

# VA Produktionslenkungsplan (PLP)



## Einleitung

Im Anhang A der IATF 16949:2016 stellt die technische Spezifikation Forderungen zu einem Produktionslenkungsplan und erläutert die grundsätzlichen Inhalte im Anhang A. In diesem Anhang wird in der deutschen Übersetzung auch die Bezeichnung „Produktionslenkungsplan“ in Verbindung mit dem Begriff „Control Plan“ verwendet

## Geltungsbereich

Die VA Produktionslenkungsplan gilt für alle Mustermann GmbH Geschäftsbereiche. Verantwortlich für die Umsetzung ist die Geschäftsleitung.

## Mitgeltende Unterlagen

- IATF 16949 Abs. 8.5.1.1 u. Anhang A
- Prozessbeschreibung Projektmanagement
- Projektplan
- Qualitätsdienste bereitstellen

## **Verfahrensanweisung**

**Anmerkung:**  
Ausgedruckte Verfahrensweisungen (VA) sind ungelenkte Dokumente. Stellen Sie den aktuellen Stand sicher, indem Sie den Status dieses Dokumentes mit der Ausgabe im System (Intranet) vergleichen

Ersteller: St. Stroessenreuther

Status: V00

am 04.07.2020

Seite 1 von 5

## Zweck und Inhalt des Produktionslenkungsplans

Der multidisziplinäre Ansatz steht im Vordergrund bei der Erstellung eines Produktionslenkungsplanes. Der Zweck eines Produktionslenkungsplanes ist die Bereitstellung aller notwendigen Informationen und somit eine schriftliche Beschreibung für das zur Prüfung von Produkten und Prozessen eingesetzte System. Das Ziel eines PLP ist, Fehler und Prüfkosten bereits in der Entwicklungs- und Vorserienphase durch rechtzeitiges Herausstellen und Vermeiden von Risiken vorzubeugen.

Besteht ein Produkt aus mehreren Bauteilen (Unterkomponenten) muss der PLP auch für alle Ebenen bis zum eingesetzten Material für das zuliefernde Produkt erstellt werden. Es sind für Prototypen, Vorserie und Serie die erforderlichen Prüfungen, Prüfmittel, Prüfintervalle und Prüfumfang zu definieren. Zusätzlich sind Qualifikationsprüfungen (z.B. Korrosionsprüfung, Lebensdauerprüfungen, Sauberkeitsanforderungen, Requalifizierung etc.) zum Nachweis der Funktion im PLP aufzunehmen und nachzuweisen. Der Produktionslenkungsplan enthält alle Prüfungen und Prozesskontrollen von der Wareneingangsprüfung von Zukaufteilen von Unterteilern bis zur Auslieferung an den Kunden.

Bei der Festlegung der Prüfungen sind besondere Anforderungen mit hohem RPZ (Risikoprioritätszahl) aus FMEA (Design- und Prozess FMEA) und wichtige Merkmale sowie vom Kunden vorgegebene SC (Signifikante) bzw. CC (kritische) Merkmale zu berücksichtigen.

### **Prototypen PLP (nur auf Anforderung Kunde)**

Eine Beschreibung der Maßprüfungen sowie der Materialproben und Leistungstests, die im Prototypenbau anfallen. Wenn vom Kunden verlangt, muss die Organisation einen Produktionslenkungsplan für den Prototypenbau erstellen. Für die Erstellung eines Prototypen PLP wird in der Regel der vollständige Messbericht KMM verwendet.

### **Vorserien PLP**

In der Vorserienphase werden Prüfungen für die Produkt- und Prozessüberwachung zur Absicherung der Kundenanforderungen und der Qualifikation der Fertigungseinrichtungen festgelegt. Diese Prüfungen werden im Vorserien PLP dokumentiert.

### **Serien PLP**

Der Serien PLP enthält alle prozessbegleitende Prüfung zur Produktprüfung, Prozessüberwachung, Wiederfreigabe und Requalifikation. Diese sind auf der Grundlage der Ergebnisse der Vorserienprüfung festzulegen und zu dokumentieren.

## Inhalt Produktionslenkungsplan

Der Produktionslenkungsplan muss:

- die zur Produktionsprozesslenkung verwendeten Lenkungsmaßnahmen auführen

**Anmerkung:**  
Ausgedruckte Verfahrensanweisungen (VA) sind ungelenkte Dokumente. Stellen Sie den aktuellen Stand sicher, indem Sie den Status dieses Dokumentes mit der Ausgabe im System (Intranet) vergleichen

Ersteller: St. Stroessenreuther

Status: V00

Seite 2 von 5

am 04.07.2020

- Methoden zur Überwachung der Lenkung von besonderen Merkmalen enthalten, die vom Kunden und der Organisation festgelegt wurden,
- Festgelegte Reaktionspläne auslösen, wenn der Prozess nicht mehr beherrscht oder die statistische Prozessfähigkeit nicht mehr gegeben ist.
- Sind im PLP Produktsicherheitsmerkmale enthalten, muss durch den Kunden eine gesonderte Freigabe erfolgen (Abs. 4.4.1.2 IATF 16949)
- Erst- /Letzteilvergleich, soweit anwendbar
- Methoden zur Überwachung der Lenkung von besonderen Merkmalen (Kundenvorgabe u./o. interne Vorgaben)
- Für alle im PLP festgelegten Arten von Prüfungen, Messungen und für alle darin aufgeführten Prüf- und Messsysteme muss die Prüfprozesseignung (AIAG u./o. VDA Band 5) Messsystemanalysen zur Bewertung der Streuung der Prüf- und Messergebnisse verifizieren.

Produktionslenkungspläne müssen bewertet und aktualisiert werden, wenn irgendwelche Änderungen eintreten, die das Produkt, den Produktionsprozess, Messgrößen, Logistik, Lieferquellen oder FMEA beeinflussen.

#### **Eine Überprüfung der Produktionslenkungspläne muss erfolgen bei:**

- Bei Kundenbeanstandungen bzw. wenn fehlerhafte Produkte an den Kunden beliefert wurden,
- Nach Einführung der Korrekturmaßnahmen,
- Zu festgelegten Zeitpunkten, aufbauend auf einer Risikoanalyse,
- Bei Änderungen bzgl. Produkt- und Produktionsprozess, Messgrößen, Logistik, Lieferquellen, Produktionsvolumen oder Risikoanalysen (z.B. FMEA) die Konformität von Produkten u./o. Prozessen beeinflusst.

Soweit vom Kunden gefordert, muss ein aktualisierter Produktionslenkungsplan vom Kunden freigegeben werden.

#### **Zuständigkeiten**

- Erstellung Prototypen PLP (wenn von Kunden gefordert)  
Verantwortlich: Projektleiter
- Vorserien PLP gemäß Termin Projektplan  
Verantwortlich: Projektleiter / Multidisziplinäres Team
- Erstellung Serien PLP gemäß Termin Projektplan  
Verantwortlich: Leitung Qualität / Multidisziplinäres Team

**Anmerkung:**

Ausgedruckte Verfahrensanweisungen (VA) sind un gelenkte Dokumente. Stellen Sie den aktuellen Stand sicher, indem Sie den Status dieses Dokumentes mit der Ausgabe im System (Intranet) vergleichen

Ersteller: St. Stroessenreuther

Status: V00

am 04.07.2020

Seite 3 von 5

- Aktualisierung PLP  
Verantwortlich: Projektleiter / Multidisziplinäres Team

## Freigabe PLP

Die Freigabe von Produktionslenkungsplänen erfolgt durch den Projektleiter und durch das Multidisziplinäres Team (Mustermann + Mustermann + Mustermann).

## Elemente des Produktionslenkungsplans (Control Plan)

Die Organisation muss einen Produktionslenkungsplan erstellen, der mindestens folgende Inhalte beinhaltet:

- **Allgemeine Daten**
  - Nummer des Produktionslenkungsplans
  - Ausgabe- und Änderungsdatum, falls vorhanden
  - Kundeninformationen
  - Name der Organisation/Standortbezeichnung
  - Teilenummer
  - Teilebezeichnung/-beschreibung
  - Konstruktionsänderungsstand
  - An zuwendete Phasen (Prototypen, Vorserie, Serie)
  - Baustufe und/oder Arbeitsgangnummer (Betriebsmittelnummer)
  - Prozessbezeichnung / Beschreibende Aufgabe
- **Produktlenkung**
  - Produktbezogene besondere Merkmale
  - Andere Lenkungsmerkmale (Nummer, Produkt oder Prozess)
  - Spezifikation/Toleranzen
- **Produktionsprozesslenkung**
  - Prozessparameter
  - Prozessbezogene besondere Merkmale (Klassifizierte besondere Merkmale)
  - Maschinen, Werkzeuge für Produktion, Vorrichtungen, Werkstückträger
- **Methoden**
  - Prüfmethode
  - Fehlersicherheit (Bewertung Prüfsystem)
  - Stichprobengröße und Häufigkeit
  - Methode der Lenkung (Wiederfreigabe, Erststückfreigabe, 100% etc.)
- **Reaktionsplan und Korrekturmaßnahmen**
  - Reaktionsplan (aufgeführt und referenziert)
  - Korrekturmaßnahmen

**Anmerkung:**  
Ausgedruckte Verfahrensanweisungen (VA) sind un gelenkte Dokumente. Stellen Sie den aktuellen Stand sicher, indem Sie den Status dieses Dokumentes mit der Ausgabe im System (Intranet) vergleichen

Ersteller: St. Stroessenreuther

Status: V00

am 04.07.2020

Seite 4 von 5

VA  
Produktionslenkungsplan (PLP)



Änderungsnachweis

Datum	Name	Änderung
04.10.20	St. Stroessenreuther	Neu

Anmerkung:  
Ausgedruckte Verfahrensanweisungen (VA) sind ungelenkte Dokumente. Stellen Sie den aktuellen Stand sicher, indem Sie den Status dieses Dokumentes mit der Ausgabe im System (Intranet) vergleichen

Ersteller: St. Stroessenreuther

Status: V00

am 04.07.2020

Seite 5 von 5