





























































	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 6M													Teilenummer Motor			
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden		Scanne Seriennummer Motor			
											Scannung durchgefuehrt					
DVNEO	M-CGE-14-03-210 Motorrack															
	10	entferne Plastikabdeckung von Motorrack		NC							entfernt					
	20	klappe 4 Pfoften von Motorrack um		NC							Beschaedigungen					
	30	entferne Schutzhaube an Turbo		NC							entfernt					
O B6+	M-CGE-14-03-250 Motor aufsetzen und scannen															
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		MX6Q 6007A*		1,5 DVNeo B6plus RDE2.4		1					Scanne Teilenummer Motor	
	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					






Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DVNE	50	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC							Seriennummer vorhanden			<div>Scanne Seriennummer Motor</div>
											Scannung durchgeführt			
	60	scanne Injektorlabel		NC							Scannung durchgeführt			<div>Scanne Injektorlabel</div>
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			<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
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 durchgeführt				
50	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC							Seriennummer vorhanden			<div>Scanne Seriennummer</div>	
										Scannung durchgeführt				












	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
DVNEO 8F35									Motor	
	60	scanne Injektorlabel	NC				Scannung durchgefuehrt		Scanne Injektorlabel	
	M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel									Scanne Teilenummer Lima-Kabel
	10	nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV	NC		NX6T 14305GEE*	Kabel Lima DVNeo 8F35	1	richtige Teilenummer		
							Position			
20	scanne Teilenummer Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer			
							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		
	M-CGE-16-03-10 Motor aufsetzen und scannen									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	03L							
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
DPFI 6F15	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			Scanne Teilenummer Motor
											Scannung durchgefuehrt			
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden			Scanne Seriennummer Motor
											Scannung durchgefuehrt			
PFI 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			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich	M		STATION	03L						
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe			
DP									Motor			
	50	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden		Scanne Seriennummer Motor		
								Scannung durchgefuehrt				
PANTH	M-CGE-17-03-195 Motorrack											
	10	entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren	NC					Beschaedigungen				
								entriegelt				
	20	entferne Plastikabdeckung von Motoren	NC					entfernt				
	30	klappe 2 x Pfosten von Motorrack um	NC									
	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				
					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				

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
Geltungsbereich		M		STATION	03L						
	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe		
PANTH MMT6											
	50	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
	60	scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind	NC					Seriennummer vorhanden		<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
	M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel										<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer			
								Scannung durchgefuehrt			
M-CGE-17-03-35 Motor aufsetzen und scannen											
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				







Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	03L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40	40	clipse 1x Stecker Motorkabel an Motorblock	NC					geclipst			
	50	scanne Teilenummer Motor mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
	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										
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Seriennummer Motor</div>	
								Scannung durchgefuehrt			
									<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>		

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	03L				
		Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
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								
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-03-10 Motor aufsetzen und scannen										<div>Scanne Teilenummer Motor</div> <div>Scanne Seriennummer Motor</div>
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		KX7E 6007L*	2,3 ST MMT6 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			
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel											

Scanne Teilenummer Motor

Scanne Seriennummer Motor

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS									
		Geltungsbereich		M		STATION	03L										
		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe				
	20	scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel		NC							richtige Teilenummer			<div>Scanne Teilenummer Lima-Kabel</div>			
											Scannung durchgefuehrt						
ST2.3 8F40	M-CGE-18-03-15 Motor aufsetzen und scannen													<div>Scanne Teilenummer Motor</div>			
	10	picke Motor gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		KX7E 6007K*		2,3 ST 8F40 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						
SYMBOLLE	M =	besondere Merkmale		NC	nicht kritisch		CC	KRITISCH		SC	WICHTIG			KRITISCH INTERN		WICHTIG INTERN	
	P =	Prüfungsart			VISUELL			Prüfwerkzeug			MANUELL ZUG / DRUCK		bis hörbar ok			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung								QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION		03L								
	Beschreibung			M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
	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								