




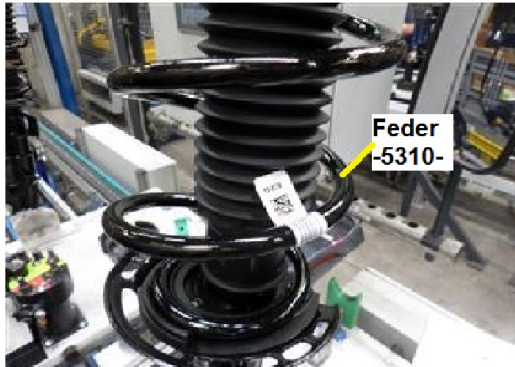






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.150.110		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC110		Seite		
ALLE	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
	FC-CXX-00-99-30 QPS Station FC110										
	10	nehme 2 Fuehrungspins (Hilfswerkzeug)		NC							
	20	positioniere je 1 Fuehrungspin auf Kolbenstange Daempfer rechts und links		NC					richtige Position Fuehrungspin		
	30	nehme 2 Federn -5310- gemaess Bauzettel und PTL		NC					richtige Teilenummer		
40	positioniere je 1 Feder auf Federteller rechts und links (Feder zu Springpad max.3mm Abstand / Barcode unten)		HI					richtige Position			
								Feder-Springpad max. 3mm Spalt			
50	nehme Topmountassy (Topmount / Lagerring / Springpad oben) vom WT links		NC								

ALLE

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.150.110			
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC110		Rev.	2					
										Seite						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
60	nehme Manschettenassy (Manschette mit Anschlagpuffer) vom WT links		NC													
70	montiere Manschettenassy in Topmountassy links		NC							Teile miteinander verrastet						
80	positioniere Topmountassy ueber Fuehrungspin auf Federbein links		NC							richtige Position Nase Lagerring						
										richtige Position Nase Topmount						
90	verschraube Dampfer an Schwenklager mit Lazyarm - Powertool AC105 Mutter SW21 (nur bei Repair/Backun)		CC							visuell IO Signal Schrauber						
										4 x 140,0 +/- 21,0 Nm						
										4 x 120,0 +20 / -5 Grad						
										Endmoment 190 - 320 Nm						
100	betaetige Fußtaster zum Ausschleussen 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	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln		02	01.10.2019	J. Eisel, E						
										H. Schmidt, QMB						
										R. Bijelic, TL						
										K. Kleinbauer, TL						