














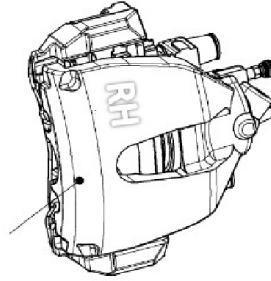
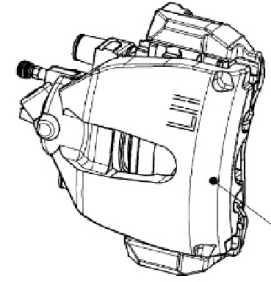


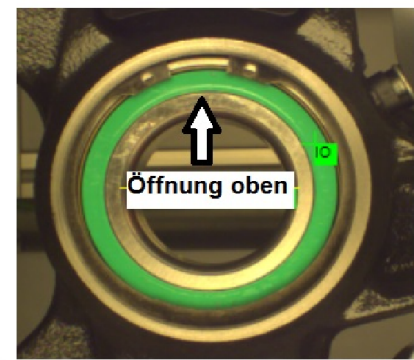
























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						Nr.	QPS.0851.150.60		
								Rev.	2		
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC060		Seite		
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
FC-CXX-00-99-15 QPS Station FC060											
10	nehme 2 ABS-Sensoren -2C204-	NC		JX61 2C204AE*	ABS - Sensor C519	2	richtige Teilenummer				
20	positioniere je 1 ABS-Sensor in Schwenklager rechts und links	NC					richtige Position				
30	nehme 2 Schrauben zur ABS-Sensormontage	NC		W500011S442	Flanschschr M6x12-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer				
40	handstart je 1 Schraube an ABS-Sensor rechts und links	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
50	betaetige Leuchtdrucktaster zur Quittierung Dustshield	NC					Taster betaetigt				
60	nehme 1 Dustshield -2K004/5- rechts und links gemaess Bauzettel und PTL	NC		JX61 2K004A*	Dustshield RH C519	1	richtige Teilenummer				
				JX61 2K005A*	Dustshield LH C519	1					
				JX61 2K004B*	Dustshield RH C519 Active	1					
				JX61 2K005B*	Dustshield LH C519 Active	1					
				LX61 2K004C*	Dustshield ST RH C519	1					
				LX61 2K005C*	Dustshield LH ST C519	1					
70	nehme je 2 Schrauben zur Montage Dustshield an Schwenklager rechts und links	NC		W719894S442	Flanschschr M6x10 SW10 Dustshield	2	richtige Teilenummer				
80	handstart je 2 Schrauben fuer Dustshield rechts und links	NC					vollstaendige Anzahl Schrauben				
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.150.60		
							Rev.	2		
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC060	Seite				
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE	90	betaetige Leutdrucktaster zur Quittierung der PTL Anzeige Bremssattel	NC					Taster betaetigt		<div>Bremssattel RH - Beispiel -</div>  <div>Bremssattel LH - Beispiel -</div>  <div>   <div> <div>linker WT</div> <div>rechter WT</div> <div>Position Bremssattel</div> </div>  </div>
	100	nehme 1 rechter Bremssattel -2010- genaess Bauzettel und PTL	NC		JX61 2010AX*	Sattel 15Z RH C519 Performance Pad	1	richtige Teilenummer		
					JX61 2010BX*	Sattel 16Z RH C519 Performance Pad	1			
					JX61 2010BZ*	Sattel 16Z RH C519 rot Performance	1			
	110	nehme 1 linken Bremssatte-2011- genaess Bauzettel und PTL	NC		JX61 2011AX*	Sattel 15Z LH C519 Performance Pad	1	richtige Teilenummer		
					JX61 2011BX*	Sattel 16Z LH C519 Performance Pad	1			
					JX61 2011BZ*	Sattel 16Z LH C519 rot Performance	1			
	120	positioniere Bremssattel -2010- auf WT rechts und Bremssattel -2011- auf WT links	NC					richtige Position		
	130	montiere Seegering -3B625- mit Druckluft Handzange (nur bei Repair/Backup)	SC					richtige Position		
								weisse Markierung		
								richtiger Sitz		
	140	betaetige Leuchtdrucktaster zur Quittierung Montage Seegering (nur bei Repair/Backup)	NC					Taster betaetigt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.150.60				
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC060		Rev.	2						
										Seite							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
150		betaetige Fußtaster zum ausschleußen WT		NC							Taster betaetigt						
160		nehme Seegerring-3B625- und fuelle Magazin an Station 37 auf bei Min.Fuellstand		NC		JCPC 3B625A1*		Seegering C519		1	richtige Teilenummer						
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					