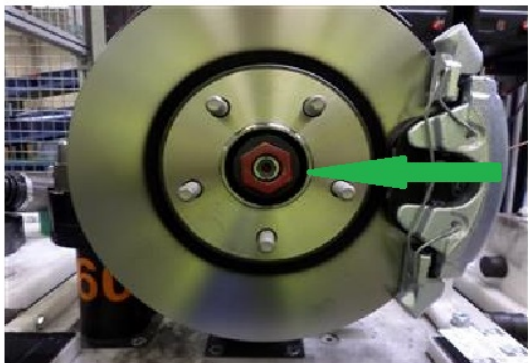










Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC208				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
FC-CXX-00-99-65 QPS Station FC208											
10	nehme 2 Schrauben zur Bremsschlauchmontage an Halter Bremsschlauch Federbein rechts und links	NC		W500212S442		Flanschschr M6x14-PF-SW8-8.8		2	richtige Teilenummer		
20	montiere Bremsschlauch rechts an Halter Bremsschlauch Federbein rechts	NC							richtige Position		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
30	montiere Bremsschlauch links an Halter Bremsschlauch Federbein links	NC							richtige Position		
									richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
40	nehme Powertool AC120 - "Selectorbox" Nuss SW8 - mit Verlängerung	NC							richtiges Werkzeug		
50	verschraube ABS-Sensor auf Drehmoment rechts und links	NC							2 x 8,0 +/- 1,2 Nm 		
									visuell IO Signal Schrauber		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC208				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ALLE	60 nehme Powertool AC121- Nuss SW8 - kurz	NC					richtiges Werkzeug		   	
	70 verschraube Bremsschlauch an Halter Bremsschlauch rechts und links auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
							visuell IO Signal Schrauber			
	80 nehme Bauzettel von WT rechts und links zum Aufkleben auf Federbein rechts und links	NC					richtige Position			
	90 nehme präparierte rot markierte Einzugs Mutter (nur bei Repair)	NC								
	100 handstart rote Einzugs Mutter auf Welle (nur bei Repair)	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
110 nehme Powertool AC 130 mit Nuss SW32 (nur bei Repair)	NC					richtiges Werkzeug				
120 einziehen Antriebswelle durch Aufschrauben der roten Einzugs Mutter (nur bei Repair)	NC					visuell IO Signal Schrauber				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC208							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
										110,0 +/- 16,5 Nm				
										richtig eingezogen				
130	loese rote Einzugs Mutter mittels Linkslauf (nur bei Repair)		NC							richtig geloest				
140	entferne rote Einzugs Mutter von der Antriebswelle rechts und links (nur bei Repair)		NC							entfernt				
150	nehme je 1 Mutter -3B477- fuer Antriebswelle rechts und links		NC		CCP1 3B477B3B	Klebemutter M22x1,5-SW32	2	richtige Teilenummer						
160	handstart je 1 Mutter rechts und links auf Antriebswelle		NC							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
170	betaetige Fusstaster / Handtaster		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, J. Eisel						
								QMB, J. Krone						
								TL, R. Bijelic						
								TL, M. Arnoldi						