





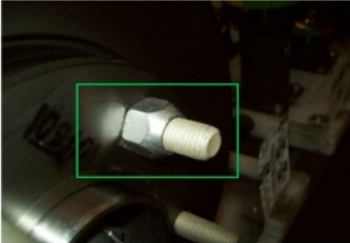














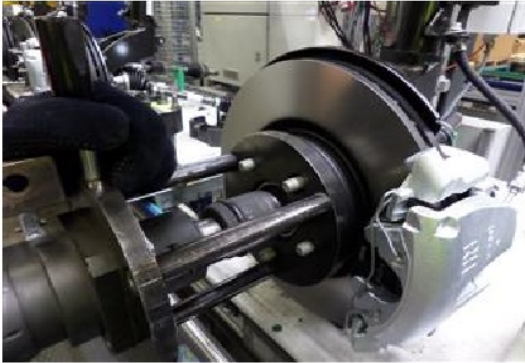



















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
Geltungsbereich		FC		STATION	FC220					
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FC-CXX-00-99-70 QPS Station FC220										
10	nehme 2 Radmuttern zur Sicherung der Bremscheibe rechts und links	NC		ACPA 1012A1A	Mutter M12x1,5x15-SW19-10.9 Hewi	2	richtige Teilenummer			
20	handstart je eine Radmutter an Stehbolzen Radnabe rechts und links	NC					Richtung der Mutter			
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
30	nehme Luftschrauber (SW19)	NC					richtiges Werkzeug		 Montagerichtung Radmutter = Konus zum Werker	
40	verschraube Radmutter rechts und links auf Drehmoment mit Luftschrauber	NC					2 x 5,0 +/- 0,8 Nm			
50	nehme 2 Spacer gemaess Bremsscheibe [15Z=Blau / 16Z=Gruen / ST 17Z=Orange]	NC					richtiger Spacer gem. Variante			
60	positioniere je einen Spacer auf Bremsscheibe rechts und links	NC					richtige Position			
70	picke rechten und linken Bauzettel fuer den naechsten Bauauftrag	NC					richtige Sequenz			

ALLE

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC220						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
								Lesbarkeit Bauzettel				
80		klebe rechten Bauzettel auf WT rechts und linken Bauzettel auf WT links	NC					richtige Position				
								richtiges Label				
90		nehme 2 Antriebswellen Muttern (nur bei Backup\Repair)	NC		CCP1 3B477B3B	Klebemutter M22x1,5-SW32	1	richtige Teilenummer				
100		handstart je 1 Mutter rechts und links auf Antriebswelle (nur bei Backup\Repair)	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
110		nehme Powertool AC114 mit Nuss SW32 und verschraube Mutter auf Drehmoment (nur bei Backup\Repair)	CC					visuell IO Signal Schrauber				
								richtiges Werkzeug				
								2 x 103 +/- 11 Nm				
								2 x 45 + 20 / -5 Grad				
120		betaetige Fusstaster zum Ausschleusen WT	NC					Taster betaetigt				
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		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC220							
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
	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											