

VA-0067.0

Bewertung der Leistung

Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung

Revision: 0

Besitzer: QS

Normabschnitt: 9

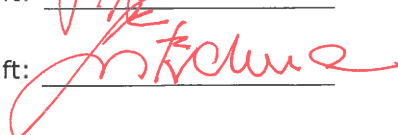
Erstellt: EJ Datum: 12.02.2018

Geprüft: JM Datum: 12.02.2018

Freigegeben: SF Datum: 12.02.2018

Unterschrift: 

Unterschrift: 

Unterschrift: 

1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	ÜBERWACHUNG/PRÜFUNGEN	3
5.1	Prüfungen in der Produktion	3
5.1.1	Prüfkonzept	4
5.1.2	100% Prüfungen	4
5.1.3	Stichprobenprüfungen.....	4
5.1.4	Auftragsspezifische Prüfungen.....	4
5.1.5	Intervallprüfungen.....	5
6	MESSUNG UND AUFNAHME DER ERGEBNISSE	5
6.1	Zwischenkontrollen	5
6.2	Team-Boards	5
6.2.1	Aufbau	5
6.2.2	SQCDP-Struktur	6
6.2.3	Ablauf/Durchführung	6
7	ANALYSE UND BEWERTUNG DER ERGEBNISSE	6
8	MITGELTENDE UNTERLAGEN	7
9	ÄNDERUNGSINDEX.....	8

1 Zweck

Team-Boards dienen zur visuellen Überwachung von Prozessen. Diese Anweisung beschreibt die Funktion, Durchführung und Bewertung der Team-Boards.

2 Geltungsbereich

Diese Verfahrensanweisung gilt für alle Abteilungen der Produktion der **WE-EF LEUCHTEN GmbH & Co. KG**.

3 Begriffe/Abkürzungen

PD	Bereichsleitung Produktion
PD1	Produktionsleitung Werk 1
PD2	Produktionsleitung Werk 2GS1 Giesserei Kokille
MB1	Mechanische Bearbeitung
PB1	Pulverbeschichtung
MT1	Montage
GS2	Giesserei Druckguss
BS2	Blechschlosserei
MF2	Mastenfertigung
PB2	Pulverbeschichtung
WL1	Warenwirtschaft/Logistik
KPI	Key Process Indicator/Leistungsindikator/Kennzahl
VA	Vorarbeiter
BEMI	Beanstandungsmitteilung

4 Zuständigkeiten

Für die Umsetzung und Einhaltung dieser Anweisung ist die Abteilung Qualitätsmanagement verantwortlich.

Für die Umsetzung spezifischer Prüfungen sind die jeweiligen Vorarbeiter verantwortlich.

Für die Durchführung der Team-Boards sind die Führungsverantwortlichen des Prozesses verantwortlich.

5 Überwachung/Prüfungen

5.1 Prüfungen in der Produktion

Das folgende Kapitel beschreibt die Arten von Prüfungen und den Umgang bzw. die Ausführung dieser. Das Prüfkonzept beschreibt allgemein welche Prüfungen, in welchem Produktionsbereich, in welcher Intensität, durch wen durchgeführt werden.

5.1.1 Prüfungskonzept

GS1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

5.1.2 100% Prüfungen

100% Prüfungen sind die Prüfungen die an jedem Auftrag vorgenommen werden müssen. Die durch diese Prüfungen aufgedeckten Nicht-Konformitäten müssen über den internen Beanstandungsprozess (VA-0058 – *Lenkung fehlerhafter Produkte* und VA-0060- *Korrektur und Vorbeugemaßnahmen*) abgewickelt werden.

5.1.3 Stichprobenprüfungen

Bei Stichprobenprüfungen liegt die Prüfquote im Ermessen des Prüfers bzw. des Vorarbeiters. Die durch diese Prüfungen aufgedeckten Nicht-Konformitäten müssen über den internen Beanstandungsprozess (VA-0058 – *Lenkung fehlerhafter Produkte* und VA-0060- *Korrektur und Vorbeugemaßnahmen*) abgewickelt werden.

5.1.4 Auftragspezifische Prüfungen

Diese Art der Prüfung wird Auftragspezifisch festgelegt. Input können Auswertungen von Kundenreklamationen, BEMI-Auswertungen, Nullserienbesprechungen und Projektanforderungen. Die durch diese Prüfungen aufgedeckten Nicht-Konformitäten müssen über den internen Beanstandungsprozess (VA-0058 – *Lenkung fehlerhafter Produkte* und VA-0060- *Korrektur und Vorbeugemaßnahmen*) abgewickelt werden.

5.1.5 Intervallprüfungen

Intervallprüfungen sind Prüfungen die in festgelegten Intervallen durchgeführt werden müssen. Diese Prüfungen sind für die Sicherstellung der Einhaltung von Betriebsparametern wichtig wie bspw. Bad-Prüfungen in der Pulverbeschichtung oder Messmittelüberwachung.

6 Messung und Aufnahme der Ergebnisse

6.1 Zwischenkontrollen

Zwischenkontrollen werden in den Produktionsbereichen durch den Vorarbeiter durchgeführt, dokumentiert und archiviert. Hier sind die Fachabteilungsspezifischen Formblätter zu verwenden.

6.2 Team-Boards

Die wichtigsten Fachabteilungs- und Bereichsspezifischen Kennzahlen (Leistungsindikatoren) werden hier nach den Themen Sicherheit, Qualität, Kosten, Termintreue und Personal für den jeweiligen Produktionsprozess aufgeführt, überwacht und bewertet. Diese Überwachung und Bewertung erfolgt in einer morgendlichen Team-Runde durch den Vorarbeiter bzw. den Abteilungsleiter. Bewertet werden die Ergebnisse und Ereignisse des Vortages.

6.2.1 Aufbau

Der Aufbau der Team-Boards ist in jedem Produktions-Prozess identisch. Einzig allein die KPIs der Themengebiete können sich unterscheiden.

Team-Board – Prozessname

2.
Prozesskarte



S	Q	C	D	P
		1.		

Qualitätsziele **3.**

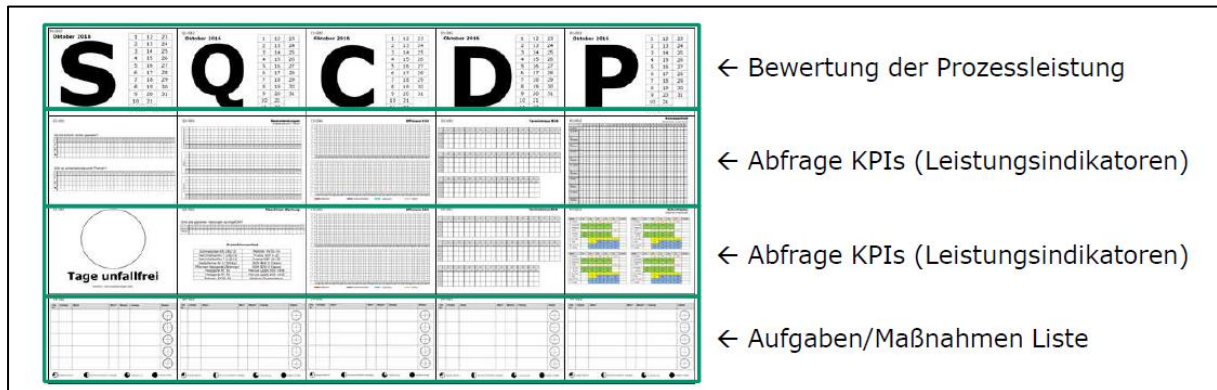
Qualifikationsmatrix **4.**

Prozessdarstellung **5.**

1.	SQCDP Struktur (Bewertung der KPIs nach Themengebiet)
2.	Prozesskarte (Beschreibung der Prozessverantwortlichkeiten)
3.	Qualitätsziele (Aufnahme und Auswertung der Prozessspezifischen Qualitätsziele)
4.	Qualifikationsmatrix (Qualifikationen der Mitarbeiter im Prozess)
5.	Prozessdarstellung (Prozessinformationen)

6.2.2 SQCDP-Struktur

Die Team-Boards sind in jedem Bereich einheitlich strukturiert. Horizontal die Themen: Sicherheit (S), Qualität (Q), Kosten (C), Termintreue (D) und Personal (P). Vertikal dann die Bereich spezifischen Kennzahlen des jeweiligen Themengebieten. In der Oberen Zeile wird die Bewertung des jeweiligen Themengebieten farblich markiert. Grün = ok, rot = nicht ok.



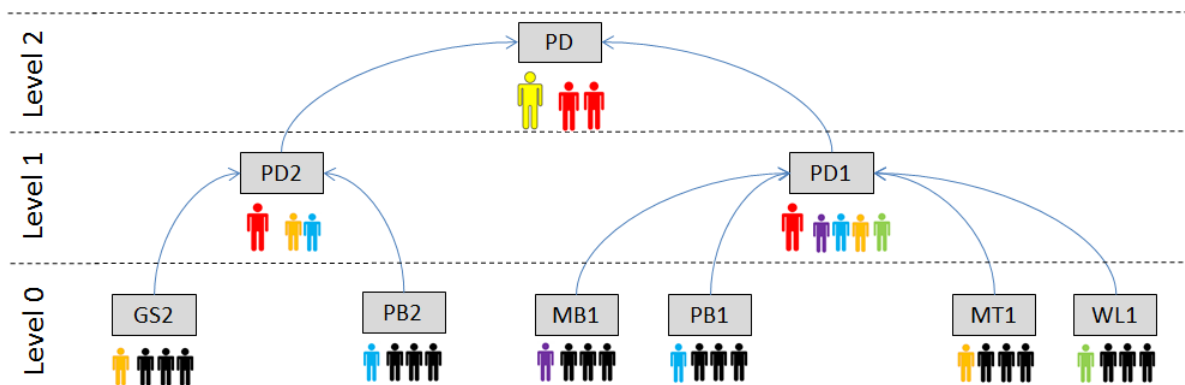
6.2.3 Ablauf/Durchführung

- Die Team-Boards werden jeden Morgen abgehalten
- Es nehmen alle anwesenden Teammitglieder teil
- Vorarbeiter bzw. Abteilungsleiter leitet die Team-Board-Runde
- Bewertet wird der Vortag
- Abfrage aller KPIs
- Maximale Dauer: 10 Minuten

7 Analyse und Bewertung der Ergebnisse

Die Themengebiete Sicherheit, Qualität, Kosten, Termintreue und Personal werden in den jeweiligen Prozessen bewertet. Durch die festgelegten Werte der KPIs wird das jeweilige Themengebiet Grün = OK oder rot = nicht OK bewertet. Für ein Themengebiet mit nicht OK bewertet sind Aufgaben, Verantwortlichkeiten und Termine zur Lösung zu bestimmen.

Die Team-Boards sind in verschiedene Level eingeteilt. Level 0 ist die Produktionsebene bzw. sind die Produktionsprozesse. Level 1 die Produktionsleitung des entsprechenden Werkes und Level 2 ist die Bereichsleitung Produktion.



- Team-Boards auf jeder Führungsebene
- Ableitung und Bewertung von Maßnahmen durch das Führungspersonal
- Ergebnisse der Prozessbewertungen für Geschäftsführung/QM-Review Bericht

8 Mitgeltende Unterlagen

VA-0058 – Lenkung fehlerhafter Produkte

VA-0060- Korrektur und Vorbeugemaßnahmen

9 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	