

Zielsetzung:

Der Auftrag muss so aufgeteilt werden, dass festgestellt wird, was zugekauft, was bei Unterlieferanten bestellt und was intern gefertigt werden soll. Dabei sind die einzusetzenden Fertigungs- und Prüfmittel zu bestimmen. Die Realisierung und die Endprüfung müssen alle im Auftrag geforderten Parameter enthalten. Im Ablaufplan müssen alle Prüfungen integriert sein.

Lenkung der Produktion

Damit die Prozesse beherrscht ablaufen, werden geeignete Anweisungen erlassen und der Ausbildungsstand der Mitarbeiter sichergestellt.

Die Prozesse werden den vorhandenen Mitteln entsprechend in Teilprozesse unterteilt, welche zu überschaubaren und einfach zu steuernden prozessorientierten Verantwortungsbereichen führt.

Diese Unterteilung wird von der Disposition in der Planungsphase vorgenommen und enthält die entsprechenden Prüfungen, die eine Prozesslenkung ermöglichen. Dabei wird eruiert, welche Parameter und Eigenschaften die Prozessqualität beeinflussen.

Die qualitätsrelevanten Verfahren und Eigenschaften, die dauernd oder periodisch beachtet, überwacht und eingehalten werden müssen, sind an den Arbeitsplätzen aufgelegt.

Die Sicherstellung des Ausbildungsstandes der Mitarbeiter hat speziell dort seine Berechtigung, wo Prozessergebnisse durch anschließende Qualitätsprüfungen am Produkt nicht vollständig überprüft werden können.

Die Verfahren sowie die entsprechende Verantwortung für die individuelle Überwachung der Prozesse sind in den entsprechenden Prozessbeschreibungen festgelegt.

Produktion / Auftragsrealisierung

Handelsübliche Produkte und Handelsprodukte werden einer Eingangsprüfung unterzogen und dann dem Lager zugeführt.

Teile von Unterlieferanten werden einer Eingangsprüfung unterzogen, weiterbearbeitet und endmontiert.

Nach erfolgter Prüfung werden auch diese Teile dem APS-Lager zugeführt.

Die Ausführungsunterlagen und Prüfberichte werden artikelbezogen resp. auftragsbezogen abgelegt.

Prüfungen in der Produktionsphase

Die in der Planungsphase erstellten Stücklisten geben die anzuwendende Prüfanweisung vor.

Die Prüfungsergebnisse werden entsprechend den Vorgaben wie Prüfprotokolle, Checklisten etc. dokumentiert.

In den APS Firmen gilt generell der Grundsatz der Selbstprüfung. Selbstprüfer sind für die ihnen übertragenen Arbeiten nach [A111Anweisung zur Selbstprüfung](#) selbst verantwortlich.

Aus den Arbeitsunterlagen sind die geltenden Prüfanweisungen und/oder Prüfprotokolle ersichtlich. Der Verantwortliche Mitarbeiter bestimmt die Mess- und Prüfmittel entsprechend den vorgegebenen Prüfungen.

Prüfstatus

Zwischenprüfungen werden auf dem Produktionsauftrag mit Datum und Visum vermerkt.

Der Status des Materials, z.B. freigegeben für die nächste Operation, zum Verpacken, zum Versand ist in jeder Phase der Produktentstehung ersichtlich.

Gesperrte Produkte werden auffällig gekennzeichnet und getrennt von der Fertigungslinie gelagert.

Instandhaltung

Um eine fortdauernde Prozesssicherheit sicherzustellen, wird eine zweckmässige Instandhaltung von Einrichtungen betrieben.

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Produkten

Für alle Produktgruppen ist anhand von untenstehender Tabelle die Rückverfolgbarkeit festgelegt. Die Rückverfolgbarkeit der betroffenen Baugruppen und Endgeräte ist in [D104](#) genau definiert.

Art und Dauer der Rückverfolgbarkeit

Produktgruppen	Kennzeichnung	Dokumentation	Rückverfolgbarkeit und Dauer / Aufbewahrung
Eigene Produkte	Artikelnummer Herstellcode Seriennummer	D104 Nummern 19 bis 22 / 27 bis 30	10 bzw. 12 Jahre
Handelsprodukte	Leistungsschild ab Hersteller	D104 Nummern 19 bis 22	10 Jahre

Die Baugruppen werden mit Artikelnummer und Indexstand etikettiert.

Die Handhabung von Gerätenummer, Seriennummer und Herstellcode ist in [A108](#) beschrieben.

Produkterhaltung

Zielsetzung:

Beim internen Handling, bei internen Transporten und in der Lagerung sind Qualitätsbeeinträchtigungen zu vermeiden, indem die Arbeitsplätze zweckmässig eingerichtet sind und indem geeignete Behältnisse und Lagerplätze zur Verfügung stehen. Ist eine Konservierung und/oder Verpackung notwendig, ist dies im Ablaufplan einzufügen. Verpackungen der Produkte zum Versand sind entweder vertraglich zu regeln, oder so auszugestalten, dass auf dem Transport keine Qualitätseinbusse der Produkte entstehen kann.

Zur Bewahrung der Qualität von Einzelteilen, Zwischen- und Endprodukten bis zur Auslieferung am Bestimmungsort werden den Bedürfnissen entsprechend Massnahmen angeordnet und sichergestellt.

Diese werden in folgende Bereiche unterteilt:

- Handhabung und Lagerung
- Verpackung und Konservierung
- Versand

Handhabung und Lagerung:

Im Herstellungsprozess der Komponenten und bei der Lagerung der Werkstoffen werden in jeder Phase angepasste Vorkehrungen getroffen, damit eine Qualitätseinbusse vermieden werden kann.

Wichtige Massnahmen sind Ausbildung der Mitarbeiter sowie die Einrichtung entsprechend ausgestatteter Arbeits- und Lagerplätze. Konkrete Vorgaben werden in Form von Anweisungen und Liefervereinbarungen beschrieben.

Produkteverpackung:

Durch die Ausgestaltung optimaler Verpackungen wird sichergestellt, dass die Produkte und die Zubehörteile vor Staub und mechanischen Schäden geschützt sind.

Versandverpackung:

Für den Versand gelten grundsätzlich dieselben Anforderungen wie in den oben beschriebenen Punkten, so dass die Produkte und die Zubehörteile unbeschadet transportiert werden können. Zusätzliche Massnahmen für den Versand eines Produktes werden vertraglich geregelt.

Mitgeltende Unterlagen

[D104 Lenkung Dokumente und Aufzeichnungen](#)

[A108 Handhabung Gerätenummer, Seriennummer, Herstellcode](#)

[A111 Anweisung zur Selbstprüfung](#)

Anweisungen
Stücklisten
WA-Rüstliste