

richtiges Label



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS							
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC230										
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
	60	betaetige Fusstaster zum Ausschleusen WT		NC							Taster betaetigt						
SYMBOLLE	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, J.Lambert							