
















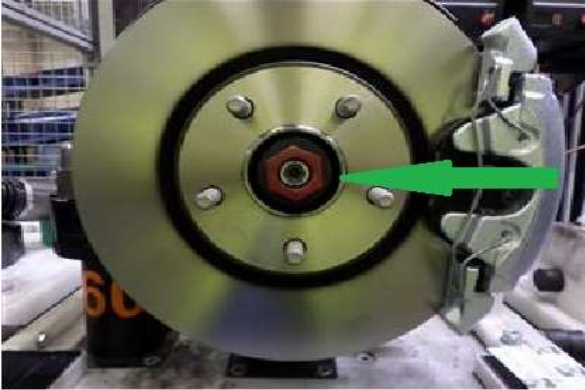























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					QPS		
		Geltungsbereich	FC		STATION	FC208			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
FC-CXX-00-99-65 QPS Station FC208									
10	nehme 2 Schrauben zur Bremsschlauchmontage an Federbein rechts und links (Cartype 01/02/04/05)	NC		W500212S442	Flanschschr M6x14-PF-SW8-8.8	2	richtige Teilenummer		
20	montiere Bremsschlauch an Halter Bremsschlauch Federbein rechts und links (Cartype 01/02/04/05)	NC					richtige Position		
							richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
30	nehme Powertool AC120 - Nuss SW8 - mit Verlängerung	NC					richtiges Werkzeug		
40	verschraube ABS-Sensor auf Drehmoment rechts und links	CC					2 x 8,0 +/- 1,2 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
50	nehme Powertool AC121- Nuss SW8 - kurz	NC					richtiges Werkzeug		
60	verschraube Bremsschlauch an Halter Bremsschlauch rechts und links auf Drehmoment	CC					2 x 10,5 +/- 1,6 Nm		
							visuell IO Signal Schrauber		
70	nehme präparierte rot markierte Einzugs Mutter (nur bei Repair)	NC					richtiges Werkzeug		

		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
AL	80	handstart rote Einzugsmutter auf Welle (nur bei Repair)	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	90	nehme Powertool AC 130 mit Nuss SW32 (nur bei Repair)	NC					richtiges Werkzeug		
	100	einziehen Antriebswelle durch Aufschrauben der roten Einzugsmutter (nur bei Repair)	NC					visuell IO Signal Schrauber		
								110,0 +/- 16,5 Nm		
								richtig eingezogen		
	110	loese rote Einzugsmutter mittels Linkslauf (nur bei Repair)	NC					richtig geloest		
	120	entferne rote Einzugsmutter von der Antriebswelle rechts und links (nur bei Repair)	NC					entfernt		
	130	nehme je 1 Mutter -3B477- fuer Antriebswelle rechts und links	NC		CCP1 3B477B3B	Klebemutter M22x1,5-SW32	2	richtige Teilenummer		
	140	handstart je 1 Mutter rechts und links auf Antriebswelle	NC					richtig andrehen - min. 3 Umdrehung		
	150	betaetige Fusstaster / Handtaster	NC							

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										QPS			
		Geltungsbereich			FC		STATION		FC208						
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
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
				Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln					E, J. Eisel						
			QMB, J. Krone												
			TL, R. Bijelic												
			TL, M. Arnoldi												