

Produktionsleitung PL1

Normabschnitt: 8.5

Erstellt:	<u>TH</u>	Datum:	<u> </u>	Unterschrift:	<u> </u>
Gepüft:	<u>MM</u>	Datum:	<u> </u>	Unterschrift:	<u> </u>
Freigegeben:	<u>ML</u>	Datum:	<u>28.01.2016</u>	Unterschrift:	<u> </u>

1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN.....	4
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	4
7	ÄNDERUNGSINDEX.....	5

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt die Durchführung und Verantwortung der Abläufe für die Produktionsleitung im Werk 1.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für das Werk 1 der Firma WE-EF LEUCHTEN GmbH & Co. KG.

3 Begriffe / Abkürzungen

GP Gesamt Produktionsleiter Werk 1 und Werk 2

PL1 Produktionsleitung Werk 1

AV1 Arbeitsvorbereitung Werk 1

MT1 Montage Werk 1

PB1 Pulverbeschichtung Werk 1

MB1 Mechanische Bearbeitung Werk 1

GS1 Gießerei 1

4 Zuständigkeiten

GP ist für Werk 1 und Werk 2 zuständig.

Eine Abstimmung zwischen GP, PL1 und PL2 erfolgt wöchentlich oder nach Bedarf.

Die Abstimmung von GP und PL1 erfolgt wöchentlich in Einzelgesprächen und/oder in der 3-maligen wöchentlichen Vorarbeiterrunde.

Es werden folgende Punkte abgestimmt:

- Investitions- und Personalplanung
- Optimierung von Fertigungsabläufe
- Planung und Durchführung von Qualifikationsmaßnahmen
- werksübergreifenden Projekten

Kalkulationen für Produkte und Dienstleistungen.

PL1 ist für die operative Auftrags- und Produktionsplanung verantwortlich.

- Terminierung
- Planung
- Qualitätssicherung
- Unterweisung und Kontrolle der Mitarbeiter
- Sicherung des störungsfreien Ablaufes des Betriebes.

PL1 überträgt die Verantwortung für die Auftragsplanung an die AV1 und für die Auftragsproduktion an den jeweiligen Vorarbeiter.

5 Vorgehen

Durch Regelkommunikation (3 x wöchentlich) zwischen PL1, AV1 und den Vorarbeitern werden Kapazitäts-, Produktions-, Qualitäts- und Quantitätsprobleme besprochen und gelöst.

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0037 - Arbeitsvorbereitung AV 1

VA-0038 - Montage MT 1

VA-0045 - Pulverbeschichtung PB 1

VA-0043 - Mechanische Bearbeitung MB1

VA-0040 - Gießerei GS 1

QMH Abschnitt 5.5.0

Abteilungsstruktur und Organigramm

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	09.10.2017