








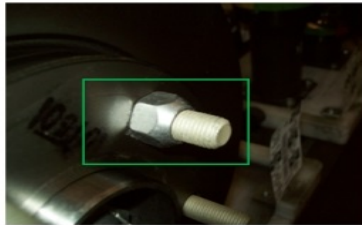




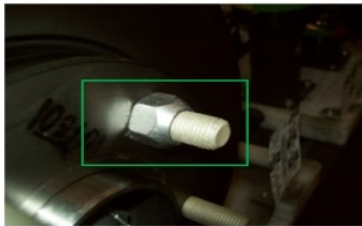
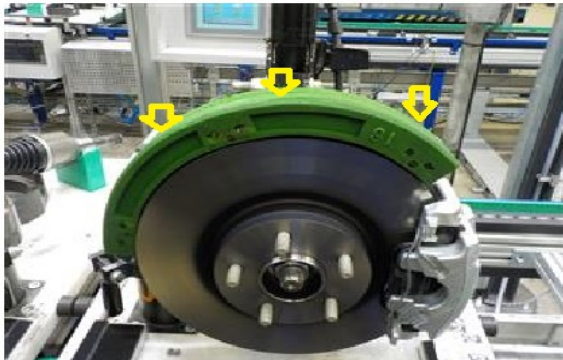





















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS			
Geltungsbereich		FC		STATION	FC220					
Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FC-CXX-00-99-70 QPS Station FC220										
ALLE	10	klebe Bauzettel von WT rechts und links auf Federbein rechts und links	NC					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		
	50	verschraube Radmutter rechts und links auf Drehmoment mit Luftschrauber	NC					2 x 5,0 +/- 0,8 Nm		
										
	60	nehme 2 Spacer genaess Bremsscheibe [15Z=Blau / 16Z=Gruen / ST 17Z=Orange]	NC					richtiger Spacer gem. Variante		
	70	positioniere je einen Spacer auf Bremsscheibe rechts und links	NC					richtige Position		





Montagerichtung Radmutter
= Konus zum Werker



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC220						
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
	80	nehme 2 Antriebswellen Muttern (nur bei Backup\Repair)	NC		CCP1 3B477B3B	Klebemutter M22x1,5-SW32	1	richtige Teilenummer				
	90	handstart je 1 Mutter rechts und links auf Antriebswelle (nur bei Backup\Repair)	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung				
	100	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				
	110	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		
	D =	Dokumentationsart		schreiben / abzeichnen		pers. Stempel		elektronisch				
Arbeitssicherheit und Umwelt					Beschädigte Bauteile		ERSTELLT			PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC220				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe		
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind	E, J. Eisel					
					gemäß PB	QMB, J. Krone					
					"Lenkung fehlerhafter Produkte"	TL, R. Bijelic					
					zu behandeln	TL, J.Lambert					