
	M 09.07	Vydání: 2.
		Platí od: 4. 1. 2016
Sledování zmetků ve výrobě		

1.0POSTUP

NEŘÍZENÁ KOPIE: Tištěná verze tohoto dokumentu je platná pouze dne: 6.9.2017

	M 09.07	Vydání: 2.
		Platí od: 4. 1. 2016
Sledování zmetků ve výrobě		

2.0 Komentář

2.1 Výroba

Pokud VD vyrobí vadný kus, případně zjistí vadný kus z předchozí operace, je povinen zapsat vadný kus do „knihy zmetků“ a odevzdat tento kus společně s „knihou zmetků“ zaměstnanci OTK. OTK má za povinnost do 24 hodin rozhodnout, zda jde o opravitelný či neopravitelný ks. Na neopravitelný kus- zmetek- vystaví v Heliosu ze skladu zásob v reklamačním řízení Záznam o vadách pod řadou 916/xxxxxx..ZoV pošle pracovník OTK mailem technologovi výroby a kus pak je povinen označit červenou páskou a odložit do bedny s červeným pruhem, která je umístěna u vrat mezi expedicí a černou dílnou. Kusy zde odložené jsou připraveny ke šrotování a nesmí se dále použít ve výrobním procesu. VD si účtuje počet dobrých ks , které zaslal dále do výrobního procesu, a dále jednoho (nebo více) ks zmetků. Nově zaplánované a vyrobené ks za zmetky , si výroba účtuje jako dobré kusy.

Jedná-li se o vadu opravitelnou, je pracovník OTK povinen vrátit kus do výrobního procesu tak, že jej předá parťákovi ZT nebo KT na opravu. Parťák zajistí opravu a VD, který opravu prováděl, si po opravě zaúčtuje dobrý kus. K rozhodovacímu řízení má OTK možnost pozvat si příslušného vedoucího výroby, technologa nebo vedoucího projektu.

2.2 Technická příprava výroby

Na základě zaslání ZoV 916/xxxxxx , TPV zaplňuje nové kusy do výroby pod stejnou zakázkou ,ze které pocházel zmetkový kus a v množství, které uvádí ZoV. Při zaplňování nových kusů zařadí technolog VP k řadě 5, která označuje ZMETKY. Řada 5 bude následně využita k filtrování zmetkových kusů.

Zmetkové kusy z ZoV přenesl technolog do LP zmetků, který slouží skladu jako seznam pro šrotování. LPz za uplynulý měsíc, uzavírá technolog poslední den v měsíci , LPz vytiskne a posílá řediteli nákupu, který jej po schválení zasílá vedoucímu skladu..(LPz jsou uloženy ve složce makro procesu Skladování, oddíl 04-Likvidační protokoly) Sledování zmetků probíhá následovně:


- Ve výrobních příkazech se vyfiltrují zmetky - již pod zmiňovanou řadou 5.
- VP seřadíme dle data pořízení a pak se můžeme za určité období – měsíc ,čtvrtletí,rok-označit všechny zmetky ,které nás zajímají a pomocí tiskového formuláře si vytiskneme náklady na tyto zmetky.
- VP můžeme vyfiltrovat také pro určitou zakázkou, nebo soubor zakázek a stejným postupem jako v bodě 2 určit náklady.

2.3 Oddělení nákupu

Pomocí filtrování (řady 5) je pracovník nákupu povinen denně vyfiltrovat všechny doplňované položky za zmetky a když tyto položky seřadí dle data pořízení , může díky termínu poslední objednávky identifikovat nově doplňované kusy, které musí doobjednat.

Sklad, který má v popisu práce sešrotování dílů MTZ dle likvidačního protokolu, postupuje v případě zmetků obdobně. Jediným rozdílem je, že podkladem pro likvidaci bude LPZ . Likvidaci zmetků ze skladu reklamaci na základě LPZ, mají za povinnost pracovníci skladu nejpozději do týdne následujícího měsíce od vydání LPZ.

NEŘÍZENÁ KOPIE: Tištěná verze tohoto dokumentu je platná pouze dne: 6.9.2017

	M 09.07	Vydání: 2.
		Platí od: 4. 1. 2016
Sledování zmetků ve výrobě		

3.0 ÚČEL

Účelem této metodiky je popsat systém evidence zmetků ve výrobě firmy Borcad a jejich následné doplňování ve společnosti Borcad cz, s.r.o.

4.0 PLATNOST, ODPOVĚDNOST A ZMĚNOVÉ ŘÍZENÍ

4.1 Platnost

Tato metodiky platí pro:

- celou společnost BORCAD CZ s.r.o.
- zákaznickou linií KOLEJOVÁ TECHNIKA
- zákaznickou linií ZDRAVOTNÍ TECHNIKA

4.2 Odpovědnost

Za řízení této metodiky je zodpovědný majitel makroprocesu výroba.

4.3 Změnové řízení

Císlo vydání	Datum vydání	Popis změn
1.	1.2.2016	1. vydání
2.	4.1.2016	Revize

5.0 POJMY A ZKRATKY


5.1 Definice pojmů

Metodika	Dokument, popisující „jak“ se co má udělat (je podřízený Organizačnímu předpisu)
Produktivita práce	Produktivita práce je podíl normovaných hodin k celkově odpracovaným hodinám. Produktivitu práce vyhodnocuje měsíčně v procentech manažer výroby KT.
Normované hodiny (mzda)	Hodiny, které jsou vázány dle jednotlivých činností v pracovních postupech.
Časové hodiny (mzda)	Činnosti, které nejsou vázány na pracovní postupy.
Pracovní tým	Stanovený počet výrobních dělníků ve skupině, pro kterou je charakteristické vykonávání podobné práce (např. montáž, svařování...apod.).
Přední dělník	Vykonává práci jako výrobní dělník, a navíc provádí organizační práce pro svůj tým. A to z min. 50 % své pracovní doby. Pracuje tak, aby jeho tým dosahoval maximální produktivitu práce. Provádí kontrolní činnost zaměstnanců jeho týmu v souvislosti s kvalitou výroby.
Hodiny, které se nezapočítávají do výpočtu produktivity práce, jsou hodiny, které jsou zaúčtovány v zakázkách v IS Helios, a jsou uvedeny níže. Jedná se např. o údržbu, práce pro jiné makroprocesy (vývoj, prototypovou dílnu apod.).	

5.2 Použité zkratky

TPV	Technická příprava výroby
-----	---------------------------

NEŘÍZENÁ KOPIE: Tištěná verze tohoto dokumentu je platná pouze dne: 6.9.2017

	M 09.07	Vydání: 2.
		Platí od: 4. 1. 2016
Sledování zmetků ve výrobě		

VP	výrobní příkazy
VD	výrobní dělník
OTK	oddělení technické kontroly
ZoV	záznam o vadách
LPZ	likvidační protokol zmetků

6.0 SOUVISEJÍCÍ DOKUMENTACE

7.0 ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

S nabytím platnosti této metodiky se ruší platnost předchozího vydání.

8.0 PŘÍLOHY

Tato metodika, včetně příloh, je výhradně duševním vlastnictvím společnosti Borcad cz, s.r.o. Požívání kopií pro jiné organizace, případně předávání metodiky jiným organizacím, bez souhlasu vedení společnosti Borcad cz, s.r.o. není dovoleno.

	Zpracoval	Schválil	Uvolnil do systému
Funkce	Majitel procesu výroby KT	Ředitel divize KT	Představitel managementu
Jméno	Ing. David Otruba	Ing. Milan Baron	Ing. David Písařčík
Podpis			
Datum			

Podepsaný originál uložen na: procesu Kvalita

NEŘÍZENÁ KOPIE: Tištěná verze tohoto dokumentu je platná pouze dne: 6.9.2017