

Mechanische Bearbeitung MB1

Normabschnitt: 8.5

Freigegeben: TH Datum: 07.01.2016 Unterschrift:

1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN.....	3
5.1	Kunden-, Sekundärauftrag	3
5.2	Lagerauftrag	4
5.3	Einrichten der CNC Maschinen	4
5.4	Qualitätskontrollen.....	4
5.5	Schlechtteile	4
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ÄNDERUNGSINDEX.....	6

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt die Zuständigkeit und den Ablauf in der MB1.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für den Bereich Mechanische Bearbeitung MB1 Werk I, **WE-EF**
Leuchten GmbH & Co. KG.

3 Begriffe / Abkürzungen

MB1	Mechanische Bearbeitung MB1
AV1	Arbeitsvorbereitung
VA	Vorarbeiter
FA	Fertigungsauftrag
LS	Lohnschein
BL	Bereitstellliste
QMH	Qualitätsmanagement Handbuch

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist der Vorarbeiter der MB1 verantwortlich.

5 Vorgehen

In der MB1 werden hauptsächlich spanabhebende Bearbeitungsschritte durchgeführt. Der Arbeitsablauf wird in dem Fertigungsauftrag FA; LS; BL festgelegt. Mitgeltende Unterlagen sind Zeichnungen.

Die Steuerung der MB1 erfolgt über die Kunden-, Sekundär-, und Lageraufträge.

5.1 Kunden-, Sekundärauftrag

Die Kunden-, Sekundäraufträge erhält der VA der MB1 nach Belegdurchlauf VA 7.5 „Arbeitsvorbereitung AV1“. Die Fertigungsaufträge werden nach den Fertigungsdokumenten FA; LS; BL abgearbeitet und die kommissionierten Artikel zur Pulveranlage angeliefert. Die Anlieferung wird auf dem Lohnschein mit der Stückmenge, Datum und Unterschrift dokumentiert und zeitnah im System zurückgemeldet. Die Fertigungsdokumente begleiten die angelieferten Teile.

Vor der Anlieferung der Teile zur Pulveranlage (Pufferzone „Volle Boxen“), werden diese noch einmal auf äußerliche Beschädigung hin geprüft.

5.2 Lagerauftrag

Die Lageraufträge für die MB1 werden über die Maske dv200 erstellt. Die Vormerkungen im System werden wochenweise kumuliert und dementsprechend generiert. Verantwortlich für die Lageraufträge ist der Disponent MBA. (Vorarbeiter GS1/ Vertretung: AV1/PL1)

Der Kommissionierer aus der Abteilung LW1 stellt an Hand der Lageraufträge die zur Weiterbearbeitung erforderlichen Teile der MB1 zur Verfügung. An Hand des Fertigungsauftrages, des Lohnscheines, der Bereitstellliste und mit der Hilfe der entsprechenden Zeichnung, wird der Artikel in der MB1 gefertigt.

Die fertiggestellten Artikel werden in der Pufferzone MB1 eingelagert und sind nun für die Kommissionierung des Kundenauftrages freigegeben.

Die Arbeitsgänge und die Stückzahl der erstellten Artikel werden im Fertigungsauftrag mit Namenskürzel dokumentiert und zeitnah zurückgemeldet.

5.3 Einrichten der CNC Maschinen

Bei diesem Arbeitsschritt werden zunächst die Arbeitspapiere auf Plausibilität sowie das Material auf Vollständigkeit geprüft. Anschließend wird der Arbeitsplatz (Maschinenarbeitsplatz) gerüstet. (NC- Programm) Die entsprechenden Aufspannpläne befinden sich am Arbeitsplatz.

Für das erste Fertigungsteil wird der CNC-Automat im Einzelmodus eingefahren. Sollten Änderungen im Arbeitsplan bzw. im NC- Programm notwendig sein, wird die Konstruktion umgehend informiert. Die Fertigungsfreigabe erfolgt durch den Fertigungs- bzw. Montagemitarbeiter nach dem Einfahren des CNC- Automaten bzw. dem Prüfen des Arbeitsplanes.

5.4 Qualitätskontrollen

Die Qualitätskontrolle wird stichprobenartig von dem Werker der MB1 durchgeführt. Die Durchführung der Prüfung erfolgt auf der Grundlage des Formblattes „Zwischenkontrolle Mechanische Bearbeitung MB1“. Für die Einhaltung der geforderten Qualität ist der VA verantwortlich. Die Prüfergebnisse werden im Meisterbüro archiviert.

5.5 Schlechhteile

Schlechhteile werden gesperrt und extra gelagert. Danach werden diese nach der VA 8.3 „Lenkung fehlerhafter Produkte“ behandelt.

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

Schrott kann nicht mehr verwendet werden. (Rote Box)

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0057 - Prüfungen

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

FB-0109 - Zwischenkontrolle Mechanische Bearbeitung MB1

QMH Abschnitt 7.5

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	