









































Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS		
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC110			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FC-CXX-00-99-30 QPS Station FC110									
10	nehme 2 Fuehrungspins (Hilfswerkzeug)	NC							
20	positioniere je 1 Fuehrungspin auf Kolbenstange Daempfer rechts und links	NC					richtige Position Fuehrungspin		
30	nehme 2 Federn -5310- gemaess Bauzettel und PTL	NC					richtige Teilenummer		
40	positioniere je 1 Feder auf Federteller rechts und links (Feder zu Springpad max.3mm Abstand / Barcode unten)	HI					richtige Position		
							Feder-Springpad max. 3mm Spalt		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS					
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC110							
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ALL	50	nehme vormontiertes Topmountassy WT links	NC					richtige Teilenummer			 	
								Teile miteinander verrastet				
	60	montiere Springpad oben -5415- an Topmountassy WT links	NC					richtige Position				
								Teile miteinander verrastet				
	70	nehme Manschettenassy (Manschette mit Anschlagpuffer) vom WT links	NC					richtige Teilenummer				
								Teile miteinander verrastet				
	80	montiere Manschettenassy in Topmountassy links	NC					Teile miteinander verrastet				
	90	positioniere Topmountassy ueber Fuehrungspin auf Federbein links	NC					richtige Position Nase Lagerring				
							richtige Position Nase Topmount					
100	verschraube Dämpfer an Schwenklager mit Lazyarm - Powertool AC105 Mutter SW21 (nur bei Repair/Backup)	CC					visuell IO Signal Schrauber					
							4 x 140,0 +/- 21,0 Nm					
							4 x 120,0 +20 / -5 Grad					
							Endmoment 190 - 320 Nm					
110	betaetige Fußtaster zum Ausschleussen WT	NC					Taster betaetigt					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS				
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC110									
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
SYMBOL	M =	besondere Merkmale	NC	nicht kritisch		CC	KRITISCH		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				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												