





























































	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
ALLE AUTO	M-CGE-00-07-15 Getrieberack								
	10	schliesse Getrieberack	NC						
ALLE MAN	M-CGE-00-07-20 Getrieberack								
	10	oeffne Getrieberack	NC						
	20	entferne Transportstangen	NC					entfernt	
	30	schliesse Getrieberack	NC						
FOXUP	M-CGE-13-03-375 Montage Motorcodelabel								
	30	scanne Motorcodelabel	NC					Scannung durchgefuehrt	
								richtiges Label	
FOXUP MHEV DCT	M-CGE-13-07-80 Getriebe picken								
	10	picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		NX61 7000B*	GETRIEBE FOX MHEV DCT	1	richtige Teilenummer	
					NX61 7000A*	GETRIEBE FOX MHEV DCT	1		
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe	NC					entfernt	
	30	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer	
								Scannung durchgefuehrt	















Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	08L						
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
FC	40	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner		NC					Seriennummer vorhanden		<div>Scanne Seriennummer Getriebe</div>		
									Scannung durchgeführt				
	50	lege Getriebe auf AGV		NC					aufgelegt/ ausgerichtet		<div>Scanne Teilenummer Getriebe</div>		
FOXUP MHEV 6MX65	M-CGE-13-07-75 Getriebe picken												
	10	picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken		NC		M1TR 7002FF*	GETRIEBE FOX MHEV 6MX65	1	richtige Teilenummer				
						L1TR 7002GF*	GETRIEBE FOX MHEV 6MX65	1					
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe		NC					entfernt				
	30	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner		NC					richtige Teilenummer				
									Scannung durchgeführt				
	40	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner		NC					Seriennummer vorhanden				
									Scannung durchgeführt				
	50	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor		NC					fester Sitz				
									Ausrichtung				

	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe	
FOXUP 6MX65	M-CGE-13-07-70 Getriebe picken									Scanne Teilenummer Getriebe
	10	picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6R 7002AF*	GETRIEBE FOX Upg 6MX65	1	richtige Teilenummer		
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe	NC					entfernt		
	30	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		
								Scannung durchgefuehrt		
	40	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden		Scanne Seriennummer Getriebe
								Scannung durchgefuehrt		
50	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor	NC					fester Sitz			
							Ausrichtung			
DVNEO	M-CGE-14-03-350 Montage Motorcodelabel									SCANNE MOTORCODE
	30	scanne Motorcodelabel	NC					Scannung durchgefuehrt		
								richtiges Label		
	M-CGE-14-07-5 Getriebe picken und fügen									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS			
		Geltungsbereich		M		STATION	08L				
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe
DVNEO B6+	10	picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		KV6R	7002AH*	GETRIEBE DVNeo B6 RDE2.4	1	richtige Teilenummer		Scanne Teilenummer Getriebe
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe	NC						entfernt		
	30	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner	NC						richtige Teilenummer		
									Scannung durchgefuehrt		
	40	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner	NC						Seriennummer vorhanden		Scanne Seriennummer Getriebe
									Scannung durchgefuehrt		
50	fuege Getriebe an Motor	NC						fester Sitz			
								Ausrichtung			
M-CGE-14-07-30 Montage Anlasserabdeckung											
10	verschraube Anlasserabdeckung auf Drehmoment	SI						2 x 10,5 +/- 1,6 Nm			
								visuell IO Signal Schrauber			
M-CGE-14-07-35 Getriebe scannen 8F35											
10	nehme Handscanner	NC									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	08L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe			
DVNEO 8F35	20	scanne Teilenummer Getriebe mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer		<div>Scanne Teilenummer Getriebe</div>			
								Scannung durchgefuehrt					
	30	scanne Seriennummer Getriebe und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind	NC					Seriennummer vorhanden		 			
								Scannung durchgefuehrt					
	40	scanne Datamatrixcode Getriebe	NC					Scannung durchgefuehrt					
	M-CGE-14-07-95 Getriebe picken und fügen												
	40	picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6P 7000B*	GETRIEBE DVNeo 8F35 CGE	1	richtige Teilenummer					
	50	loese Schraube der Transportsicherung mit Akkuschauber und entsorge Schraube	NC										
	60	entferne Transportsicherung von Getriebe und entsorge sie	NC					entfernt					
	70	lege Getriebe auf AGV	NC					aufgelegt/ ausgerichtet					
M-CGE-16-03-150 Montage Motorcodelabel													
30	scanne Motorcodelabel	NC					Scannung durchgefuehrt		SCANNE				












	Beschreibung	M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art	D	Visuelle Hilfe
DPFI							richtiges Label		<div>MOTORCODE</div>
DPFI 6F15	M-CGE-16-07-25 Getriebe scannen 6F15								
	10	nehme Handscanner	NC						<div>Scanne Teilenummer Getriebe</div>
	20	scanne Teilenummer Getriebe mit Handscanner	NC				richtige Teilenummer		
							Scannung durchgefuehrt		
	30	scanne Seriennummer Getriebe und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind	NC				Seriennummer vorhanden		<div> </div>
							Scannung durchgefuehrt		
	40	scanne Datamatrixcode Getriebe	NC				Scannung durchgefuehrt		
M-CGE-16-07-30 Getriebe an Motor									

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	08L						
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	40	nehme Getriebe laut Bauzettel	NC		JX6P 7000V*		GETRIEBE CGE 6F15		1	richtige Teilenummer			
	50	entferne Transportsicherung am Getriebe und entsorge sie	NC							entfernt			
	60	lege Getriebe auf AGV	NC							aufgelegt/ ausgerichtet			
DPFI 6MX65	M-CGE-16-07-35 Getriebe picken und fügen												
	10	picke Getriebe gem.Label (Manuell) mit Handlingshaken	NC		JX6R 7002DF*		GETRIEBE Dragon PFI 6MX65		1	richtige Teilenummer			
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe	NC							entfernt			
	30	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner	NC							richtige Teilenummer			
										Scannung durchgefuehrt			
	40	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner	NC							Seriennummer vorhanden			
										Scannung durchgefuehrt			
	50	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor	NC							fester Sitz			
										Ausrichtung			
		M-CGE-17-07-15 Getriebe picken und fügen											
10		picke Getriebe gem. Bauzettel mit Handlingshaken	NC		JX6R 7002BC*		GETRIEBE Panther MMT6		1	richtige Teilenummer			
					JX6R 7002PC*		GETRIEBE Panther MMT6 ST		1				
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe	NC							entfernt			

Scanne Teilenummer Getriebe

Scanne Seriennummer Getriebe

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	08L					
	Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
PANTH MMT6	30	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor	NC					fester Sitz				
								Ausrichtung				
	M-CGE-17-07-55 Getriebe scannen										Scanne Teilenummer Getriebe	
	10	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer				
								Scannung durchgefuehrt				
	20	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner	NC					Seriennummer vorhanden		Scanne Seriennummer Getriebe		
								Scannung durchgefuehrt				
M-CGE-17-07-5 Getriebe an Motor												
40	nehme Getriebe laut Bauzettel	NC		JX6P 7000G*	GETRIEBE Panther 8F40	1	richtige Teilenummer					
50	entferne Transportsicherung am Getriebe und entsorge sie	NC					entfernt					
60	lege Getriebe auf AGV	NC					aufgelegt/ ausgerichtet					
M-CGE-17-07-10 Getriebe scannen 8F40												
10	nehme Handscanner	NC							Scanne Teilenummer			
20	scanne Teilenummer Getriebe mit Handscanner	NC					richtige Teilenummer					
							Scannung durchgefuehrt					

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS				
		Geltungsbereich		M		STATION	08L					
		Beschreibung		M	P	Teilenummer	Beschreibung	Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
PANTH 8F40											Getriebe	
	30	scanne Seriennummer Getriebe und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC					Seriennummer vorhanden		 	
									Scannung durchgefuehrt			
	40	scanne Datamatrixcode Getriebe		NC					Scannung durchgefuehrt			
ST2.3	M-CGE-18-03-155 Montage Motorcodelabel											
	30	scanne Motorcodelabel		NC					Scannung durchgefuehrt		SCANNE MOTORCODE	
									richtiges Label			
	M-CGE-18-07-10 Getriebe picken und fügen											
	10	picke Getriebe gem.Label (Manuell) mit Handlingshaken		NC		KX6R 7002ZC*	GETRIEBE ST MMT6	1	richtige Teilenummer			
	20	entferne Plastikabdeckung von Getriebe		NC					entfernt			
	30	fuege Getriebe über Führungshülsen an Motor		NC					Ausrichtung			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung						QPS						
		Geltungsbereich		M		STATION	08L							
	Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe		
ST2.3 MMT6	M-CGE-18-07-40 Getriebe scannen												Scanne Teilenummer Getriebe	
	10	scanne Getriebeteilenummer mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer			
											Scannung durchgefuehrt			
	20	scanne Seriennummer Getriebe mit Handscanner		NC							Seriennummer vorhanden			Scanne Seriennummer Getriebe
											Scannung durchgefuehrt			
2.3 8F40	M-CGE-18-07-50 Getriebe an Motor													
	40	nehme Getriebe laut Bauzettel		NC		KX6P 7000B*		GETRIEBE ST 8F40		1	richtige Teilenummer			
	50	entferne Transportsicherung am Getriebe und entsorge sie		NC							entfernt			
	60	lege Getriebe auf AGV		NC							aufgelegt/ ausgerichtet			
	M-CGE-18-07-55 Getriebe scannen 8F40												Scanne Teilenummer Getriebe	
	10	nehme Handscanner		NC										
	20	scanne Teilenummer Getriebe mit Handscanner		NC							richtige Teilenummer			
											Scannung durchgefuehrt			

Rhenus LMS GmbH		Prozessschrittbeschreibung							QPS					
		Geltungsbereich		M		STATION	08L							
ST		Beschreibung		M	P	Teilenummer		Beschreibung		Anzahl	Prüfung Art D		Visuelle Hilfe	
	30	scanne Seriennummer Getriebe und verifiziere ob die Daten bei Ford OK sind		NC							Seriennummer vorhanden			
											Scannung durchgeführt			
	40	scanne Datamatrixcode Getriebe		NC							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						