

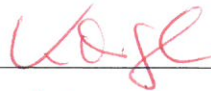
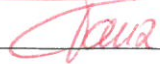
VA-0051.1

Gießerei Druckguss GS2

Revision: 1

Besitzer: PD2

Normabschnitt: 8.5

Erstellt:	TK	Datum:	14.01.13	Unterschrift:	
Geprüft:	ZE	Datum:	16.01.13	Unterschrift:	
Freigegeben:	KF	Datum:	16.01.13	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 Druckgussformen und Entgratwerkzeugen	4
5.4	Ausschuss und Schrott	4
5.5	Versand.....	4
5.6	Wartung und Pflege	4
5.7	Qualifikation der Mitarbeiter	5
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	5
7	ÄNDERUNGSINDEX	5

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt den Ablauf und die Zuständigkeiten in der Gießerei Druckguss GS2.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für die Gießerei Druckguss GS2 der Firma WE-EF LEUCHTEN GmbH & Co. KG im Werk 2.

3 Begriffe/Abkürzungen

AV2 Arbeitsvorbereitung Werk II

GS2 Gießerei Druckguss

WR Wartung/ Reparatur Werk II

Die Fertigungsdokumente bestehen aus:

FA Fertigungsauftrag

LS Lohnschein

BL Bereitstellliste

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist der Vorarbeiter GS2 verantwortlich.

5 Vorgehen

5.1 Beschreibung

Die Steuerung der Gießerei erfolgt über Lageraufträge, die von der AV2 bestimmt, ausgedruckt und dann dem Bereich übergeben werden. Lageraufträge besitzen feste Losgrößen. Der Arbeitsablauf wird in den Arbeitsgängen des Lohnscheines festgehalten. Der technologische Ablauf wird auf der Grundlage der gespeicherten Programme der jeweiligen Teile und der technischen Parameter im Maschinenblatt festgelegt. Die Anlagen werden automatisch gesteuert. Es ist darauf zu achten, dass die Betriebs- und Hilfsstoffe immer in ausreichender Menge vorhanden sind. Die Lagerung von Gefahrstoffen an der Anlage sind auf das unmittelbar benötigte Maß zu reduzieren (Tagesbedarf). Die Einstellparameter sind unbedingt einzuhalten. Im Rahmen ihrer Tätigkeit dürfen die Mitarbeiter der Anlage Korrekturen vornehmen, um die Einhaltung (Verbesserung) der Gussqualität zu erzielen. Bei größeren Veränderungen der Grundeinstellung ist der Vorarbeiter zu informieren und ggf. die Dokumentation anzupassen.

5.2 Prüfung

Alle Teile werden während der Fertigung stichprobenartig vom Werker selbst auf äußerliche Qualität, innere Qualität (Prüfstück mittels Bandsäge zerteilen) und Ist-Menge überprüft. Die Dokumentation der Prüfung erfolgt mit dem Signum des jeweiligen Mitarbeiters auf dem Auftragsbegleitblatt. Jeweils nach Schichtende wird die gefertigte Stückzahl im Betriebssystem zurückgemeldet. Nach Fertigstellung des Auftrages erfolgt mit dem Signum des Vorarbeiters letztendlich die Dokumentation in den Arbeitsgängen des Lohnscheines. Das ausgefüllte

Auftragsbegleitblatt wird beim Vorarbeiter archiviert. Der abgearbeitete und ausgefüllte Lohnschein verbleibt beim Vorarbeiter bis zum Versandtag. Des Weiteren findet eine Stichprobenprüfung in unregelmäßigen Abständen zur Produktionskontrolle mit unbewaffnetem Auge statt [Formblatt Zwischenkontrollen Gießerei]. Die Durchführungsverantwortung obliegt hierbei dem Vorarbeiter. Er archiviert das ausgefüllte Formblatt in der GS2. Nach Fertigstellung des Auftrages werden besondere Erkenntnisse oder Gießeigenschaften der jeweiligen Form in das Gießprotokoll GS2 vom Werker eingetragen.

5.3 Übergabe/Übernahme von Druckgussformen und Entgratwerkzeuge

Nach der Demontage der Druckgussformen bzw. Entgratwerkzeuge werden diese auf eventuelle Schäden überprüft. Nach Absprache zwischen WR und der GS2 wird entschieden, ob ein Wartungs- oder ein Reparaturauftrag von der AV2 erstellt wird. Nach einer äußerlichen Oberflächenreinigung der Werkzeuge werden diese mit allen Anbauteilen und den dazugehörigen Auftragsdokumenten an WR übergeben, die betreffenden Arbeitsgänge im Lohnschein werden von der GS2 zurückgemeldet.

Nach Beendigung der Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten von WR und der Übergabe der Druckgussformen bzw. Entgratwerkzeuge inkl. Fertigungsdokumente an die GS2 erfolgt eine visuelle Eingangskontrolle. Anschließend werden die Werkzeuge in das jeweilige Lager deponiert, die betreffenden Arbeitsgänge im Lohnschein von der GS2 zurückgemeldet und letztendlich der Fertigungsauftrag von der AV2 zurückgemeldet.

5.4 Ausschuss und Schrott

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

Definition: Schrott ist definitiv nicht i. O., auch nicht wiederherstellbar (Schrottbehälter).

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. Schrottteile werden eingeschmolzen.

5.5 Versand

Alle gefertigten Gutteile der Lageraufträge werden im Bereich GS2 verpackt, gekennzeichnet und auf dem Platz vor der Halle gelagert. Von den Fertigungsdokumenten werden die Arbeitsgänge des Lohnscheines, das Material der Bereitstellliste und der Fertigungsauftrag zurückgemeldet. 1-2 Tage vor dem Versandtag wird mit der AV2 eine Versandliste (Packliste LKW GS2) erstellt. Diese Gussteile werden dann vom Werker bereitgestellt und die Packliste der AV2 wieder übergeben. Die Stückzahl wird am Versandtag von der AV2 auf 1Z (LKW) gebucht. Die einzelnen Fertigungsaufträge, Lohnscheine und Bereitstelllisten dienen als Begleitpapiere. Der Lieferschein für das Werk I wird von der AV2 erstellt und dem Fahrer mitgegeben.

5.6 Wartung und Pflege

Die Wartung und Pflege der Betriebsmittel wird von den Mitarbeitern der Gießerei 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.

5.7 Qualifikation der Mitarbeiter

Die Produktionsleitung sorgt dafür, dass nur geeignete Mitarbeiter in der GS2 arbeiten. Als geeignet werden Mitarbeiter angesehen, die keine Allergien gegen Staub haben, unempfindlich gegen Wärmewechsel sind und für die Schichtarbeit kein Problem darstellt. Empfohlen werden Kenntnisse in der Verarbeitung von Aluminiumgusslegierungen. Die Mitarbeiter, die Programmierarbeiten an den Steuerungen vornehmen, müssen dementsprechende Kenntnisse besitzen. Für einfache Eingaben und Einstellarbeiten müssen die Mitarbeiter in die Maschine eingewiesen sein. Ein geschultes Auge und gute handwerkliche Kenntnisse runden das Anforderungsprofil ab. Es arbeiten nur geschulte Mitarbeiter in der GS2. Die Schulung der Mitarbeiter ist als Schulung im Sinne der VA-0008 zu verstehen und damit dokumentationspflichtig. Für die Schulung der Mitarbeiter ist die Produktionsleitung verantwortlich. Die jährlich wiederkehrenden Sicherheitsunterweisungen werden vom Vorarbeiter durchgeführt.

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0034 - Arbeitsvorbereitung AV2

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

AA-0033 - Matrix Stahlformbau

AA-0087 - Gießerei Druckguss

FB-0093 - Maschinen- Wartungs- und Pflegeplan

FB-0106 - Zwischenkontrollen Gießerei

FB-0100 - Auftragsbegleitblatt

FB-0123 - Gießprotokoll GS2

FB-0131 - Gießerei GS2 Maschinenblatt Bühler D Classic

FB-0170 - Werkzeugübergabeprotokoll

FB-0173 - Gießerei GS2 Erfahrungsbericht Musterung DGF

FB-0174 - Gießerei GS2 Erfahrungsbericht Musterung SWZ

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	
Revision 1	3 Begriffe/ Abkürzungen >angepasst, aktualisiert<	
	5.1 Beschreibung >aktualisiert<	
	5.3 Übergabe/ Übernahme... >Abkürzungen angepasst, aktualisiert<	
	5.5 Versand >aktualisiert<	
	6 Mitgeltende Unterlagen >aktualisiert, ergänzt<	

