

























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich		FC	STATION	FC250				
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	FC-CXX-00-99-85 QPS Station FC250									
	10	scanne Rack-Sequence		NC					richtige Reihenfolge Racks	
	20	scanne Barcodelabel der Module mit Handscanner		NC					richtige Reihenfolge Rot Nr.	
	30	entferne Spacer aus Leergutrack und lege ab in FSC		NC					Vollstaendigkeit	
	40	bereitstellen vollen FSC mit Spacern an Station 220		NC					Unversehrtheit	
	50	bereitstellen volle Frontcorner Sequenzracks im Vollgutpuffer mittels Stapler		NC					richtige Reihenfolge Vollgut	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS			
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC250						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
										<div>Sicherungsbolzen einsetzen vor Beladung</div> 		
60		bereitstellen leere Frontcorner Sequenzracks auf Drehtisch mittels Stapler - vorher Sicherungsbolzen einsetzen	NC					richtige Reihenfolge Leergut				
								Sicherungsbolzen gesteckt				
70		entladen leere Frontcorner Sequenzracks vom LKW und Transport in Leergutpuffer mittels Stapler	NC					richtige Reihenfolge Leergut				
80		beladen volle Frontcorner Sequenzracks aus Vollgutpuffer auf LKW mit Stapler	NC					richtige Reihenfolge Racks				
90		transportieren Frontcorner Sequenzracks zum Kunden mittels LKW	NC					Unversehrtheit Rack				
100		beladen volle Frontcorner Sequenzracks ins Vollgutmagazin beim Kunden	NC					Unversehrtheit				
								richtige Reihenfolge Vollgut				
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			E, J.Eisel				
					gemäß PB			QMB, J.Krone				

Rhenus LMS GmbH	Prozessschrittbeschreibung							QPS	
	Geltungsbereich	FC		STATION	FC250				
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
				"Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln	TL, R.Bijelic				
					TL, J.Lambert				