





































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC220				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
ALLE	FC-CXX-00-99-70 QPS Station FC220										
	10	klebe Bauzettel von WT rechts und links auf Federbein rechts und links	NC						richtige Position		
									richtiges Label		
	20	nehme 2 Radmuttern zur Sicherung der Bremscheibe rechts und links (Cartype 01/02/03)	NC		ACPA 1012A1A	Mutter M12x1,5x15-SW19-10.9 Hewi	2	richtige Teilenummer			
	30	handstart je eine Radmutter an Stehbolzen Radnabe rechts und links (Cartype 01/02/03)	NC					Richtung der Mutter			
								richtig andrehen - min. 3 Umdrehung			
	40	nehme Luftschrauber (SW19)	NC						richtiges Werkzeug		 Montagerichtung Radmutter = Konus zum Werker
	50	verschraube Radmutter rechts und links auf Drehmoment mit Luftschrauber	NC						2 x 5,0 +/- 0,8 Nm		
60	montiere Manschette unten an Staubschutzkappe Federbein rechts und links	NC						richtiger Sitz			

ALLE

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC220							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
														
70	nehme 2 Spacer gemaess Bremsscheibe [15Z=Blau / ST 17Z=Orange]		NC							richtiger Spacer gem. Variante				
80	positioniere je einen Spacer auf Bremsscheibe rechts und links		NC							richtige Position				
														
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				
	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch	CC	KRITISCH	SC	WICHTIG		KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS						
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC220									
	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		⑦	pers. Stempel			elektronisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile				ERSTELLT			PRUFEN/ FREIGEBEN		PRUFEN/ GENEHMIGEN	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln				E, J.Eisel						
				QMB, J. Krone												
				TL, R.Bijelic												
				TL, J.Lambert												