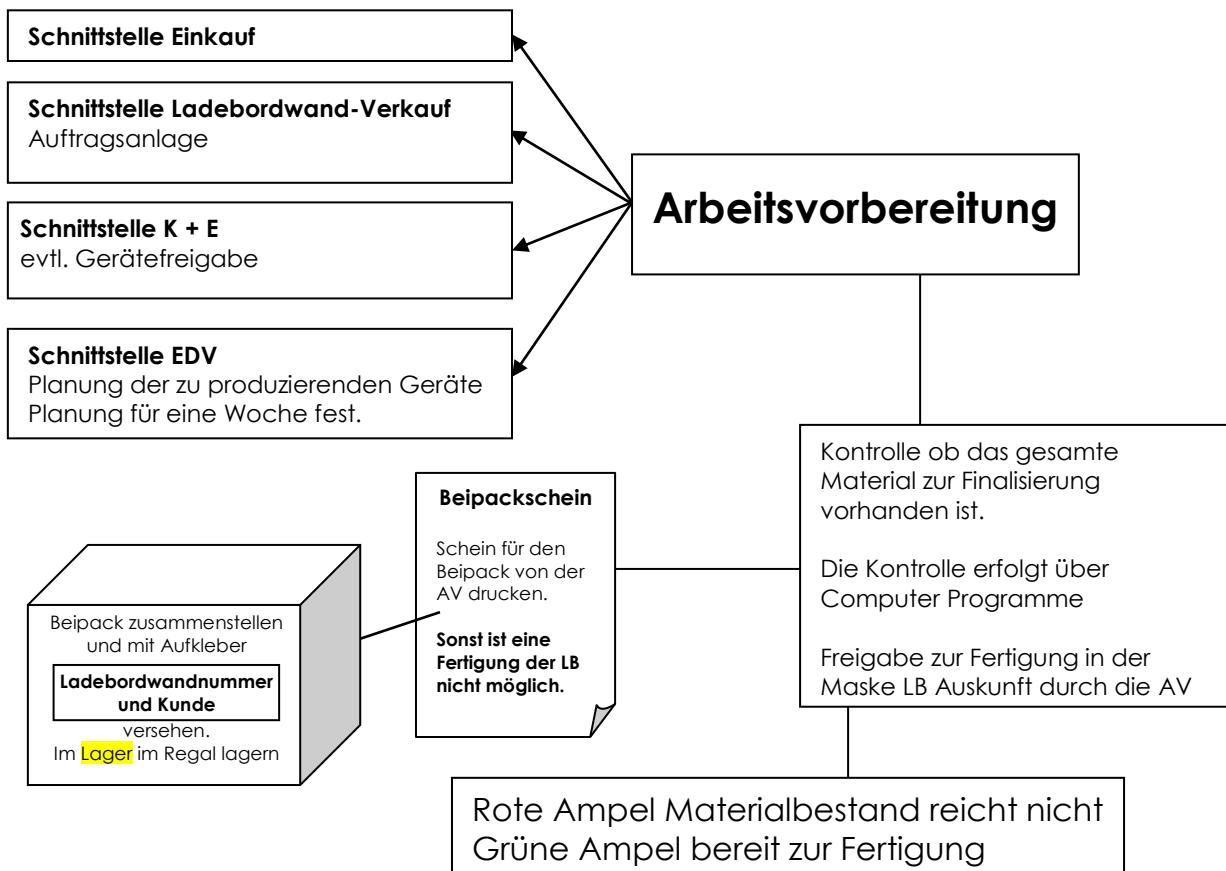


Sörensen Die Ladebordwand-Profis	Qualitätsmanagement - Dokumentation	Seite: 1 von 3 Revision: 1 Abt.: AV, EK, LBVK, K+E, EDV, PROD
Prozess Produktion	Prozessbeschreibung Arbeitsvorbereitung	gültig ab: 30.05.2018

Prozessverantwortlich: Produktionsleitung

Der Prozess Arbeitsvorbereitung steuert die Reihenfolge der Hubwerks- und Plattformfertigung, er plant die Materialbereitstellung und den Versand der fertigen Ladebordwände. Außerdem wird von der Arbeitsvorbereitung der Beipack (alle Zubehör- und Kleinteile sowie die erforderlichen Dokumente zur Montage) zusammengestellt und gepackt.

Ziel ist es, die Hubwerks- und Plattformfertigung 14 Tage im Voraus zu planen um eine ungestörte Fertigungsfolge zu erreichen.



LB- und Plattformauskunft - Microsoft Internet Explorer

Hubwerk LB-Auskunft für SNC Almeca [301191], ab KW 200639

Gehe zu heute! Normale Schrift Kleine Schrift (für Druck) LB fakturieren Sammel-RG Pool-Aufträge Produktionsplan für Datum Wunsch Versanddatum Keine QS Nur QS Alle

KW 200640

Donnerstag, 05.10.06 KW 200640

LB	Kunde	Versandadresse
M 56 649	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	1. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)
M 56 650	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	2. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)
M 56 651	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	3. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)
M 56 652	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	4. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)
M 56 653	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	5. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)
M 56 654	X1FAS 1000°F SNC Almeca (301 191) [30]	6. D-21031 Hamburg , Sörensen Hydraul... (300 200)

Beim Klick auf die Ampel wechselt das Programm in die Listung Materialkapazität. Die rot hinterlegten Positionen zeigen an, bei welchem Material es zu Kapazitätsproblemen führt.

Listung Materialkapazität, (c) Sörensen Hydraulik GmbH - Microsoft Internet Explorer

Listung Materialkapazität Fenster schließen

LB-Nr 56649 - SNC Almeca Nur Teile mit Bestandsproblem listen

Pos	Fa.	Herkunft	Art-Nr	Bez.	Lieferant	Bestand vor Buchung	Bestand (Best. DK + HH)	Menge
1.	DE	***HUBWERK***	20 840 039	STROMBEGRENZUNGSVENTIL - 1.6 M...	400365, Koch's Efft.Automatdrei...	0,00	82,00	1,00
2.	DE	***HUBWERK***	20 850 408	INBUSSCHRAUBE - 8 X 12 MM UH		0,00	0,00	1,00
3.	DE	***HUBWERK***	20 903 673	LAGERBUCHSE - Ø40/35x32,5mm Z...	402514, Wolf Kunststoff-Gleitl...	0,00	168,00	7,00
4.	DE	***HUBWERK***	20 904 461	SECHSKANTSCHRAUBE - M16x30 DIN...	402536, Bossard Denmark A/S	0,00	769,00	1,00
5.	DE	***HUBWERK***	20 904 655	STEUERKASTENSCHILD - X1FA DEUT...	400200, Sörensen Hydraulik Gmb...	0,00	86,00	1,00
6.	DE	***HUBWERK***	20 905 210	HALTER - X1FA/FAS 1000	400072, J.C. LØKKES MASKINFABR...	0,00	71,00	1,00
7.	DE	***HUBWERK***	20 905 529	BOLZEN - Ø35x149 med Laske Ty...	400017, ALEKS STEEN	0,00	35,00	1,00
8.	DE	***HUBWERK***	20 906 249	BOLZEN - Ø35x170 Typ 4b	400017, ALEKS STEEN	0,00	24,00	1,00
9.	DE	***HUBWERK***	20 906 475	GELENKHEBEL - X1 FAS 1000	400072, J.C. LØKKES MASKINFABR...	0,00	22,00	1,00
10.	DE	***HUBWERK***	20 906 522	RING - Ø 65/35,2x2,5 Kunststof...	400017, ALEKS STEEN	0,00	77,00	2,00
11.	DE	***HUBWERK***	20 906 641	ZULASSUNGS AUFKLEBER - e1 0011...	400200, Sörensen Hydraulik Gmb...	0,00	0,00	1,00
12.	DE	***HUBWERK***	20 906 882	ZUGFEDER - m. 1 prop (16mm hoh...)	400062, LAMBÆKS FJEDERFABRIK A...	0,00	29,00	1,00
13.	DE	***HUBWERK***	20 907 098	FEDERHALTER - X1FAS 1000	400072, J.C. LØKKES MASKINFABR...	0,00	34,00	1,00
14.	DE	***HUBWERK***	20 907 681	ROLLENHALTER - X1FAS 1000 'F'	400072, J.C. LØKKES MASKINFABR...	0,00	22,00	1,00
15.	DE	***HUBWERK***	20 907 722	DISTANZSTÜCK - X1FAS 1000	400017, ALEKS STEEN	0,00	20,00	1,00
16.	DE	***HUBWERK***	An 000 022	SECHSKANTSCHRAUBE - M10 X 14 H	400006, I. schwink.Müller	0,00	119,00	4,00

Schnittstelle Einkauf ← Beim Klick auf den Button (Brief) wechselt das Programm in die Bedarf- und Mindermengenplanung.

Kann eine LB wegen fehlenden Materials nicht gebaut werden, wird die Finalisierung des Hubwerks oder der Plattform von der Arbeitsvorbereitung auf einen späteren Termin verschoben werden.

An die Stelle der verschobenen LBW rückt eine LBW die für einen späteren Fertigungszeitraum vorgesehen war und für die das gesamte Material zur Verfügung steht.

Diese Verschiebung kann nur die Arbeitsvorbereitung über ein Computer-Programm vornehmen. Zeitnah mit der Verschiebung erhält der zuständige Verkäufer eine E-Mail mit dem neuen Termin, um den Kunden über die spätere Lieferung zu informieren.

Schnittstelle Hubwerksfinalisierung

Schnittstelle LBVK

Anzeige Hubwerksfinalisierung

LB-Nr suchen:		<input type="checkbox"/> HH		<input type="checkbox"/> DK		Hubw. rot: 0 Problemteile		Beipack rot: 1 Problemteile		Plattf. rot: 1 Problemteile		Sperrte von Beipack		Gesperrte zeigen		Beipack buchen + drucken		Gebuchte zeigen		Anzeige aktualisieren		Hinweistexte...	
LB: 63 795	LB-Typ: X1AT 2500@2200h, 2520b	Stückliste drucken...	Mat. ROT: 1 Problemteile (HH+DK)	Mat. GELB: 1 Problemteile in HH	Details...																		
64 399	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 400	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 401	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 402	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 403	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 404	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 405	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 406	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									
64 407	X1A 0750@1450h, 2170b	7	650	12	301 013	Altrans Rental u...	26.10.06	1.450	2.170			D-21031 Hamburg, Sörensen H...	HH	HH									

Auf dem Bildschirm werden die zu fertigenden Ladebordwände nach Fertigungsdatum angezeigt.

	Qualitätsmanagement - Dokumentation	Seite: 3 von 3 Revision: 1 Abt.: AV, EK, LBVK, K+E, EDV, PROD
Prozess Produktion	Prozessbeschreibung Arbeitsvorbereitung	gültig ab: 30.05.2018

Ist die Ampel grün, ist alles Material vorhanden und die LBW kann gebaut werden.
Ist die Ampel gelb oder rot, gibt es für diese Ladebordwand ein Materialproblem.

Bei fehlendem Material wird die LB nicht mehr in der Fertigungsreihenfolge für den Monteur berücksichtigt, andere LBW rücken nach. Fehlendes Material wird in der Übersicht in Stück angezeigt. Beim Klick auf den Button wird genau angezeigt welches Material fehlt.

Ist für eine Ladebordwand die Ampel grün und somit zur Fertigung vorgesehen, kann diese aber wenn sie bzw. auf Kundenwunsch erst zu einem späteren Zeitpunkt benötigt wird in der Fertigungsreihenfolge verschoben werden. Die Arbeitsvorbereitung **verschiebt den Fertigungsauftrag** **setzt dafür die Ampel auf rot** und gibt einen späteren Zeitpunkt als Fertigungstermin ein.

Zusammenstellen und packen des Beipacks.

Der zuständige Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung (siehe Abteilungs- Stellenkürzel / Vertretung bei Abwesenheit) druckt die Beipackliste und den Versandaufkleber je Ladebordwand aus. Auf beiden Ausdrucken steht die Nummer der Ladebordwand, der Beipack und Aufkleber zuzuordnen sind.

Die Arbeitsvorbereitung beauftragt einen Mitarbeiter die Teile aus dem Lagervorrat zusammenzustellen und zu packen. Auf dem Ausdruck für den Beipack der zweifach gedruckt wird, muss der Mitarbeiter, der für das zusammenstellen des Beipacks eingeteilt wurde jede Position die gepackt wurde abhaken und die Vollständigkeit am Schluss quittieren. Dieser Ausdruck wird in der AV gesammelt und abgelegt, **sowie gescannt und im Sharepoint gespeichert**. Der zweite Ausdruck wird mit dem Beipack zusammen verpackt.

Schulung:

Der packende Mitarbeiter wird von der AV eingewiesen, die Teile für den Beipack werden direkt in der AV zusammengestellt, der zuständige Mitarbeiter in der AV ist so jederzeit ansprechbar.

	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	26.07.2007	Detlef Koch	Uwe Sörensen	0
Letzte Änderung:	18.05.2018	Karina Sörensen	Dr. Gerd Meyer	1