









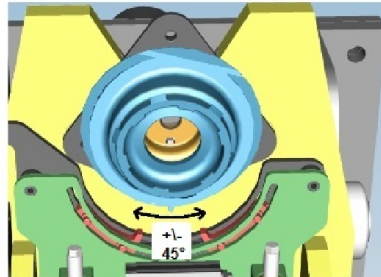



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.150.130	
							Rev.	2	
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC130	Seite			
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe	
FC-CXX-00-99-40 QPS Station FC130									
10	warte Klemmung Federbein und Unterstuetzung Schwenkl. ab (Blinksign. Leuchtdrucktaster)	NC					Leuchtdrucktaster Blinksignal		
20	positioniere Topmountassy Federbein rechts in Spannkopf rechts	NC					richtige Position Nase Lagerring		
							richtige Position Nase Topmount		
30	kontrolliere Vorausrichtung Lagerring Federbein rechts - Nase nach hinten +/- 45 Grad	NC					Ausrichtung +/- 45 Grad		
40	positioniere Topmountassy Federbein links in Spannkopf links	NC					richtige Position Nase Lagerring		
							richtige Position Nase Topmount		
50	kontrolliere Vorausrichtung Lagerring Federbein links - Nase nach hinten +/- 45 Grad	NC					Ausrichtung +/- 45 Grad		
60	kontrolliere Position Feder rechts und links - Feder zu Springpad max. 3 mm	NC					Feder-Federteller max. 3mm Spalt		


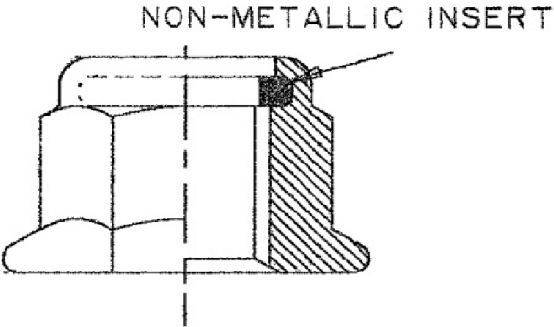
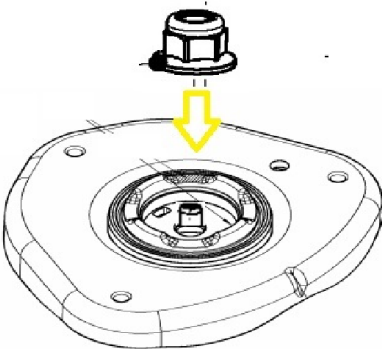




























Vorausrichtungstoleranz +/- 45°



max. 3mm Abstand

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung					Nr.	QPS.0851.150.130	
							Rev.	2	
		Geltungsbereich	FC	STATION	FC130	Seite			
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D	Visuelle Hilfe
ALLE									 
	70	betaetige Leuchtdrucktaster - Lagerringzentrierung vor - Zange schliesst - oeffnet - zurueck	NC					Leuchtdrucktaster Blinksignal	
								Taster betaetigt	
	80	warte Spannen Federbein rechts und links ab (Freigabe = Blinksignal Leuchdrucktaster)	NC					Leuchtdrucktaster Blinksignal	
	90	entferne Fuehrungspin aus Kolbenstange rechts und links und lege in KLT ab	NC					entfernt	
	100	nehme 2 Topmountmuttern	NC		W700212S442	Flanschmutter M12-SW18-8- PTF	2	richtige Teilenummer	
	110	positioniere je 1 Topmountmutter auf Gewinde der Kolbenstange rechts und links	NC					richtige Position	
	120	nehme Hold & Drive Powertool AC109 / AC110 - 6er Innensechskant / SW18	NC					richtiges Werkzeug	
	130	verschraube Topmount auf Drehmoment rechts und links	CC					visuell IO Signal Schrauber	
								2 x 55,0 +/- 8,3 Nm	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung										Nr.	QPS.0851.150.130				
		Geltungsbereich		FC		STATION		FC130		Rev.	2						
										Seite							
		Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	140	betaetige Leuchtdrucktaster zum Beenden des Spannprozesses (Aktivierung Lichtgitter)			NC							Leuchtdrucktaster Blinksignal					
												Taster betaetigt					
SYMBOLE	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		KRITISCH / CC		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				REV.	DATUM	ERSTELLT		PRÜFEN/ FREIGEBEN		PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
						Achtung: Beschädigte Bauteile sind gemäß QSP.0871.200.09 "Lenkung fehlerhafter Produkte" zu behandeln				02	01.10.2019	J. Eisel, E					
												H. Schmidt, QMB					
												R. Bijelic, TL					
												K. Kleinbauer, TL					