








































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC120					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
ALLE	FC-CXX-00-99-35 QPS Station FC120									
	10	nehme vormontiertes Topmountassy WT rechts	NC					richtige Teilenummer		
								Teile miteinander verrastet		
	20	montiere Springpad -5415- an Topmountassy WT rechts	NC					richtige Position		
								Teile miteinander verrastet		
	30	nehme Manschettenassy (Manschette mit Anschlagpuffer) vom WT rechts	NC					richtige Teilenummer		
								Teile miteinander verrastet		
	40	montiere Manschettenassy in Topmountassy rechts	NC					Teile miteinander verrastet		
	50	positioniere Topmountassy ueber Fuehrungspin auf Federbein rechts	NC					richtige Position Nase Lagerring		
								richtige Position Nase Topmount		
	60	nehme Powertool AC108 - Nuss SW10	NC					richtiges Werkzeug		
70	verschraube Dustshield rechts und links auf Drehmoment	CC					visuell IO Signal Schrauber			



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC120					
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
							6 x 9,0 +/- 1,4 Nm			
80	kontrolliere Position Feder auf Springpad R+L - Federende zu Springpad- max. 3mm	NC					Feder-Federteller max. 3mm Spalt			
90	markiere oberes Springpad und Topmount, korrekte Ausrichtung Nasen Lagerring zu Topmount	HI					richtige Ausrichtung			
							weisse Markierung			
100	nehme Scanner und scanne Barcode an Feder rechts und links (Barcode unten)	NC					richtige Teilenummer			
							Scannung durchgefuehrt			
							Barcode unten			
110	betaetige Fußtaster zum Ausschleussen WT	NC					Taster betaetigt			
	M = besondere Merkmale	NC	nicht kritisch	CC	KRITISCH	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN	 WICHTIG INTERN

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS					
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC120									
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
SYMBOL	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									