
















































	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP	M-CGE-13-03-190 Motorrack									
	10	entferne Plastikabdeckung von Motorrack	NC					entfernt		
	20	entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren	NC					Beschaedigungen		
								entriegelt		
	30	klappe 2 x Pfosten von Motorrack um	NC							
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-03-335 Motor aufsetzen und scannen									<div>Scanne Teilenummer Motor</div> <div>Scanne Seriennummer Motor</div>
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		NX6G 6007A*	1,0 FOX MHEV DCT ...	1	richtige Teilenummer		
					NX6G 6007B*	1,0 FOX MHEV DCT ...	1			
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz		
								Position		
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt		
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgefuehrt		
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden		
								Scannung durchgefuehrt		
	M-CGE-13-03-310 Motor aufsetzen und scannen									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich	M		STATION	03L					
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP MHEV 6MX65	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		NX6G 6007D*	1,0 FOX MHEV 6MX65 ...	1	richtige Teilenummer			
					NX6G 6007C*	1,0 FOX MHEV 6MX65 ...	1				
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz			
								Position			
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt			
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden		<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
M-CGE-13-03-305 Motor aufsetzen und scannen											
6MX65	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		NX6G 6007E*	1,0 FOX Upg 6MX65	1	richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz			
								Position			
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt			
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	03L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe		
FOXUP 6N															
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden				
											Scannung durchgefuehrt				
FOXUP 8F24	M-CGE-13-03-20 Motor aufsetzen und scannen														
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		NX6G 6007F*		1,0 FOX Upg 8F24		1	richtige Teilenummer				
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		CI							fester Sitz				
											Position				
	30	entferne Haken von Motor		NC							entfernt				
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer				
											Scannung durchgefuehrt				
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden				
											Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
DVNEO	M-CGE-14-03-210 Motorrack													
	10	entferne Plastikabdeckung von Motorrack	NC							entfernt				
	20	klappe 4 Pfosten von Motorrack um	NC							Beschaedigungen				
DVNEO B6+	M-CGE-14-03-250 Motor aufsetzen und scannen												<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		MX6Q 6007A*		1,5 DVNeo B6plus RDE2.4		1					
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI							fester Sitz				
										Position				
	30	entferne Haken von Motor	NC							entfernt				
	40	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner	NC							richtige Teilenummer			<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
										Scannung durchgefuehrt				
	50	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind	NC							Seriennummer vorhanden			<div>Scanne Injektorlabel</div>	
										Scannung durchgefuehrt				
	60	scanne Injektorlabel	NC							Scannung durchgefuehrt				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35														
	M-CGE-14-03-215 Motor aufsetzen und scannen													
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		MX6Q    6007B*		1,5 DVNeo 8F35 RDE2.4		1	richtige Teilenummer			
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		CI							fester Sitz			
											Position			
	30	entferne Haken von Motor		NC							entfernt			
	40	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer			
											Scannung durchgefuehrt			
	50	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC							Seriennummer vorhanden			
											Scannung durchgefuehrt			
	60	scanne Injektorlabel		NC							Scannung durchgefuehrt			













	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel								
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		MX6T 14305GEN*	Kabel Lima DVNeo 8F35 RDE2.4	1	richtige Teilenummer	Scanne Teilenummer Lima-Kabel
					NX6T 14305GEE*	Kabel Lima DVNeo 8F35	1	Position	
	20	scanne Teilenummer Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer	
								Scannung durchgefuehrt	
DGTDI	M-CGE-15-03-185 Motorrack								
	10	entferne Plastikabdeckung von Motoren	NC					entfernt	
	20	entriegle jeden Motor einzeln (2x)	NC					Beschaedigungen	
								entriegelt	
30	klappe 2 x Pfosten von Motorrack um	NC							
DGTDI 8F24	M-CGE-15-03-10 Motor aufsetzen und scannen								
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6G 6007AZ*	1,5 Dragon GTDI 8F24 CGE	1	richtige Teilenummer	Scanne Teilenummer Motor
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz	
								Position	
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt	
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer	
								Scannung durchgefuehrt	



Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	03L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe		
													<div>Scanne Seriennummer Motor</div>		
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden				
											Scannung durchgefuehrt				
DPFI	M-CGE-16-03-125 Motorrack														
	10	entferne Querstreben von Rack		NC							entfernt				
	20	entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren		NC							Beschaedigungen				
											entriegelt				
	30	entferne Plastikabdeckung von Motoren		NC							entfernt				
DPFI 6F15	M-CGE-16-03-10 Motor aufsetzen und scannen													<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		JX6G    6007AE*	1,5 Dragon PFI 6F15 CGE		1	richtige Teilenummer					
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		CI							fester Sitz				
											Position				
	30	entferne Haken von Motor		NC							entfernt				
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer				
											Scannung durchgefuehrt				
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden			<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	



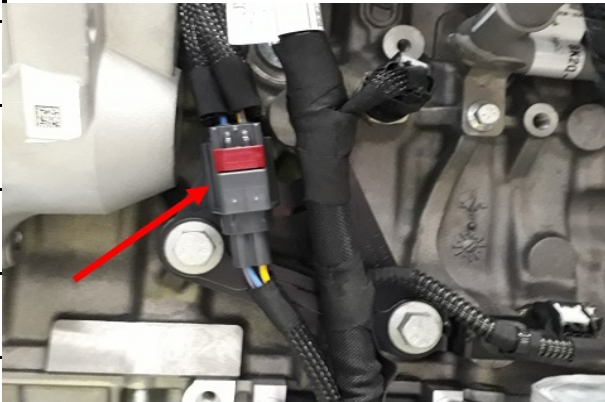







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	03L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art      D		Visuelle Hilfe		
								Scannung durchgefuehrt				
DPFI 6MX65	M-CGE-16-03-5 Motor aufsetzen und scannen										Scanne Teilenummer Motor	
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6G 6007AD*	1,5 Dragon PFI 6MX65 CGE	1	richtige Teilenummer				
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz				
								Position				
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt				
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden				
								Scannung durchgefuehrt				
PANTH	M-CGE-17-03-195 Motorrack											
	10	entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren	NC					Beschaedigungen				
								entriegelt				

























Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS							
		Geltungsbereich		M		STATION	03L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
L	20	entferne Plastikabdeckung von Motoren		NC							entfernt				
	30	klappe 2 x Pfosten von Motorrack um		NC											
PANTH MMT6	M-CGE-17-03-40 Motor aufsetzen und scannen														
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		JX6Q 6007A*	2,0 Panther MMT6 CGE		1	richtige Teilenummer			<div>Scanne Teilenummer Motor</div> <div>Scanne Seriennummer Motor</div>		
						KX6Q 6007E*	2,0 Panther MMT6 CGE		1						
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		CI							fester Sitz				
											Position				
	30	entferne Haken von Motor		NC							entfernt				
	40	clipse 1 Stecker an Motorblock		NC							geclipst				
	50	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer				
											Scannung durchgefuehrt				
	60	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC							Seriennummer vorhanden				
											Scannung durchgefuehrt				

Scanne Teilenummer Motor

Scanne Seriennummer Motor

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
									Scanne Teilenummer Lima-Kabel
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel								
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer	
								Scannung durchgefuehrt	
NTH 8F40	M-CGE-17-03-35 Motor aufsetzen und scannen								 Scanne Teilenummer Motor
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6Q 6007B*	2,0 Panther 8F40 CGE	1	richtige Teilenummer	
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI					fester Sitz	
								Position	
	30	entferne Haken von Motor	NC					entfernt	
	40	clipse 1x Stecker Motorkabel an Motorblock	NC					geclipst	
	50	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer	
								Scannung durchgefuehrt	

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	03L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
PA											<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
	60	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC					Seriennummer vorhanden			
									Scannung durchgefuehrt			
	M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel											<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel		NC					richtige Teilenummer			
									Scannung durchgefuehrt			
ST2.3	M-CGE-18-03-130 Motorrack											
	10	entferne Schutzfolie von Motoren		NC					entfernt			
	20	entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren		NC					Beschaedigungen			
									entriegelt			
	30	klappe 2 x Pfosten von Motorrack um		NC								
	M-CGE-18-03-10 Motor aufsetzen und scannen											
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		KX7E 6007J*	2,3 ST MMT6 CGE	1	richtige Teilenummer			
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		CI					fester Sitz			
									Position			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art                      D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6	30	entferne Haken von Motor	NC							entfernt			<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner	NC							richtige Teilenummer				
										Scannung durchgefuehrt				
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner	NC							Seriennummer vorhanden			<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
										Scannung durchgefuehrt				
	M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel													<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC							richtige Teilenummer				
										Scannung durchgefuehrt				
M-CGE-18-03-15 Motor aufsetzen und scannen														
10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		KX7E    6007H*		2,3 ST 8F40 CGE		1	richtige Teilenummer					
20	setze Motor auf Werkstuecktraeger	CI							fester Sitz					
									Position					
30	entferne Haken von Motor	NC							entfernt					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L								
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 8F40	40	scanne Motorteilenummer mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Motor</div>		
											Scannung durchgeführt				
													<div>Scanne Seriennummer Motor</div>		
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden				
											Scannung durchgeführt				
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							