Ablaufdiagramm Mastenfertigung

Detaillierte Beschreibung der Schritte

Der Prozess beginnt mit der Erstellung der Fertigungsdokumente durch die PPS2.
Zuständigkeit: **PPS2**
Verweis: Fertigungsaufträge, Materialliste, Zeichnungen

Überprüfung der Ressourcen: Vor Beginn der Fertigung wird geprüft, ob alle benötigten Materialien und Ressourcen verfügbar sind.
Entscheidungspunkt: Material verfügbar?
Ja: Fortfahren.
Nein: Rückmeldung an PPS2 und Klärung.
Verantwortlich: Werker MF2

Arbeitsgänge und Schweißen:
Die Werker führen die Fertigung gemäß den Fertigungsdokumenten aus.
Schweißarbeiten werden entsprechend der Normen (DIN EN 40-5 für Stahl und DIN EN 40-6 für Aluminium) durchgeführt.
Verantwortlich: Schweißfachmann und Werker
Verweis: Liste der Beauftragten QM-0008.3 - Schweißfachmann

Qualitätssicherung:
Prüfung durch Werker: Maßhaltigkeit, Zinkschichtdicke, Istmenge, Vollständigkeit.
Dokumentation der Ergebnisse durch das Signum des Werkers.
Zusätzliche Stichproben durch Vorarbeiter:
Verantwortlich: Vorarbeiter MF2
Verweis: FB-0107 Zwischenkontrollen

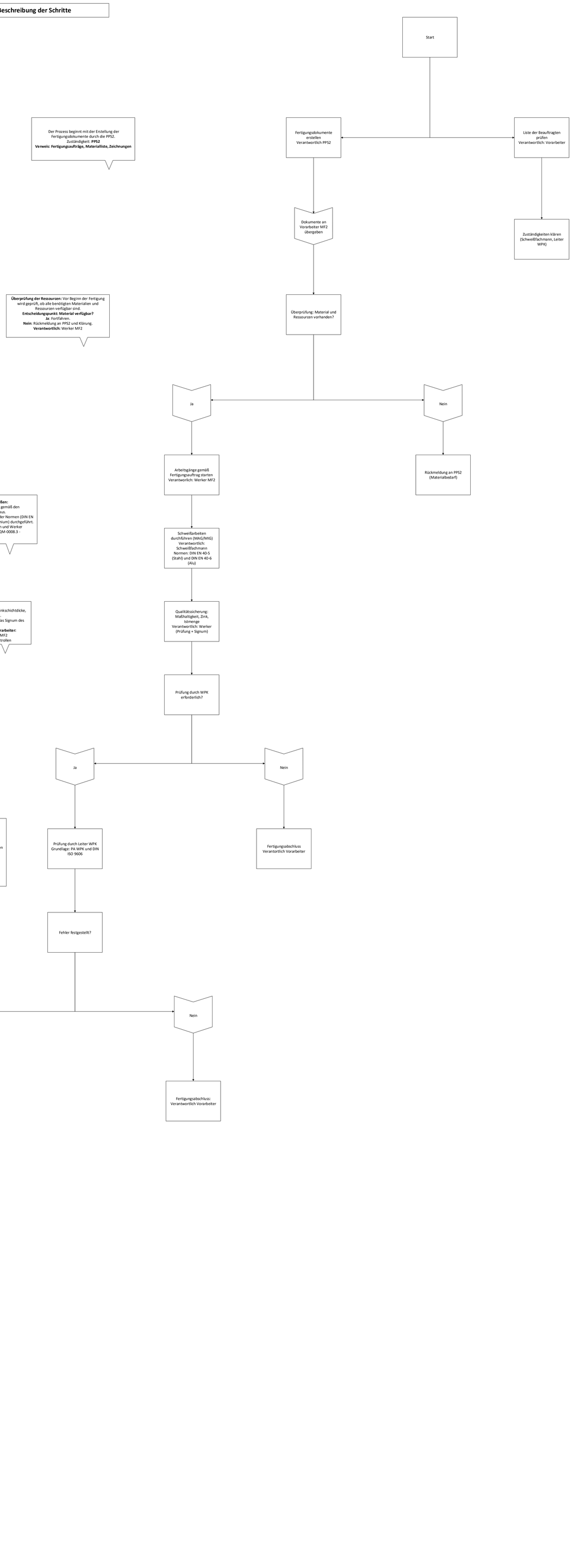
Prüfung durch WPK (Werkseigene Produktionskontrolle):
Zuständig: Leiter WPK oder Vertreter
Der WPK führt stichprobenartige Prüfungen durch und dokumentiert die Ergebnisse gemäß der VA Werkseigene Produktionskontrolle Schweißen und den Normen DIN EN ISO 9606.
Falls Fehler festgestellt werden: Nachbearbeitung einleiten.
Weisungsbefugnis: Der WPK hat uneingeschränkte Weisungsbefugnis, auch gegenüber der Geschäftsführung, siehe VA-00078.1
Die **Prüfungsbescheinigung** wird durch die Schweißaufsicht verlängert.

Nachbearbeitung:
Ausschussteile werden nach Möglichkeit nachbearbeitet und erneut geprüft.
Schrottteile werden dokumentiert und entsorgt.

Fertigungsabschluss:
Nach erfolgreicher Qualitätssicherung und Prüfung durch den WPK werden die Fertigungsdokumente (inklusive Gut- und Ausschussteilen) an die PPS2 zurückgemeldet.
Verantwortlich: **Vorarbeiter MF2 und PPS2**

Lagerung, Pulverbeschichtung oder Montage:
Fertigteile werden entweder eingelagert, zur Pulverbeschichtung übergeben oder für den Transport ins Werk I/Werk II montiert.
Verantwortlich: **PB2/Vorarbeiter MF2**

Transport:
Die fertigen Produkte werden gemäß den Fertigungsaufträgen an das jeweilige Werk geliefert.



Zusätzliche Informationen

Verweise und Zuständigkeiten
PPS2: Erstellung der Fertigungsdokumente, Archivierung.
Vorarbeiter MF2: Prozessüberwachung, Qualitätssicherung, Dokumentation.
Schweißfachmann: Durchführung der Schweißarbeiten nach Normen.
Leiter WPK: Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle, uneingeschränkte Weisungsbefugnis.
PB2: Verantwortlich für Pulverbeschichtung und weitere Bearbeitung.

Wartung der Betriebsmittel
Verantwortlich: Vorarbeiter MF2
Tätigkeiten durch externe Firmen, falls erforderlich

Zusätzliche Verweise
Liste der Beauftragten: **QM-0008.3**

VA Werkseigene Produktionskontrolle Schweißen: **VA-0078.1**

Mastenfertigung MF2 Verfahrenstechnologie: **AA-0060**

Zwischenkontrollen Mastenfertigung: **FB-0107**

Werkseigene Produktionskontrolle Mastenfertigung nach DIN EN 40-5: **FB-0129**

Werkseigene Produktionskontrolle Mastenfertigung nach DIN EN 40-6 : **FB-0177**