

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.160.100				
		Geltungsbereich		K		STATION		S100		Rev.	1						
										Seite							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
ALLE CGE	K-CGE-00-03-265 Umsetzen FEM																
	10	umsetzen des FEM mit Haendlingsgeraet in Sequence-Rack (Verpackung)		NC							gesichert						
											richtige Reihenfolge Vollgut						
	20	sichere Transportrack		NC													
DVNEO	K-CGE-14-03-65 Indicate Check Stecker ECT-Sensor													<div>Stecker in ECT Sensor gesteckt, verrastet und gesichert?</div>			
	20	pruefe DV Neo Stecker ECT-Sensor gesteckt		NC							gesichert						
											gesteckt						
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		01		26.08.2019		A. Eisenbart, E					
												H. Schmidt, QMB					
												A. Kaldun, TL					
												D. Blum, TL					