

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	05L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ALLE	M-CGE-00-02-20 Praegung von Hand - Backup														
	10	nehme Schablone zur Positionierung des Handpraegers		NC							richtiges Werkzeug				
	20	positioniere Schablone an Motor		NC							Position				
	30	nehme Handpraeger		NC											
	40	positioniere Handpraeger an Schablone		NC							Position				
	50	praege VIN Nummer und Motorcode mit Handpraeger		NC											
	60	makiere Motor mit rotem Label und VIN falls Prägefläche geschliffen werden musste		NC							Praegung i.O./ Fabrmarkierung bei i				
	70	entferne Handpraeger aus Schablone		NC											
80	entferne Schablone von Motor		NC												
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, M. Rivinius						
									QMB, J. Krone						
									TL, T. Thevarajah						
									TL, N. Kraifi						