### Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	03L			QPS	AUTOMOTIV
Bes	schreibung	М	Р	Teilenumn	ner E	Beschreibung	Anzahl	Pri Art	ifung D	Visuelle Hilfe
M-CGE-13-03-190 Moto	orrack									
	odeckung von Motorrack	ИС	<b>(F)</b>					entfernt		
20 entriegle Motorra	ck zur Entnahme der Motoren	ИС						Beschaedigun	ıgen	
								entriegelt		
30 klappe 2 x Pfoster	n von Motorrack um	NC								
	or aufsetzen und scannen						·			
picke Motor gem. Handlingshaken	Bauzettel mit	NC		NX6G 6007A*	1,0 F0	OX MHEV DCT	1	richtige Teilen	ummer	
				NX6G 6007B*	1,0 F0	OX MHEV DCT	1			
20 setze Motor auf W	/erkstuecktraeger	CI						fester Sitz		
								Position		
30 entferne Haken vo		NC						entfernt		
40 scanne Motorteile	enummer mit Handscanner	NC						richtige Teilen	ummer	Cooppe
			3					Scannung durchgefuehrt	i	Scanne
										Teilenummer
										Motor
50 scanne Seriennur	nmer Motor mit Handscanner	NC						Seriennummer vorhanden	r	Scanne
			6					Scannung durchgefuehrt	:	Seriennummer
										Motor
		_								
M-CGE-13-03-310 Moto	or aufsetzen und scannen									

### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



Geltungsbereich **STATION** M 03L Prüfung **Beschreibung** М **Teilenummer Beschreibung** Visuelle Hilfe P Art D NC 💮 picke Motor gem. Bauzettel mit 1.0 FOX MHEV 6MX65 NX6G 6007D\* richtige Teilenummer Handlingshaken 1,0 FOX MHEV 6MX65 NX6G 6007C\* 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 Seriennummer 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner **Scanne** vorhanden Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-13-03-305 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit NX6G 6007E\* 1,0 FOX Upg 6MX65 richtige Teilenummer Handlingshaken CI 💮 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz Scanne Position NC 🚳 **Teilenummer** 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 Motor richtige Teilenummer 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner Scannung durchgefuehrt

Rhenus	LMS
Gmb	Н

**QPS** 



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

### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



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

### **Prozessschrittbeschreibung**

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich 03L M Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** Art D M-CGE-14-03-215 Motor aufsetzen und scannen picke Motor gem. Bauzettel mit 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 💮 richtige Teilenummer 40 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** Motor scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob Seriennummer die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scanne Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor NC ( Scannung 60 scanne Injektorlabel durchgefuehrt Scanne Injektorlabel

#### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



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

# Prozessschrittbeschreibung



GmbH	Geltungsbereich			M	STATION	03L			<b>Q.</b>	HUTOMOTIV
Ве	eschreibung	М	Р	Teilenum	ımer B	eschreibung	Anzahl	Prüfu Art	ing D	Visuelle Hilfe
50 scanne Seriennu	ummer Motor mit Handscanner	NC						Seriennummer vorhanden Scannung durchgefuehrt		Scanne Seriennummer Motor
M-CGE-16-03-125 Mo		NC						entfernt		
	ack zur Entnahme der Motoren	NC						Beschaedigunger	1	
30 entferne Plastika	abdeckung von Motoren	NC	(C)					entriegelt entfernt		
M-CGE-16-03-10 Motor gen	or aufsetzen und scannen n. Bauzettel mit	NC	•	JX6G 6007AE*	1.5 Dra	gon PFI 6F15 CGE	1	richtige Teilenum	mer	
20 setze Motor auf		CI			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	<b>9</b> 0		fester Sitz		Scanno
30 entferne Haken	von Motor	J	(C)					Position entfernt		Scanne Teilenummer
40 scanne Motortei	lenummer mit Handscanner	NC						richtige Teilenum	mer	Motor
								Scannung durchgefuehrt		Scanne Seriennummer Motor
50 scanne Seriennu	ummer Motor mit Handscanner	NC						Seriennummer vorhanden		

Rhenus	L	M	S
Gmb	Н		



			Geitungsbereich			IVI	STATIO	N U3L				
		Ве	schreibung	М	Р	Teilenumn	ner	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
										Scannung durchgefuehrt		
	M-C	GE-16-03-5 Motor	aufsetzen und scannen									
	10	picke Motor gem. Handlingshaken	Bauzettel mit	NC		JX6G 6007AD*	1,5 🗅	Dragon PFI 6MX65 CGE	1	richtige Teilenummer		
-	20	setze Motor auf V	Verkstuecktraeger	CI						fester Sitz Position		
-	30	entferne Haken vo	on Motor	NC						entfernt		
	40	scanne Motorteile	enummer mit Handscanner	NC						richtige Teilenummer		Scanne
DPFI 6MX65										Scannung durchgefuehrt		Teilenummer Motor
-												
-	50	scanne Seriennui	mmer Motor mit Handscanner	NC						Seriennummer vorhanden Scannung durchgefuehrt		Scanne Seriennummer Motor
_												
		GE-17-03-195 Moto		NC						December 11:		
ANTH	10	entriegle Motorra	ck zur Entnahme der Motoren	NC						Beschaedigungen		
A										entriegelt		

### Prozessschrittbeschreibung

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich M 03L Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe М Р **Teilenummer Beschreibung** Art D NC 💮 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 NC 🚳 Scanne 50 scanne Teilenummer Motor mit Handscanner richtige Teilenummer **Teilenummer** Scannung PANTH MMT6 durchgefuehrt Motor **Scanne** Seriennummer scanne Seriennummer Motor und verifiziere ob NC Seriennummer Motor die Daten bei Ford OK sind vorhanden Scannung durchgefuehrt

Rhenus	LMS
Gmb	Н



Gmbn		Geltungsbereich		M		STATION		03L					L HOTOMOTIVE	
	Ве	schreibung	М	Р	Те	ilenumm	ner	Ве	schreibung	Anzahl		Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
M	-CGE-17-18-60 Mont	age Lichtmaschinenkabel												
	T	an Lichtmaschinenkabel	NC								richtige Scannu durchg			Scanne Teilenummer Lima-Kabel
:	picke Motor gem. Handlingshaken  setze Motor auf V  entferne Haken v	Verkstuecktraeger	CI		JX6Q	6007B*	2	2,0 Pant	her 8F40 CGE	1	richtige fester S Position entfern geclips	n t		
NTH 8F40	50 scanne Teilenum	mer Motor mit Handscanner	NC								richtige Scannu durchg			Scanne Teilenummer Motor

Rhenus	LMS
Gmb	Н

**QPS** 



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

Rhenus	LMS
Gmb	Н

**QPS** 



**STATION** Geltungsbereich M 03L Prüfung **Beschreibung** Visuelle Hilfe M **Teilenummer Beschreibung** P Art D NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt NC 🚳 richtige Teilenummer 40 scanne Motorteilenummer mit Handscanner Scanne Scannung durchgefuehrt **Teilenummer** Motor 50 scanne Seriennummer Motor mit Handscanner NC Seriennummer vorhanden **Scanne** Scannung Seriennummer durchgefuehrt Motor M-CGE-18-18-60 Montage Lichtmaschinenkabel 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 C KX7E 6007H\* richtige Teilenummer 2,3 ST 8F40 CGE Handlingshaken CI 20 setze Motor auf Werkstuecktraeger fester Sitz Position NC 🚳 30 entferne Haken von Motor entfernt

R	hen	us LMS		ze	SSS	schr	ittb	escl	nreibu	ng			ODS	RHENUS			JS		
	Gr	mbH	Geltungsber	Geltungsbereich		M			STATION			03L			QPS	AUTOMOTIV			LIVE
	Beschreibung				М	Р	Teil	lenummer Bes		Besch	reibun	Anzahl		Prüfunç Art	g D	Visuelle Hilfe			
	40 sc	canne Motortei	lenummer mit Handsc	anner	ИС								richt	ige Teilenumme	r				
-40						3							nnung hgefuehrt		Scanne				
ST2.3 8F40																Te	ilenun		
ST																	Moto	or	
	50 <b>sc</b>	scanne Seriennummer Motor mit Handscanner  NC					Seriennummer vorhanden Scannung durchgefuehrt				Scanne Seriennummer Motor								
		M = beso	ondere Merkmale	NC	nic	cht kri	tisch	СС	KI	RITISCH	sc	WICH	TIG	©	KRITIS INTEI		(i)	WICHTIG INT	ERN
SYMBOLE		P =	Prüfungsart		,	VISUE	LL	1	Prüt	fwerkzeug	$\bigcirc$	MANU ZUG / D		<b>@</b>	bis hö	rbar ok			
0,		D = Dol	kumentationsart			chreib ozeich		7 pers		s. Stempel		elektro	nisch						
Arbeitssicherheit und Umwelt						Beschädigte Bauteile					E	RSTELLT				PRÜFEN GENEHMIG			
							Achtung: Beschädigte Bauteile sind E, M. Rivinius					nius							
									g€	emäß PB		QMB, J. Krone							

"Lenkung fehlerhafter Produkte"

zu behandeln

TL, T. Thevarajah

TL, N. Kraifi