

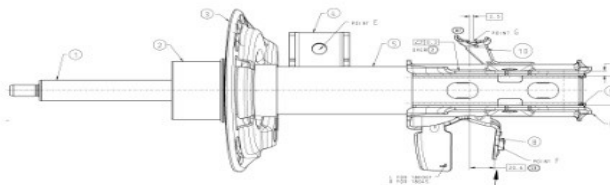








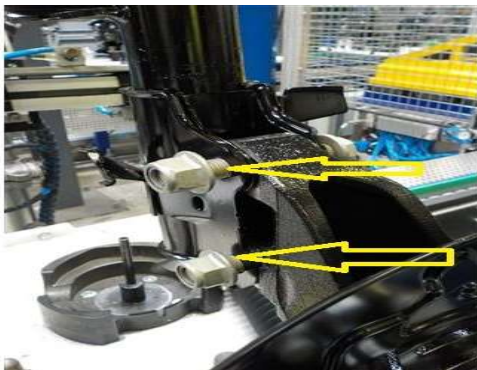




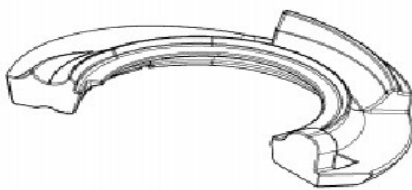














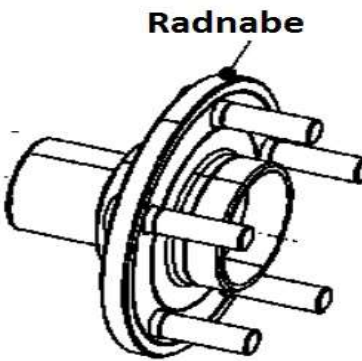















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FC-CXX-00-99-20 QPS Station FC090										
10	nehme 1 Daempfer rechts -18045 / 18B060- gemaess Bauzettel und PTL	NC					richtige Teilenummer			
20	nehme 1 Daempfer links -18K001 / 18B061- gemaess Bauzettel und PTL	NC					richtige Teilenummer			
30	nehme 2 Schrauben und montiere Daempfer- 18045/18B060- am rechten Schwenklager	NC		W719460S439	Flanschschr M14x71	2	richtige Teilenummer			
							richtige Richtung			
40	nehme 2 Schrauben und montiere Daempfer- 18K001/18B061- am linken Schwenklager	NC		W719460S439	Flanschschr M14x71	2	richtige Teilenummer			
							richtige Richtung			
50	nehme je 2 Muttern und handstarte beide Muttern auf Flanschschrauben Federbein R+L	NC		W520215S440	Flanschmutter M14-SW21	4	richtige Teilenummer			
							vollstaendige Anzahl Muttern			
							richtige Richtung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC090							
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ALLE	60	nehme 2 Springpads -5414-	NC		JX61 5414AA	Springpad unten C519	2	richtige Teilenummer				
	70	montiere je 1 Springpad auf Federteller rechts und links	NC						richtige Position			
									verrastet			
	80	nehme 2 Anschlagpuffer -18061- gemaess Bauzettel und PTL	NC		JX61 18061A1*	Anschlagpuffer C519	2				 A = A1C B = B1C	
					JX61 18061B1*	Anschlagpuffer C519 Handling Susp	2					
90	positioniere je 1 Anschlagpuffer auf Kolbestange rechts und links	NC						richtige Position				
100	nehme 2 Manschetten -18A047-	NC		JX61 18A047AE*	Staubschutzmanschette C519	2	richtige Teilenummer					
110	positioniere je 1 Manschette auf Kolbestange rechts und links	NC					richtige Ausrichtung					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC090							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
120	montiere Anschlagpuffer in Manschette: mit Hilfswerkzeug druecken bis Manschette verrastet		HI							Teile miteinander verrastet				
130	lege Manschette mit Puffer auf WT		NC							richtige Position				
140	betaetige Fusstaster zum Ausschleusen WT		NC							Taster betaetigt				
150	nehme Radnabe-1104- und fuehle Magazin an St.90.2 auf Min. Fuellstand		NC		JX6C 1104C1*	Radnabe C519	1	richtige Teilenummer						
160	scanne Teilenummer auf CCD-Dämpfer (2D-Code) mit Handscanner bei Cartype 02 und 05 an Station 100		NC							richtige Teilenummer				
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	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC090				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe		
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln	E, J. Eisel					
						QMB, J. Krone					
						TL, R. Bijelic					
						TL, M. Arnoldi					