

Aufgabenbeschreibung des Montageleiters bei der Schuler Hangarter Maschinenbau GmbH

Aufgabe	Name	Datum	Status
Ersteller	Lutz Feistel	27.03.2018	Erstellung
Aufgabe			
Aufgabe			

Revisionsstand	Datum	Änderung
0.0	27.03.2018	Erstausstellung
0.1		

1 Inhalt

Aufgabenbeschreibung des Montageleiters bei der Schuler Hangarter Maschinenbau GmbH	1
1 Inhalt.....	2
2 Namensgebung	2
3 Einleitung.....	2
4 Allgemeine Aufgaben	3
5 Wesentliche Aufgaben des Montageleiters innerhalb der Phasen	3
5.1 Vorbereitung	3
5.2 Montagephase (bei SHM).....	3
5.3 Installationsphase	4
5.4 Inbetriebnahmephase / Vorabnahme (mit Kunde)	4
5.5 Demontage und Versandphase.....	5
5.6 Wiederaufbau und Inbetriebnahme auf Kundenbaustelle	5
6 Anhänge im Dokument	6

2 Namensgebung

Abkürzung	Beschreibung
KD	Konstruktion/ Detail
DOKU	Dokumentation
VM	Vertrieb und Marketing
FM	Fertigung Montage
AZ	Auftragszentrum
PL	Projektleiter
BG	Baugruppen
VW	Verwaltung
HMM	Hallenmontagemeister

3 Einleitung

Die Beschreibung dient als Übersicht für den Montageleiter und soll die Aufgaben im Unternehmen hervorheben. Die Aufgabe gliedert sich im Wesentlichen in folgende Phasen: Vorbereitungsphase, Montagephase, Installationsphase, Inbetriebnahmephase (SHM), Demontage – Versandphase, Aufbau in Wiederinbetriebnahme am Kundenstandort. Wobei die Wiederinbetriebnahme auf der Kundenbaustelle dem größten Stellenwert zukommt.

4 Allgemeine Aufgaben

- Fachlich Verantwortlich für die Mitarbeiter im jeweiligen Projekt in Baidt und auf der Kundenbaustelle
- Ordnung und Sauberkeit im Verantwortungsbereich
- Kommunikation mit KD, PL, VM und VW
- Erwartungen an den Montageleiter „QF FM 12“ „Anhang 10“
- Checkliste Montageleiter QFFM12 „Anhang 20“
- Führen des Montagebuches „QF FM 12“ „Anhang 30“

5 Wesentliche Aufgaben des Montageleiters innerhalb der Phasen

5.1 Vorbereitung

In der Vorbereitungsphase erhält der Montageleiter durch den Hallemontagemeister oder im Kick-Off die entsprechenden Informationen hinsichtlich des zu betreuenden Projektes. Folgende Aufgaben sind zu berücksichtigen.

- Überblick über die Stations und Baugruppengliederung verschaffen
- Definition der zu vermessenden Vorrichtungen beachten und vorhalten
- Terminplan verinnerlichen
- Vorserienteile (Kunde) berücksichtigen
- Installationsmaterial (Lager) berücksichtigen (Pneumatik, Hydraulik, Verschraubungen)
- Definition Anzahl serienreifer Bauteile zur Inbetriebnahme und Vorabnahme berücksichtigen (Lager)

5.2 Montagephase (bei SHM)

In der Montagephase ist der Montageleiter im Wesentlichen für die Abarbeitung der zu montierenden Baugruppen verantwortlich. Die Einteilung der Arbeiten erfolgt unter Abstimmung mit dem HMM.

Aufgaben

- Montage der vorkommissionierten Baugruppen
- Verantwortung für korrekte Zuordnung der Montagestunden (BDE Nummern)
- Klärung bei technischen Problemen mit dem HMM
- Berücksichtigung von Trennstellen bei der Installation/Montage für Demontage und Wiederaufbau bzw. Versand
- Verantwortung für die korrekt beschriebenen Korrekturblätter „QFFM02_Korrekturblatt“ Anhang 80
- Dokumentieren von Nacharbeit in Abstimmung mit dem HMM.
- Verantwortlich für korrekte Quittierung von Leistungsnachweisen der Fremdfirmen (Projektbezogen)
- Ordnung und Sauberkeit des Verantwortungsbereiches.

- Beachtung der Dokumentation der Kaufteilsysteme (Gewährleistung!) für die Montage (Drehmomente, Anschlussdurchmesser, Querschnitte, Einbaulagen, Hilfswerkzeuge)
- Zeitnahe Rückmeldung bei Gewährleistungsfällen inkl. Dokumentation „QFFM02_Korrekturblatt“ mit HMM
- Zeitnahe Rückmeldung bei Bestelldifferenzen von Kaufteilen zwischen Stückliste und Kommissionierung. „QFFM02_Korrekturblatt“
- Vorausschauendes Aufzeigen von fehlenden Bezugspositionen für die Wieder Inbetriebnahme nach der Demontage und Versand
- Fachlich korrekte Montage von Schraubverbindungen und Stiftverbindungen (Drehmomente/Stifte wieder demontierbar)
- Überwachen, kontrollieren und ggf. ausführen korrekter Flächenverbindungen (gefräste Flächen, Rost!, Grundierung usw.)

5.3 Installationsphase

In dieser Phase sind zum Großteil die Monatarbeiten abgeschlossen und es beginnt die Installation pneumatisch und elektrisch. In dieser Phase werden zu vermessende Arbeiten (sofern nicht am Messplatz) in der Anlage umgesetzt.

Aufgaben

- Installation der Baugruppen und Vorrichtungen nach Pneumatik Plänen
- Beschilderung mit BMK´s (Anhang 150 „SHM Richtlinie Kennzeichnung RKEP V.00“)
- Verantwortung für die rechtzeitige und korrekte Beschilderung der BMK´s
- Installation der Ringleitung und Haupteinspeisung (pneumatisch) in Abstimmung mit dem HMM
- Festlegen der Kabel und Installationstrassen mit der Elektrofirma (wenn nicht im Layout dargestellt)
- Berücksichtigen der Messtechnik während den Installationsarbeiten
- Unterstützung der Messtechnik hinsichtlich der mechanischen Grundstellungen bzw. Soll/ IST Positionen
- Überwachen der Haupteinspeisung pneumatisch und elektrisch gegen Beschädigung sicherstellen. (ggf. Abdeckungen, Trittschutz und Stolperfallen anbringen)
- Prüf und Einstellanweisungen „besondere Anforderungen“ beachten
- Unterstützung beim Dokumentieren (Fotos) der Wechselteile hinsichtlich Wiederbeschaffung Ersatzteile mit dem HMM

5.4 Inbetriebnahmephase / Vorabnahme (mit Kunde)

In dieser Phase sollte das Projekt hardwaretechnisch abgeschlossen sein. Die Anlage wird durch den entsprechenden PL begleitet. Hauptsächlich ist der PL in dieser Phase aktiv und koordiniert und überwacht in Abstimmung mit dem Montageleiter und dem Inbetriebnehmer den Projektfortschritt.

Aufgaben:

- Überwachen der Inbetriebnahme
- Wachsamkeit hinsichtlich der beigestellten Kundenbauteile bezüglich der definierten Qualität mit dem PL
- Überwachung der organisatorische Maßnahmen (Sicherheitsmaßnahmen, Schutzzäune, Absperrungen)

- Überwachen für die korrekten Beschilderung der Einstellmaße während der Inbetriebnahmephase (z.B. Druckangaben f. Druckregler o. Wegangaben für Referenzierung)
- Einstell-, Rüst- und Kalibrieranweisung mit dem PL begleiten, testen und ggf. Änderungen antriggern (Anhang 120)
- Missbrauchstest durchführen und mit PL dokumentieren
- Einstellbarkeit und spätere Austauschbarkeit von Komponenten (Sensoren) hinterfragen und berücksichtigen
- Kundenanforderungen (Qualitätsmerkmale) überwachen und ggf. mit Messtechnik oder Verfahrenstechnik (PL) besprechen und analysieren
- NIO Strategien testen

Das Ziel in Baendt ist die Vorabnahme ohne offene Punkte, sprich eine funktionsfähige Anlage.

5.5 Demontage und Versandphase

Nach erfolgreicher Vorabnahme mit dem Kunden wird die Anlage demontiert und Versandfertig gemacht.







- Demontage der Anlage und Vorrichtungen
- Mitarbeit für den Versand, siehe „Anhang 90“ SHM Versandrichtlinie VRL V.00
- Koordination der Demontage Elektroumfänge mit dem Elektrolieferanten
- Vorbereiten und antriggern von Verpackung für den Versand mit HMM
- Beschildern und kennzeichnen der demontierten Anlagenteile (hauptsächlich Kabel und Installationsleitungen und Wege)
- Baustellenplanung anhand der Checkliste „Anhang 20“

5.6 Wiederaufbau und Inbetriebnahme auf Kundenbaustelle

Das Ziel aller vorangegangenen Unternehmungen aller Abteilungen ist die schnelle und reibungslose Montage der schon erprobten Anlage am Kundenstandort. Besonders hervorzuheben sind folgende Punkte. Die vollständigen Aufgaben sind in der Checkliste Baustellenplanung „Anhang 20“ aufgeführt.

- Änderungswünsche des Kunden dokumentieren
- Taktzeiten geprüft und dokumentiert
- Fähigkeitsnachweise sichergestellt oder dokumentiert
- Dokumentation übergeben und Lieferschein lesbar quittiert
- Schulungen ausgeführt und Namensliste gegen gezeichnet
- Leistungstest durchgeführt
- Fehlende Voraussetzungen mit Kunden definiert. (Verfügbarkeit von Bauteilen oder Messkapazität wenn Vertraglich vereinbart)
- CE-Schild angebracht

6 Anhänge im Dokument

-  Anhang 10 QFFM12_Erwartungen an den Montageleiter.pdf
-  Anhang 20 QFFM12_Checklisten Montageleiter.pdf
-  Anhang 30 QFFM12_Monatgebuch.pdf
-  Anhang 80 QFFM02_Korrekturblatt.pdf
-  Anhang 90 SHM Versandrichtline VRL V.00.pdf
-  Anhang 150 SHM Richtline Kennzeichnung RKEP V.00.pdf