

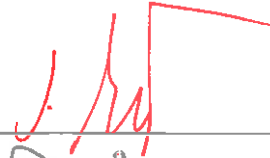
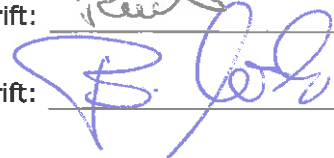
**VA-0038.1**

# Montage MT1

Revision: 1

Besitzer: PD1

Normabschnitt: 8.5

|              |     |        |          |               |                                                                                       |
|--------------|-----|--------|----------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Erstellt:    | JM  | Datum: | 03.02.21 | Unterschrift: |  |
| Geprüft:     | HJR | Datum: | 04.02.21 | Unterschrift: |  |
| Freigegeben: | BM  | Datum: | 08.02.21 | Unterschrift: |  |

---

|          |                                     |          |
|----------|-------------------------------------|----------|
| <b>1</b> | <b>ZWECK .....</b>                  | <b>3</b> |
| <b>2</b> | <b>GELTUNGSBEREICH .....</b>        | <b>3</b> |
| <b>3</b> | <b>BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN .....</b>   | <b>3</b> |
| <b>4</b> | <b>ZUSTÄNDIGKEITEN.....</b>         | <b>3</b> |
| <b>5</b> | <b>VORGEHEN .....</b>               | <b>3</b> |
| 5.1      | Die Vormontage .....                | 3        |
| 5.2      | Endmontage .....                    | 4        |
| 5.3      | Verpackung .....                    | 4        |
| 5.4      | Qualitätsüberwachung.....           | 5        |
| <b>6</b> | <b>MITGELTENDE UNTERLAGEN .....</b> | <b>5</b> |
| <b>7</b> | <b>ÄNDERUNGSINDEX .....</b>         | <b>6</b> |

## **1 Zweck**

Diese Verfahrensanweisung beschreibt die Zuständigkeit und den Ablauf in der Montage MT1

## **2 Geltungsbereich**

Diese Verfahrensanweisung gilt für den Bereich Montage MT1 Werk I WE-EF Leuchten GmbH.

## **3 Begriffe/Abkürzungen**

|      |                              |
|------|------------------------------|
| MT1  | Montage Werk 1               |
| VA   | Vorarbeiter                  |
| WL1  | Lager und Warenwirtschaft    |
| PPS1 | Arbeitsvorbereitung Werk 1   |
| QMH  | Qualitätsmanagement Handbuch |
| FA   | Fertigungsauftrag            |
| LS   | Lohnschein                   |
| BL   | Bereitstelliste              |

## **4 Zuständigkeiten**

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist der Vorarbeiter MT1 verantwortlich.

## **5 Vorgehen**

Die Montage MT1 gliedert sich in die Bereiche Vormontage; Endmontage und Verpackung auf.

- Die Vormontage ist in 4 Arbeitsgruppen eingeteilt. Die Bezeichnung der Arbeitsgruppen lauten VMB; VMC; VMD; VME.

- Die Endmontage ist in 5 Arbeitsgruppen eingeteilt. Die Bezeichnung der Arbeitsgruppen lauten PEA; PEB; PEC; PED; PEE.

- Der Arbeitsplatz Verpackung lautet PEF.

### **5.1 Die Vormontage**

Die Tätigkeit der Vormontage in der Woche bestimmt der Tagesarbeitsplan. Der Arbeitsablauf wird in den Arbeitsgängen im Lohnschein festgelegt. Die Kommissionierung der elektrischen Bauteile für die Arbeitswoche erfolgt durch die WL1.

Die Kommissionsware wird auftragsbezogen kommissioniert und an die jeweilige Arbeitsgruppe der Vormontage angeliefert oder in der Pufferzone 1G-00-000 zwischengelagert. Die entsprechenden Fertigungspapiere FA; LS; BL begleiten die Kommissionsware. Vor der Montage wird die Kommissionsware durch den Monteur, an Hand des Fertigungsauftrages FA, noch einmal auf Richtigkeit der Kommissionierung hin überprüft. Dabei werden die einzelnen Positionen im FA abgehakt.

Danach werden die Baugruppen nach FA und Zusammenstellungszeichnung gefertigt. Zusätzlich werden alle Baugruppen fotografiert und in einem Ordner am Arbeitsplatz, nach Artikelnummer sortiert und archiviert, oder sind in d3 abgelegt. Die Fotos dienen dem Mitarbeiter als zusätzliche Information der Verdrahtung der elektrischen Baugruppen.

Nach der Fertigung der Baugruppe wird der entsprechende Arbeitsgang im Lohnschein mit Menge, Fertigungszeit, Datum und Unterschrift gegengezeichnet.

Danach erfolgt die elektronische Rückmeldung im System. Diese erfolgt in den Masken re020 und re035 (Arbeitsgang- und Sammelrückmeldung) Durch das Aufrufen der Auftragsstruktur, wird der Fertigungsauftrag auf richtiges Buchen hin überprüft.

Die Fertigungspapiere werden danach an den entsprechenden Arbeitsplatz der Endmontage weitergeleitet (Informationspflicht) und die jeweilige Baugruppe mit der Bereitstellliste 4800 in der Pufferzone virtuell 3F-01-0101 auftragsbezogen für die Weiterverarbeitung zwischengelagert.

## **5.2 Endmontage**

Die Tätigkeit in der Woche für die Endmontage gibt der Tagesarbeitsplan vor.

Der Beginn der Montage der Verkaufsartikel ist abhängig von der Vollständigkeit der Fertigungspapiere. (Kundenauftrag FA; LS; BL/ Sekundärauftrag FA; LS; LBL) -siehe Belegdurchlauf VA-0037.0 *Arbeitsvorbereitung AV1*. Der Arbeitsablauf wird in den Arbeitsgängen im Lohnschein festgelegt. Die Montage erfolgt an Hand der Fertigungspapiere und der Produktzeichnung.

Vor der Montage wird jede Materialposition noch einmal im Fertigungsauftrag mit dem Fertigprodukt überprüft und abgehakt.

Während der Montage achtet der Monteur auf die äußerliche Qualität der Produkte. Entspricht die Qualität nicht den Anforderungen (Oberflächenbeschädigung der Teile oder schlecht gepulverte Teile) werden diese vom Monteur mit dem Formular „FB-0153.0 Beanstandung“ zur Nacharbeit an die vorangegangene Abteilung zurückgegeben. Ist der Artikel fertig, wird eine Funktionsüberprüfung durchgeführt.

Bei der Montage von Leuchten findet zusätzlich nach der Fertigung eine 100% Endprüfung nach PA-0017.1 „Stückprüfung von Leuchten in der Fertigung“ statt. Diese Prüfung wird im Formblatt „Leuchtenstückprüfung“ abgearbeitet und vom Prüfer unterschrieben. Es werden nur Leuchten als gut befunden, welche die Endprüfung bestanden haben. Zusätzlich wird mit dem anbringen des Typenschildes die Leuchte mit der Artikelnummer gekennzeichnet.

Die Endprüfung wird mit Stückzahl, Fertigungszeit, Fertigungsdatum und mit Unterschrift im Fertigungsauftrag dokumentiert. Gleichzeitig wird der Arbeitsgang „Montage der Leuchte “ im System in der Maske re230 mit Personalkennzahl, Stückzahl und Fertigungszeit festgehalten.

Nun wird das fertige Produkt mit den dazugehörigen Fertigungspapieren FA; LS; BL und bei Leuchten das Formular „Leuchtenstückprüfung“ zur Verpackung in der Pufferzone bereitgestellt, oder gleich Verpackt (Insel 1 und 2)

## **5.3 Verpackung**

Die fertigen Artikel in der Pufferzone können nach Verlauf des Fertigungsauftrages von der Arbeitsgruppe PEF (Verpackung) nach der Verpackungsrichtlinie AA-0099 verpackt werden. Nach dem das Fertigerzeugnis verpackt ist, wird dies im Lohnschein mit der Stückzahl, Gewichtangabe,

dem Datum und der Unterschrift dokumentiert. Danach wird der Arbeitsgang „Teile verpacken“ im System über die Maske re020 mit der Personalnummer, Stückzahl, und Verpackungszeit zurückgemeldet.

Der Artikel wird nun zum Versand angeliefert. Inlands- und Auslandsaufträge werden getrennt bearbeitet.

#### **5.4 Qualitätsüberwachung**

- Die Qualitätsüberwachung wird von den Mitarbeitern der MT1 durchgeführt. Die Durchführung der Qualitätsprüfung erfolgt auf der Grundlage der PA-0022.1 Qualitätskontrollen.

-Für die Einhaltung der geforderten Qualitätsprüfung ist der Vorarbeiter der MT1 verantwortlich. Die Prüfergebnisse werden im Meisterbüro archiviert.

-Fertigerzeugnisse, die fehlerhaft sind oder deren Funktion nicht gegeben ist, werden nach

VA-0058.0 „Lenkung fehlerhafter Produkte“ behandelt.

#### **6 Mitgeltende Unterlagen**

PA-0003 - Stückprüfung von Leuchten

AA-0099 - Verpackungsrichtlinien

PA-0022 - Qualitätskontrollen

VA-0037 - Arbeitsvorbereitung PPS1

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

Formblatt      Leuchtenstückprüfung

FB-0105 - Zwischenkontrollen Endmontage

FB-0108 - Zwischenkontrollen Verpackung

FB-0111 - Zwischenkontrollen Vormontage

FB-0097 - Rücklieferschein für fehlerhafte Teile

FB-0179 - Tägliche Funktionskontrolle Leuchtenprüfgerät

FB-1153 - Beanstandungen

Zusammenstellungszeichnung

Einzelteilzeichnungen

Fotos von elektrischen Bauteilen / QMH      Abschnitt 7.5

---

**7 Änderungsindex**

|            |                                                       |  |
|------------|-------------------------------------------------------|--|
| Revision 0 | Dokument erstellt                                     |  |
| Revision1  | Formblätter und PA-0022.Qualitätskontrollen eingefügt |  |
|            |                                                       |  |