

Prozessablauf Fertigungsauftrag

Normabschnitt: 8.5

Freigegeben: BM Datum: 20.02.2015 Unterschrift:

1	ZWECK	3
2	GELTUNGSBEREICH	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN	3
5.1	Kapazitätsprüfung	3
5.2	Terminbestätigung	3
5.3	Lenkung der Fertigungspapiere	4
5.4	Fertigungsstrang 1	4
5.5	Fertigungsstrang 2	4
5.6	Fertigungsstrang 3	4
5.7	Verpackung und Versand	5
5.8	Prüfung und Rückmeldung	5
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ANLAGE	5
8	ÄNDERUNGSINDEX	6

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt den Ablauf, Prozess und die Zuständigkeiten für Fertigungsaufträge in den Abteilungen GV, AV1, MB1, PB1, VM1, EM1, MT1, LW1.

2 Geltungsbereich

AV1, GV, LW1, MB1, MT1, VM, EM, PB1

3 Begriffe / Abkürzungen

AV1	Arbeitsvorbereitung
GV	Gesamtvertriebsleitung
LW1	Lager-/ Warenwirtschaft
MB1	Mechanische Bearbeitung
MT1	Montage
VM1	Vormontage
EM1	Endmontage
PB1	Pulverbeschichtung

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Arbeitsanweisung sind die AV1 und der Gesamtproduktionsleiter verantwortlich.

5 Vorgehen

Der Auftrag des Kunden wird von der GV in das ERP System eingegeben. Durch die AV1, wird eine Teileverfügbarkeit der benötigten Komponenten über das ERP – System ermittelt. Bei einer negativen Meldung über die Teileverfügbarkeit, geht der Auftrag mit einem alternativen Vorschlag, welcher aus dem System generiert wird, an den Vertrieb zurück. Dieser hat die Aufgabe den Kunden von dem neuen Termin in Kenntnis zu setzen und der AV1 zu bestätigen.

5.1 Kapazitätsprüfung

Bei kompletter Teileverfügbarkeit, erfolgt von der AV1 eine Kapazitätsprüfung über die einzelnen Fertigungsbereiche. Bei einer negativen Meldung über eine Kapazitätsverfügbarkeit, geht der Auftrag mit einem alternativen Vorschlag an den Vertrieb zurück. Dieser hat die Aufgabe den Kunden von dem neuen Termin in Kenntnis zu setzen und der AV1 zu bestätigen.

5.2 Terminbestätigung

Sind beide Punkte, Teileverfügbarkeit und Kapazität gesichert, wird der Auftrag zum Wunschtermin des Kunden eingeplant und die Terminbestätigung an den Vertrieb weitergegeben. Der Vertrieb bestätigt dem Kunden im Anschluss den Fertigstellungstermin seiner Ware.

5.3 Lenkung der Fertigungspapiere

Nach der Bestätigung des Auftrags werden die eingeplanten Fertigungspapiere an die Abteilungen MB1/ LW1 und PB1 weitergeleitet. Die Lenkung der Fertigungspapiere ist selbsterklärend und erfolgt durch die Kostenstellen- und Arbeitsplatzangaben auf dem Fertigungsauftrag.

Das zu kommissionierende Material des Fertigungsauftrages wird in der MB1 / LW1 bei der Zusammenstellung des Fertigungsauftrages noch einmal auf die Materialverfügbarkeit hin überprüft. Sollte eine Komponente nicht verfügbar sein, wird die AV über diesen Missstand durch einen

E-Mail „ Eskalationsplan“ informiert.

Gegebenenfalls wird der Auftrag durch die AV um den Beschaffungszeitraum der fehlenden Komponente im System verschoben. Die Terminverschiebung wird dem Vertrieb mitgeteilt.

5.4 Fertigungsstrang 1

Fertigungsstrang 1 ist die MB1. Dieser Bereich gliedert sich in Schleiferei, konventionelles Bearbeiten, mechanisches Bearbeiten und das abschließende Putzen der Bauteile.

Sind die Bauteile produziert, unterliegen diese einer Zwischenkontrolle. Sollten von den gefertigten Bauteilen einige nicht in Ordnung sein, laufen diese in entsprechender Stückzahl zur Nachbearbeitung wieder in den Fertigungskreislauf der mechanischen Bearbeitung zurück oder müssen mit entsprechender Lagerbuchung neu gefertigt werden. Sind die Bauteile in Ordnung, werden diese in die PB1 angeliefert.

In der PB1 werden die angelieferten Bauteile aus der MB1 auf visuelle Beschädigungen hin überprüft und nach den vorgegebenen Parametern beschichtet. Die fertig beschichteten Bauteile werden stichprobenartig einer Qualitätskontrolle unterzogen und bewertet. Sind Bauteile dabei, die dem Qualitätsanspruch nicht entsprechen, werden diese aussortiert, nachgearbeitet und dem Fertigungskreislauf der PB1 wieder zugeführt. Haben die Bauteile den geforderten Qualitätsstandard erreicht, werden diese in einer Bereitstellungsfläche für die EM bereitgestellt. Hier endet der erste Fertigungsstrang.

5.5 Fertigungsstrang 2

Fertigungsstrang 2 ist die VM. Hier werden einzelne Komponenten, die aus der LW1 anhand der Fertigungsaufträge angeliefert werden zu Baugruppen, welche das Innenleben der Leuchte darstellen, montiert und in einer Bereitstellungsfläche für die EM auf Ladungsträgern abgestellt.

5.6 Fertigungsstrang 3

Fertigungsstrang 3 ist die EM. In diesem Bereich laufen Fertigungsstrang 1 und 2 zusammen.

In dem Bereich der EM werden die Komponenten aus der PB1 und aus der VM zu einzelnen Leuchten oder anderen Baugruppen fertig montiert und einer Endkontrolle bzw. einer Sichtkontrolle unterzogen. Komponenten die zu voll funktionsfähigen Leuchten montiert werden, unterliegen einer Funktionsprüfung und Sichtkontrolle *Arbeitsanweisung 7.5 Stückprüfung von Leuchten in der Fertigung*. Bauteile die keiner Funktionsprüfung unterzogen werden können, werden einer optischen Überprüfung, einer Kontrolle nach Zeichnung und dem Abgleich mit der Stückliste unterzogen. Sind die Bauteile nicht in Ordnung, laufen diese in entsprechender Stückzahl zur

Nachbearbeitung wieder in den Fertigungskreislauf Endmontage zurück oder müssen mit entsprechender Lagerbuchung neu gefertigt werden.

5.7 Verpackung und Versand

Die Auftragspapiere begleiten die fertig montierten Komponenten / Baugruppen und werden innerhalb einer Bereitstellungsfläche auf entsprechenden Ladungsträgern den Verpackern der EM bereitgestellt. Hier werden die Komponenten und Leuchten entsprechend den Verpackungsrichtlinien oder Absprachen für den Versand verpackt und zur Verfügung gestellt.

5.8 Prüfung und Rückmeldung

Ist die Ware versendet, werden die Fertigungspapiere auf offene Vorgänge geprüft. Ist diese Prüfung erfolgreich abgeschlossen wird der Fertigungsauftrag im ERP System zurückgemeldet, die Fertigungspapiere eingescannt, archiviert und der Vorgang abschließend an die GV gesendet.

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0048 - Prozessablauf Ablaufdiagramm

AA-0080 - Stückprüfung von Leuchten in der Fertigung

7 Anlage

Ablaufdiagramm

8 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	