

VA-0039.1

Blebschlosserei BS2

Revision: 1

Besitzer: PD2

Normabschnitt: 8.5

Erstellt:	TK	Datum:	13.01.2021	Unterschrift:	
Geprüft:	AA	Datum:	15.1.2021	Unterschrift:	
Freigegeben:	BM	Datum:	9.2.2021	Unterschrift:	

1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN.....	3
5.1	Beschreibung	3
5.2	Prüfung	3
5.3	Übergabe/ Übernahme von Bauteile	4
5.4	Übergabe/ Übernahme von Stanzwerkzeuge	4
5.5	Ausschuss und Schrott	4
5.6	Versand.....	5
5.7	Wartung und Pflege	5
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ÄNDERUNGSINDEX.....	6

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt den Ablauf und die Zuständigkeiten in der Blechschlosserei BS2.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für die Blechschlosserei BS2 der Firma WE-EF LEUCHTEN GmbH im Werk 2.

3 Begriffe/Abkürzungen

PPS2	Produktionsplanung und Steuerung
BS2	Blechschlosserei
MF2	Mastenfertigung
PB2	Pulverbeschichtung
b7	ERP-Software
d3	Dokumentenmanagementsystem

Die Fertigungsdokumente (Fertigungsauftrag) bestehen aus:

Auftrag

Arbeitsgänge

Materialliste

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist der Vorarbeiter BS2 verantwortlich.

5 Vorgehen

5.1 Beschreibung

Es werden täglich Fertigungsdokumente für Kunden- und Lageraufträge Werk I ausgedruckt. In den Obergausträgen (für komplette Baugruppen) befinden sich die Untergausträge (für benötigte Einzelteile). Die Dokumente werden täglich von der PPS2 übergeben.

Der Arbeitsablauf wird in den Arbeitsgängen, dass Material in der Materialliste des Fertigungsauftrages festgehalten. Mitgeltende Unterlagen sind Zeichnungen.

Die Abarbeitung der Aufträge erfolgt nach den Terminierungen auf den Fertigungsdokumenten. Bei Kundenaufträge (Baugruppen) wird die Stückzahl auftragsbezogen gefertigt. Kleinere Restmengen der Untergausträge werden im Bedarfsfall im Lager Werk II aufgenommen (sh. Arbeitsgänge). Bei Lageraufträge wird die Stückzahl gemäß der festen Losgrößen (Mindestauflagen) gefertigt. Diese Teile werden im Lager Werk I geführt.

5.2 Prüfung

Alle Teile werden während der Fertigung stichprobenartig vom Werker selbst auf Maßhaltigkeit, äußerliche Qualität, Istmenge und Vollständigkeit überprüft. Die Durchführung der Prüfung wird mit

seinem Signum in den Arbeitsgängen des Fertigungsauftrages, bei Leuchten zusätzlich auf dem Formblatt [FB-0103 Zwischenkontrollen BS2 Leuchtenmontage] dokumentiert. Für die optische Prüfung der Teile nach 3-D Ansicht (sh. Zeichnung) hat sich ein Vier-Augen-Prinzip bewährt. Die erfolgte Prüfung wird ebenfalls im entsprechenden Arbeitsgang mit entsprechendem Signum dokumentiert. Von den Fertigungsaufträgen werden vom Werker das Material und die Arbeitsgänge in b7 zurückgemeldet. Die ausgefüllten Fertigungsdokumente der Lageraufträge Werk I und Unteraufträge (der Versand meldet den Auftrag zurück) werden von der PPS2 in d3 archiviert. Die ausgefüllten Fertigungsdokumente der Kundenaufträge (die PPS2 meldet den Auftrag zurück) werden von der PPS2 über d3 direkt zum Vertrieb gesendet. Auf der Grundlage des Formblattes LEUCHTENSTÜCKPRÜFUNG findet eine 100%-Prüfung der Leuchten statt. Das ausgefüllte Formblatt wird ebenfalls von der PPS2 über d3 direkt zum Vertrieb gesendet. Auf der Grundlage des Formblattes Zwischenprüfungen BS2 werden stichprobenartig vor Versand der Teile Kontrollen durchgeführt.

5.3 Übergabe/ Übernahme von Bauteile

Die meisten Blechteile (ungekantet in Blechtafeln befindlich bzw. Einzelteile oder Module) werden in der PB2 lackiert (Fertigungsauftrag). Bei der Anlieferung zur Pulveranlage werden die Teile auf äußerliche Beschädigungen und Istmenge überprüft. Bei der Anlieferung der lackierten Teile zur BS2 werden diese wiederum auf äußerliche Beschädigungen und Istmenge überprüft, um sie danach in den Pufferzonen zur Weiterbearbeitung oder im Versand zur Verpackung bereitzustellen (Fertigungsauftrag). Einige Blechteile werden für die MF2 und PB2 gefertigt. Diese werden dann umgehend dem Bereich übergeben (Fertigungsauftrag). Einige Teile werden aber auch zu Weiterverarbeitungszwecken von der MF2 bezogen (Fertigungsauftrag). Bei jeder Übergabe/Übernahme findet eine Überprüfung auf äußerliche Beschädigungen und der Istmenge statt.

5.4 Übergabe/ Übernahme von Stanzwerkzeuge

Nach der Demontage der Stanzwerkzeuge (Stempel, Matrizen) werden diese auf eventuelle Schäden und Verschleiß überprüft. Im Fall einer anstehenden Reparatur bzw. Instandsetzung (Schärfen) der Werkzeuge unterziehen sich diese einer äußerlichen Oberflächenreinigung, gegebenenfalls werden auch festsitzende Butzen aus den Matrizen entfernt. Von der BS2 bzw. AV2 wird ein Reparatur-/ Instandsetzungsauftrag erstellt, die betreffenden Arbeitsgänge im Fertigungsauftrag werden dann vom jeweiligen Mitarbeiter der BS2 mit seinem Signum dokumentiert und von der AV2 zurückgemeldet. Die Fertigungsdokumente dienen als Begleitpapiere und werden nun zusammen mit den gesäuberten Werkzeugen im Bereich Versand verpackt.

Nach abgeschlossener Reparatur- bzw. Instandsetzung und Anlieferung in der BS2 unterziehen sich die Werkzeuge einer visuellen Eingangskontrolle, die betreffenden Arbeitsgänge im Fertigungsauftrag werden dann vom jeweiligen Mitarbeiter mit seinem Signum dokumentiert, die Werkzeuge eingelagert. Letztendlich wird von der AV2 der komplette Fertigungsauftrag einschließlich Arbeitsgänge zurückgemeldet.

5.5 Ausschuss und Schrott

Definition: Ausschuss ist nicht in Ordnung, jedoch nach einer erfolgreichen Nachbearbeitung kann das Ergebnis i. O. sein.

Definition: Schrott definitiv nicht i. O., auch nicht wiederherstellbar (rote Box).

Auf den Fertigungsdokumenten wird die Menge der Ausschussteile vermerkt. Mit der Differenz zu den Gutteilen kann die Menge der Schrottteile errechnet werden. Reparierte Ausschussteile werden nach erfolgreicher Nachbearbeitung wieder als Gutteil gebucht.

5.6 Versand

Alle gefertigten Teile der Lageraufträge Werk 1 und Kundenaufträge werden im Bereich Versand verpackt. Die Teile werden in b7 auf 1Z (LKW) gebucht, die Lieferscheine zur Kennzeichnung der Paletten und Boxen erstellt, ausgedruckt und angebracht.

5.7 Wartung und Pflege

Die Wartung und Pflege der Betriebsmittel wird von den Mitarbeitern der Blechschlosserei durchgeführt und in den Wartungsplänen dokumentiert. Tätigkeiten, die nicht in Eigenregie durchgeführt werden können, sind durch entsprechende Fremdfirmen abzudecken. Die Organisation der externen Tätigkeiten übernimmt der Vorarbeiter.

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0034 - Arbeitsvorbereitung AV2

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

FB-0093 - Maschinen- Wartungs- und Pflegeplan

FB-0103 - Zwischenkontrollen BS2 Leuchtenmontage

FB-0115 – Zwischenkontrollen BS2

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	
Revision 1	Dokument komplett überarbeitet	08.01.2021