# ZWECK

Beschreibt die ordnungsgemäßen Freigaben in allen betroffenen Bereichen.

# GELTUNGBEREICH

<Alle Bereiche, in denen es Freigaben gibt>

# BEGRIFFE

Einsteller: Personen, die neu aufgespannte Werkzeuge und Handlings einstellen und bis zur Freigabe auf das zu verarbeitende Rohmaterial einstellen

# ABLAUF

## Beschaffung

Im Rahmen der Beschaffung werden alle Lieferanten der Spritzgussproduktion und die Lieferanten des Werkzeugbaues, welche einen Bestellwert von € 15.000,- überschreiten, anhand der Kriterien „Termintreue“, „Menge“ und „Qualität“ bewertet (siehe [080400\_PB\_001\_Beschaffung](../../0804_Steuerung%20von%20ext%20ber%20Prozessen,%20Produkten%20und%20DL/080400_PB_001_Beschaffung.docx)). Anhand dieser Bewertung wird vom verantwortlichen Besteller entschieden, ob der Lieferant freigegeben oder gesperrt wird.

## Wareneingang prüfen

Beim Wareneingang findet eine Wareneingangskontrolle statt. Wird die gelieferte Ware in Ordnung befunden, wird sie zur Einlagerung freigegeben (siehe [080400\_PB\_003\_Wareneingang](../../0804_Steuerung%20von%20ext%20ber%20Prozessen,%20Produkten%20und%20DL/080400_PB_003_%20Wareneingang.docx)).

## Teile bemustern

Bei der Bemusterung von Teilen liegt die Freigabe in der Verantwortung des Produktmanagers. Er prüft nach dem Spritzen der Musterteile auf Maßhaltigkeit, Funktion und Oberfläche. Nach dieser Prüfung erfolgt dann die Freigabe des Teils durch eine Unterschrift.   
Nach der Erstbemusterung werden die Teile an den Kunden gesendet und im Idealfall von ihm freigegeben (siehe [080501\_PB\_P02\_Bemusterung von Teilen](../../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080501_PB_P02_Bemusterung%20von%20Teilen.docx)).

Nach der Freigabe durch den Kunden wird der Artikel im <ERP-System> freigegeben und kann somit durch den Kunden bestellt bzw. abgerufen werden.

## Werkzeuge rüsten

Da die Einsteller für die Qualität der Teile verantwortlich sind, sind sie auch für die Freigabe der Teile zur Produktion verantwortlich. Nachdem die Spritzgussmaschine eingestellt ist, wird geprüft, ob die Qualitätsanforderungen gegeben sind. Ist dies der Fall, dann werden die Teile zur Produktion freigegeben. Das wird auch mit Datum und Unterschrift am <Betriebsauftrag> vom Einsteller vermerkt   
(siehe [080501\_AA\_P01\_Werkzeuge rüsten](../../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080501_AA_P01_Werkzeuge%20rüsten.docx)).

## Betriebsauftrag (BA)

Am <Betriebsauftrag> sind alle wichtigen Informationen rund um den Auftrag zu finden und es werden wichtige Produktionsdaten, wie die unterschiedlichen Freigaben, dokumentiert.

Die Einsteller dokumentieren am BA, wann die Teile zur Produktion freigegeben wurden.   
Es gibt auf der zweiten Seite des BA das Feld „geprüft“. Hier wird die Freigabe von Teilen, welche nachschwinden oder geprüft werden müssen, dokumentiert.

[080502\_PB\_001\_Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit](../../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080502_PB_001_Kennzeichnung%20und%20Rückverfolgbarkeit.docx)

[080501\_PB\_P01\_Spritzgussproduktion](../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080501_PB_P01_Spritzgussproduktion.docx)

[080501\_AA\_P02\_Betriebsauftrag abarbeiten](../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080501_AA_P02_Betriebsauftrag%20abarbeiten.docx)

## Spritzgussproduktion

Es werden Teile produziert, die bei der Maschine in die Lieferkartons verpackt werden. Die Produktionsmitarbeitenden kennzeichnen die Kartons mit einem Etikett (Name + Datum) und verschließen sie. Diese Kartons gelten dann als freigegeben für die Einlagerung oder den sofortigen Versand.

[080501\_AA\_P02\_Betriebsauftrag abarbeiten](../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080501_AA_P02_Betriebsauftrag%20abarbeiten.docx)

[080601\_PB\_P01\_Produktionsbegleitende Prüfungen](080601_PB_P01_Produktionsbegleitende%20Prüfungen.docx)

[080700\_PB\_001\_Lenkung fehlerhafter Einheiten](../0807_Steuerung%20nicht%20Konvormer%20Ereignisse/080700_PB_001_Lenkung%20fehlerhafter%20Einheiten.docx)

[080504\_PB\_P01\_Lager-Versand](../0805_Produktion%20und%20DL-Erbringung/080504_PB_P01_%20Lager-Versand.docx)

## Werkzeugbau

Im Werkzeugbau wird ein neues Werkzeug in 3D-Konstruktionen erstellt, intern durchgesprochen und mittels Einformzeichnung, Zusammenstellungszeichnung oder CAD-Daten zur Freigabe an den Kunden gesendet.

Erst nach Freigabe durch den Kunden ordert die CAD-Konstruktion die notwendigen Zukaufteile.