# ZWECK/Inhalt:

Unsere Leistungsprozesse sind „beherrscht“ und „fähig“.

# Geltungbereich:

Die Produktion der Gruppe XXX.

# BEGRIFFE:

|  |  |
| --- | --- |
| **Die Farbe der Mappe …** | **… kategorisiert den Auftrag** |
| orange | Abruf, auf einen Rahmenvertrag bezogen |
| gelb | Bemusterungsauftrag |
| grau | Lagerauftrag |
| blau | Normalauftrag Werk 1 |
| rot | Mengenkontrakt (Rahmenvertrag) |
| beige | Normalauftrag Werk 2 |

# Ablauf:

## Produktionsauftrag anlegen:

Der Verkauf übermittelt die Kundenbestellung an die Arbeitsvorbereitung (AV). AV legt im kaufmännischen System den Auftrag durch das Erstellen der Auftragsbestätigung (AB) an und druckt die Etiketten für die Auftragsmappe aus.

Der Produktionsauftrag wird im Produktionssystem angelegt. Beim Anlegen des Produktionsauftrages werden die Kapazitäten (Maschinen, Rohmaterial) nochmals geprüft. Die AB wird damit überprüft und an den Kunden übermittelt.

Die Auftragsmappe besteht aus:

* Produktionsauftrag
* Arbeitsschein
* Artikeldaten (Einstellprotokoll ergänzt um die Grundeinstellungen der Maschine auf Stick oder Diskette)

vom Kunden, so vorhanden

* Zeichnungen
* Bearbeitungsanweisungen (Arbeitsschritte, Sichtprüfungen, Verpackungsschritte in Form von Fotos hinterlegt)
* Prüfanweisungen

## Produktionsauftrag abarbeiten:

Die Auftragsmappe wird von AV an Produktionsleitung (PL) übermittelt. PL ergänzt die Auftragsmappe mit den Kundendokumenten und weist den Auftrag einer Maschine bzw. einem Maschineneinsteller zu.

Zusätzlich zu den Artikeldaten in der Auftragsmappe existiert pro Maschine ein USB-Stick bzw. Diskette. Um sicherstellen zu können, dass die Maschineneinsteller die richtige Einstellung des Artikels zur Verfügung haben, werden die Einstellungen mit den richtigen bzw. aktuellen Artikeldaten vom Produktionsleiter ausgestattet.

## Maschine bestehendes Produkt (=Wiederholauftrag) einstellen (Werk 1):

Der zuständige Maschineneinsteller

* entnimmt der Auftragsmappe die Artikeldaten,
* lässt sich das Material sowie bei Bedarf die Beistellteile zur Maschine bringen,
* sucht sich das Werkzeug und bringt das Werkzeug zur Maschine. Ist das Werkzeug nicht lagernd, ist es entweder von Fa. XY zu holen oder noch im WKzB
* sucht sich das Programm (die Datei), mit der das letztmalig vom Kunden freigegebene Muster abgefahren wurde
* stimmt die Maschine fein ab
* übergibt die Maschine an die Ausfertiger, wenn die Teile den Vorgaben entsprechen.

## Maschine für Erstbemusterung einstellen (Werk 1):

Der zuständige Maschineneinsteller

* entnimmt der Auftragsmappe das Einstellprotokoll
* lässt sich das Material sowie bei Bedarf die Beistellteile zur Maschine bringen
* sucht sich das Werkzeug und bringt das Werkzeug zur Maschine. Wenn das Werkzeug nicht lagernd ist, ist es entweder von Fa. XY zu holen oder noch im WKB
* Es sind das Programm und die Muster zu erstellen (Programme werden immer von ähnlichen Teilen übernommen und an die neuen Anforderungen angepasst):
	+ es wird das Werkzeug mit Hilfe der Schnellspannvorrichtungen aufgespannt
	+ der Schließvorgang des Werkzeugs wird eingestellt (Geschwindigkeitsmuster, verschiedene Geschwindigkeiten, …)
	+ das Wasser wird angeschlossen und die Wasserkreisläufe (Kühlung) aktiviert
	+ die Heizungen der beiden Werkzeugteile werden eingestellt
	+ die Bewegungsabläufe werden auf Geräusche (Werkzeugteile reiben) geprüft
	+ Maschine wird mit Testmaterial geprüft. Bei der Menge pro Schuss wird sich an die Gegebenheiten angepasst. Beginnend bei geringerer Menge, sonst entsteht ein Grat bzw. das Werkzeug wird beschädigt. Wenn die Teile passen, wird die angeforderte Menge für die Musterprüfung hergestellt.
* die Muster gehen in den WKZ-Bau bzw. zum Kunden, um sie freigeben zu lassen sowie die Dateien für das Muster im Programmarchiv abzulegen.
* Wenn die Freigabe der Maschine bzw. des WKZ erfolgt ist, wird die Maschine fein abgestimmt und, wenn die Teile den Vorgaben entsprechen, den Ausfertigern übergeben.

Die Einstellparameter der Maschinen werden entweder vom Kunden vorgegeben oder im Rahmen der Bemusterung von Teilen für den Kunden festgelegt. Wird das Muster vom Kunden freigegeben, wird das Programm im Archiv abgelegt.

## Produktion Werk 2

Die Kunststoffveredelung/Werk 2 bedampft oder lackiert ausschließlich Rohteile von Kunststoffverarbeitung aus Werk 1 oder von Kundenbeistellungen. Alle Spezifikationen werden daher mit dem Kunden vorab besprochen.

Wie bei der Kunststoffverarbeitung werden auch hier Einstelldaten für die Bedampfungsanlage bzw. Lackmischverhältnisse entweder vom Kunden vorgegeben oder im Rahmen der Bemusterung von Teilen für den Kunden festgelegt. Wird das Muster vom Kunden freigegeben, wird das Programm im Archiv abgelegt. Die aktuelle Version der Daten ist dem Formular „Auftragskarte“ zu entnehmen. Dieses Formular ist ebenfalls in der Auftragsmappe.

## Auftrag abarbeiten:

Die Mitarbeitenden fordern von den Lagerverantwortlichen das Verpackungsmaterial an, das zum Abarbeiten des Auftrags gehört (laut Arbeitsschein).

Die durch den Produktionsleiter oder Kunden festgelegten Prüfanweisungen mit den vom QM freigegebenen Prüfablaufen begleiten den gesamten Herstellungsprozess. Je nach Prüfschwierigkeitsgrad bzw. Prüfumfang werden die Prüfungen von dafür geschulten Mitarbeitenden oder der QS durchgeführt und vom jeweiligen Produktionsleiter oder dem QM überwacht. Die Ergebnisse der laufenden Prüfungen werden im QS-Programm oder am Arbeitsschein dokumentiert.

Die Prüfungen beziehen sich vor allem auf Gewicht (Waage), Oberflächenbeschaffenheit (Sichtprüfung) und Maße der Produkte. Falls jedoch vom Kunden spezielle Prüfungen gefordert werden, so werden diese Prüfungen an externe Prüfstellen vergeben.

Wird festgestellt, dass die geprüften Produkte den Vorgaben nicht entsprechen, so sind die Produkte laut der Prozessbeschreibung **080700\_PB\_01 Steuerung nichtkonformer Ergebnisse** zu behandeln.

Falls Abweichungen bei der Produktion festgestellt werden, die auf veränderte Prozessparameter zurückzuführen sind, ist der Prozess erneut zu validieren.

Nach Beendigung des Auftrags geben die Mitarbeitenden die Auftragsunterlagen beim PL ab.

# VERANTWORTLICHKEITEN

Der Produktionsleiter stellt sicher, dass alle Mitarbeiter die festgelegten Prozessparameter einhalten.

# MITGELTENDE DOKUMENTE

070200\_PB\_01\_Kompetenz

070500\_PB\_01\_Dokumentierte Information

080400\_PB\_01\_Beschaffung

080700\_PB\_01\_Steuerung nichtkonformer Ergebnisse



