

















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		FC		STATION	FC160								
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
ALLE	FC-CXX-00-99-50 QPS Station FC160														
	10	nehme Lazyarm mit Powertool AC106 - Selektorbox Nuss SW15 (nur bei Backup)		NC							richtiges Werkzeug				
	20	verschraube Bremssattel 2010\2011 auf Drehmoment (nur bei Backup)		CC							visuell IO Signal Schrauber				
											4 x 110,5 +/- 16,5 Nm 				
	30	betaetige Fusstaster / Handtaster (nur bei Backup)		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		
					Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß PB "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln			E, J.Eisel							
								QMB, J. Krone							
								TL, R.Bijelic							
								TL, J.Lambert							