
1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN.....	3
5.1	Auftragseingänge.....	3
5.2	Stornoeingänge	4
5.3	Materialbestellungen	4
5.4	Lohnarbeitsaufträge für die PB2.....	4
6	ÄNDERUNGSINDEX.....	5

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt den Ablauf und die Zuständigkeiten in der Arbeitsvorbereitung AV2.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für die Arbeitsvorbereitung AV2 der Firma WE-EF LEUCHTEN GmbH & Co. KG im Werk 2.

3 Begriffe / Abkürzungen

AV2	Arbeitsvorbereitung
BS2	Blechschlosserei
EK1	Einkauf/ Beschaffung
GS2	Gießerei Druckguss
MB2	Mechanische Bearbeitung
MF2	Mastenfertigung
MT2	Montage
PB2	Pulverbeschichtung
PL2	Produktionsleitung Werk 2
FA	Fertigungsauftrag
LS	Lohnschein
BL	Bereitstellliste
Kunde	Auftraggeber

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist die PL2 verantwortlich.

5 Vorgehen

5.1 Auftragseingänge

Im Werk 1 gibt der Vertrieb die gesamten Kundenaufträge ein. Während der darauffolgenden Nacht läuft die Disposition. Dabei überprüft das System, welche Fertigteile, die sich laut Stückliste in den Artikeln der Kundenaufträge befinden, benötigt werden. Die Fertigteile, die sich nicht in ausreichenden Mengen im Fertigteilelager befinden bzw. die Mindestbestände unterschritten werden, stehen am darauffolgenden Morgen auf den A- und B Listen, welche die AV2 abarbeitet. Die Listen dienen als Fertigungsvorschläge für Kundenaufträge (A-Liste) und Lageraufträge (B-Liste). Es werden noch einmal der Bedarf und die Materialbestände überprüft, um einen reibungslosen Fertigungsablauf zu garantieren. Erst jetzt werden die Aufträge terminiert, freigegeben und in die jeweiligen Fertigungsbereiche (BS2, GS2, MB2, MF2, MT2, PB2) gegeben.

Nun werden von den Bereichen die einzelnen Aufträge gefertigt. Nach der Fertigstellung gehen die Fertigungspapiere zurück zur AV2, um sie im System zurückzumelden. Die gefertigten Teile werden anschließend je nach Auftrag aufs Lager im Werk 2 oder auf den LKW 1Z gelegt. Dabei ist zu beachten, dass alle Materialien und Arbeitsgänge zurückgemeldet sind. Die Ware und die Fertigungspapiere werden zusammen mit dem Werkslieferschein ins Werk 1 versendet.

5.2 Stornoeingänge

Die Stornoeingänge werden per E-Mail vom Werk 1 ans Werk 2 verschickt. Die AV2 druckt dann diese unverzüglich aus und gibt sie in die einzelnen Bereiche (BS2, GS2, MB2, MF2, MT2, PB2) weiter. Die Vorarbeiter nehmen die stornierten Aufträge aus ihrer Produktion heraus, sofern sie noch nicht angearbeitet wurden, und geben sie zurück an die AV2. Bereits angearbeitete Aufträge werden fertiggestellt und zurückgemeldet. Bei Lageraufträgen werden die Artikel auf das dementsprechende Lager gebucht. Bei Kundenaufträgen werden die Artikel, die keinen festen Lagerplatz besitzen (z.B. Sonderteile), erst einmal im Sperrlager deponiert bzw. als "gesperrt" gekennzeichnet.

5.3 Materialbestellungen

Durch das Erstellen von Aufträgen wird ein Materialbedarf erzeugt, der dann über die Teileverfügbarkeit geprüft wird. Die Vorarbeiter der Fertigungsbereiche (BS2, GS2, MB2, MF2, MT2, PB2) prüfen den Lagerbestand des entsprechenden Materials und geben eine darauf beruhende Information an die AV2 weiter. Bei nicht ausreichenden Materialmengen kommt es zum Auslösen einer Materialbestellung mit Terminvorgabe, die in Abstimmung mit dem EK1 getroffen wird. Der EK1 übernimmt dann die Bearbeitung der Bestellungen.

Nach Anlieferung bucht die AV2 laut Lieferschein das Material am selben Tag noch auf das dafür vorgesehene Lager. Eine Kopie des Lieferscheines wird anschließend an den EK1 übermittelt.

5.4 Lohnarbeitsaufträge für die PB2

Bevor es zum Auslösen eines Kundenauftrages kommt, übermittelt der Kunde der AV2 erst einmal eine Artikelbeschreibung über die zum Pulverbeschichten anstehenden Teile mit Angaben über deren Größe und Gewicht. Außerdem ist eine Angabe über die Farbe (Farbton und Oberfläche) und eventueller Besonderheiten bei der Bearbeitung mitzuteilen. Nach den Angaben des Kunden wird nun von der AV2 die Abwicklung der Artikel berechnet, berücksichtigt werden dabei auch die Größe und das Gewicht. Einfluss auf das Kostenangebot nimmt auch die Wunschfarbe des Kunden. Nachdem die AV2 das Angebot erstellt hat, wird dieses der PL2 vorgelegt. Diese überprüft und bestätigt im gegebenen Fall das Angebot. Anschließend erhält der Kunde das schriftliche Angebot mit allen erforderlichen Angaben wie zum Beispiel Liefertermine und Preise. Bei einem Einverständnis des Kunden wird die zu bearbeitende Ware mit dem dazu gehörigen Lieferschein angeliefert. Von einem Mitarbeiter der PB2 wird dann die Ware in die Pufferzone Vorbehandlung gebracht und auf Vollständigkeit mit dem Lieferschein verglichen. Bei Übereinstimmung erhält die AV2 den Lieferschein. Nun wird der Auftrag in das System eingegeben. Bei noch nicht vorhandenen Teilenummern werden diese für die einzelnen Artikel vergeben, um einen kompletten Fertigungsauftrag (FA, LS, BL) für die PB2 mit der Terminvorgabe zu erstellen. Eventuell fehlende Pulverlacke werden diesbezüglich von der AV2 bestellt. Nun wird der Kundenauftrag von der PB2 nach Termin und Wunsch bearbeitet und verpackt. Die Artikel werden dann bis zur Abholung im Bereich Verpackung bereitgestellt. Die AV2 meldet nun im System mit den Fertigungspapieren den Auftrag zurück, erstellt den Lieferschein und informiert den Kunden über die Fertigstellung des Auftrages.

6 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	09.10.2017