Prozessschrittbeschreibung

QPS



			Geitungsbereich			IVI	STATION	USL					
	Beschreibung					Teilenumi	mer E	Beschreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
		GE-13-03-190 Mote		NC									
FOXUP			ck zur Entnahme der Motoren							entfernt Beschaedigungen			
FC										entriege	lt		
	30	klappe 2 x Pfoste	n von Motorrack um	NC									
			or aufsetzen und scannen				- l =		ı				
	10	picke Motor gem. Handlingshaken	. Bauzettel mit	NC		NX6G 6007A*		OX MHEV DCT	1	richtige	Teilenummer		
	20	ooten Motor out V	Warkatua aktroo gar	CI		NX6G 6007B*			1	factor Si	4-		
	20	setze Motor auf Werkstuecktraeger		5385						fester Sitz Position			
	30	entferne Haken v	on Motor	NC						entfernt			
DCT	40	scanne Motorteile	enummer mit Handscanner	NC						richtige	Teilenummer		
MHEV					(Scannur durchge			Scanne Teilenummer
FOXUP MHEV DCT													Motor
FC													
	50	scanne Seriennu	mmer Motor mit Handscanner	NC	(1)					Seriennu vorhand			Scanne
					(Scannung durchgefuehrt	Seriennummer		
													Motor
	M-C	GE-13-03-310 Mot	or aufsetzen und scannen										

Prozessschrittbeschreibung

QPS



GmbH		Geltungsbereich			M	STATI	ON	03L				QPS	AUTOMOTIVE
Beschreibung			М	Р	Teilenum	mer	Bes	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
10	picke Motor gem. Handlingshaken	Bauzettel mit	NC		NX6G 6007D*	1,	,0 FOX I	MHEV 6MX65	1	richtige	Teilenummer		
					NX6G 6007C*	1,	,0 FOX I	MHEV 6MX65	1				
20	20 setze Motor auf Werkstuecktraeger									fester S	fester Sitz		
			J							Position	1		
	entferne Haken vo		NC							entfernt			
40 40	40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner			0						richtige Teilenummer Scannung			Scanne
MHE\				6						durchge			Teilenummer
FOXUP													Motor
F(
50	scanne Seriennur	nmer Motor mit Handscanner	NC							Serienn			Scanne
				6							Scannung durchgefuehrt		Seriennummer
													Motor
		or aufsetzen und scannen Bauzettel mit	NC		NYCO COSTE		0.507	In a CMYCF		المامالية	Tallanum		
	picke Motor gem. Handlingshaken setze Motor auf W		J		NX6G 6007E*	1,	,u FUX (Jpg 6MX65	1	fester S	Teilenummer		
20	Setze Motor aur W	e i natue onti de yei	2000							Position			
30	entferne Haken vo	on Motor	NC	(F)						entfernt			
40	scanne Motorteile	enummer mit Handscanner	NC	(F)						richtige	Teilenummer		
AX65				3						Scannu durchge			Scanne

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 03L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P **Art** D Teilenummer Motor 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner NC Seriennummer vorhanden **Scanne** Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-14-03-210 Motorrack NC 🚳 10 entferne Plastikabdeckung von Motorrack entfernt NC 20 klappe 4 Pfosten von Motorrack um Beschaedigungen NC 🚳 30 entferne Schutzhaube an Turbo entfernt M-CGE-14-03-250 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NC MX6Q 6007A* 1,5 DVNeo B6plus RDE2.4 Handlingshaken CI 🚳 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz **Position** NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 40 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** Motor

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich M 03L Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P **Art** D scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob NC Seriennummer die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor Scannung NC 60 scanne Injektorlabel durchgefuehrt Scanne Injektorlabel M-CGE-14-03-215 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NC 🚳 MX6Q 6007B* richtige Teilenummer 1.5 DVNeo 8F35 RDE2.4 Handlingshaken CI 💮 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz (**Position** NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 40 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** Motor scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob NC Seriennummer die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 03L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P D Art Motor Scannung NC (60 scanne Injektorlabel durchgefuehrt Scanne Injektorlabel M-CGE-14-18-40 Montage Lichtmaschinenkabel 10 nehme Lichtmaschinenkabel und lege auf AGV NC NX6T 14305GEE* Kabel Lima DVNeo 8F35 richtige Teilenummer **Position** NC 🚳 richtige Teilenummer 20 scanne Teilenummer Lichtmaschinenkabel Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Lima-Kabel M-CGE-16-03-125 Motorrack NC 🚳 10 entferne Querstreben von Rack entfernt 20 entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren NC Beschaedigungen (entriegelt 30 entferne Plastikabdeckung von Motoren entfernt M-CGE-16-03-10 Motor aufsetzen und scannen

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M 03L Prüfung **Beschreibung** М **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe P **Art** D NC CO picke Motor gem. Bauzettel mit JX6G 6007AE* 1,5 Dragon PFI 6F15 CGE richtige Teilenummer Handlingshaken CI 🚳 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz Position NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 👁 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** Motor 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner NC Seriennummer vorhanden **Scanne** Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-16-03-5 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NC JX6G 6007AD* 1,5 Dragon PFI 6MX65 CGE richtige Teilenummer Handlingshaken CI 🐨 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz **Position** NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 richtige Teilenummer 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer**

Rhenus	LMS
Gmb	Н

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** 03L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** Art D Motor 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner NC Seriennummer vorhanden **Scanne** Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-17-03-195 Motorrack 10 entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren NC Beschaedigungen **PANTH** (entriegelt 20 entferne Plastikabdeckung von Motoren entfernt NC 30 klappe 2 x Pfosten von Motorrack um M-CGE-17-03-40 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit JX6Q 6007A* 2,0 Panther MMT6 CGE richtige Teilenummer Handlingshaken KX6Q 6007E* 2,0 Panther MMT6 CGE CI 🚳 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz Position NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 40 clipse 1 Stecker an Motorblock geclipst

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich M 03L Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М **Teilenummer Beschreibung** P D Art NC 🚳 50 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner richtige Teilenummer Scanne Scannung PANTH MMT6 durchgefuehrt **Teilenummer** Motor scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob NC Seriennummer die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-17-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 richtige Teilenummer 20 scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Lima-Kabel M-CGE-17-03-35 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NC JX6Q 6007B* richtige Teilenummer 2.0 Panther 8F40 CGE Handlingshaken CI 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz **Position** NC 💮 30 entferne Haken von Motor entfernt

Prozessschrittbeschreibung

QPS



STATION Geltungsbereich 03L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М Р **Teilenummer Beschreibung Art** D NC 💮 40 clipse 1x Stecker Motorkabel an Motorblock geclipst NC 🚳 50 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner richtige Teilenummer Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** PANTH 8F40 Motor scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob NC Seriennummer die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scannung durchgefuehrt M-CGE-17-18-55 Montage Lichtmaschinenkabel NC 🚳 20 scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel richtige Teilenummer Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor Scanne Teilenummer Lima-Kabel

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Beschreibung M P Teilenummer Beschreibung Prüfung Art D Visuelle Hilfe McGE-18-03-130 Motorrack		GMbH	Geltungsbereich			M	STATION	03L				L HO TOMOTIVI			
10 entferne Schutzfolie von Motoren 20 entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren NC 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 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger CI Setze Motor auf Werkstuecktraeger NC NC Scanne 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC Scanne Scanne Scanne Teilenummer Teilenummer		В	Seschreibung	М	Р	Teilenum	mer B	eschreibung	Anzahl		_	Visuelle Hilfe			
10 entferne Schutzfolie von Motoren 20 entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren NC 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 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger CI Setze Motor auf Werkstuecktraeger NC NC Scanne 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC Scanne Scanne Scanne Teilenummer Teilenummer															
20 entriegle Motorrack zur Entnahme der Motoren NC Beschaedigungen entriegelt 30 klappe 2 x Pfosten von Motorrack um NC NC E-18-03-10 Motor aufsetzen und scannen M-CGE-18-03-10 Motor aufsetzen und scannen NC KX7E 6007L* 2,3 ST MMT6 CGE 1 richtige Teilenummer 10 plack Motor gem. Bauzettel mit NC KX7E 6007L* 2,3 ST MMT6 CGE 1 richtige Teilenummer 10 plack Motor auf Werkstuecktraeger CI Position NC MC MC Position NC MC	M-	-CGE-18-03-130 M	lotorrack												
entriegelt		0 entferne Schutz	zfolie von Motoren	NC	(F)					entfernt					
entriegelt	ST2.3	entriegle Motor	rack zur Entnahme der Motoren	NC						Beschaedigungen					
M-CGE-18-03-10 Motor aufsetzen und scannen 10 picke Motor gem. Bauzettel mit NC KX7E 6007L* 2,3 ST MMT6 CGE 1 richtige Teilenummer										entriegelt					
10 picke Motor gem. Bauzettel mit NC KX7E 6007L* 2,3 ST MMT6 CGE 1 richtige Teilenummer	3	klappe 2 x Pfos	sten von Motorrack um	NC											
Position 30 entferne Haken von Motor 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC Scannung durchgefuehrt CI Fester Sitz Position entfernt richtige Teilenummer Scanne Teilenummer				_											
20 setze Motor auf Werkstuecktraeger Position 30 entferne Haken von Motor entfernt 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC Scannung durchgefuehrt Teilenummer	1	o picke Motor ge Handlingshake	m. Bauzettel mit n	NC		KX7E 6007L*	2,3 ST	MMT6 CGE	1	richtige Teilenummer					
30 entferne Haken von Motor 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC NC Scanne Motorteilenummer Scannung durchgefuehrt Teilenummer Teilenummer	2	setze Motor au	f Werkstuecktraeger	CI						fester Sitz					
40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner NC Scannung durchgefuehrt Teilenummer Teilenummer										Position					
Scannung durchgefuehrt Scanne Teilenummer	3	entferne Haken	von Motor	İ						entfernt					
Teilenummer	4	scanne Motorte	eilenummer mit Handscanner	NC		-				richtige Teilenummer					
					(3										
Motor															
												Motor			
	ПТБ														
50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner NC Scanne Sca	3 MM 6:	scanne Serienr	nummer Motor mit Handscanner	ИС								Scanne			
Scannung durchgefuehrt Seriennummer	ST2				(3)							And the second of the second o			
Motor Motor												Motor			
M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel	M-	-CGE-18-18-60 Mo	ontage Lichtmaschinenkabel			'	1			•	1				

Prozessschrittbeschreibung

QPS



Geltungsbereich **STATION** M 03L Prüfung **Beschreibung** М Р **Teilenummer** Beschreibung Visuelle Hilfe D Art NC 🚳 richtige Teilenummer 20 scanne Barcode an Lichtmaschinenkabel Scanne Scannung durchgefuehrt Teilenummer Lima-Kabel M-CGE-18-03-15 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NC 🐠 KX7E 6007K* richtige Teilenummer 2,3 ST 8F40 CGE Handlingshaken CI 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz Position NC 🐨 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 richtige Teilenummer 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner Scanne Scannung ST2.3 8F40 durchgefuehrt **Teilenummer** Motor Seriennummer 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner vorhanden Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor **KRITISCH** 0 0 besondere Merkmale CC SC **WICHTIG** NC nicht kritisch **KRITISCH WICHTIG INTERN** INTERN YMBOLE **MANUELL** CEN **VISUELL** P = **Prüfungsart** Prüfwerkzeugbis hörbar ok **ZUG / DRUCK**

Rhenus LMS					Pro	zes	SSS	schr	ittbe	esch		QPS			RHENUS UTOMOTIVE					
(3 mbH		Geltungsbereich				M			STATION		03L				QF 3		AUTOMOTIV		
		Bes	eschreibung			M	Р	Teil	enumi	mer	Bes	eschreibun		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		elle Hilfe	
<i>3,</i>	D =	Doku	umentatio	onsart			hreibe zeich		(2)	pers	s. Stempe	npel		elektronisch						
		Arbe	peitssicherheit und Umwelt							Beschädigte Bauteile				El	RSTELLT			FEN/ SEBEN	PRÜFEN/ GENEHMIGEN	
									Achtung: Beschädigte Bauteile si					E, M. Rivinius						
						gemäß PB					QMB, J. Krone									
									"Lenkung fehlerhafter Produkte"				te"	TL, T. Thevarajah						
									zu behandeln					TL, N. Kraifi						