

Anlage xx-xx-xx-A7 zur
„Betriebsvereinbarung zur Standortsicherung“ xx-xx-xx

Zeitlicher und inhaltlicher Grobplan zur Umstrukturierung der Mechanischen Fertigung

1) Arbeitsgang Rückmeldung und Erfassung : Bis

- Die Rückmeldung erfolgt mittels EDV (mindestens 2 Eingabestellen) durch die Mitarbeiter selbst.
- Die Rückmeldung erfolgt zeitnah, spätestens zum Ende der Schicht.
- Die Rückmeldung ist bezogen auf die Belegungseinheit, nicht auf den Mitarbeiter.
- Die erfassten Daten dienen ausschließlich zur Planung der Kapazität und der Kostenrechnung.
- Die in Frage kommenden Betriebsvereinbarungen zur Datenerfassung und -verarbeitung sind zu beachten und einzuhalten.

2) Selbststeuerung der Maschinengruppen : Bis

- Der konventionelle Bereich ist noch zu organisieren, zum Beispiel durch Implementierung einer „Schnellschussgruppe“ oder durch die Aufteilung in mehrere Gruppen.
- Die Abteilungen FS und AV sind ebenfalls neu zu organisieren und den Bedürfnissen der Fertigung anzupassen.
- Die Steuerung durch die Mitarbeiter der Fertigung erfolgt mittels Liste, abrufbar per EDV nach Belegungseinheit.
- Das Auftragspaket umfasst ein Arbeitsvolumen von circa 5 Tagen. Für die jeweils zwei nächsten Tage sollen im Auftragspaket keine Änderungen mehr vorgenommen werden.
- Die Steuerung erfolgt nach den Kriterien "Termineinhaltung" und "mögliche Rüstzeiteinsparung".

3) Werkstattprogrammierung : Ab

- Da der Arbeitsplatz „Programmierung“ in Zukunft auf eine halbe Stelle reduziert werden soll, werden ein Teil dieser Programmier-Tätigkeiten in den Verantwortungsbereich der CNC-Mitarbeiter verlagert.
- Die Verantwortung für die Funktion und die Optimierung der Programme sowie für die Qualität der Erzeugnisse obliegt den CNC-Mitarbeiter, die Verantwortung der Prozeßtechnik unterliegt der Fertigungsleitung.
- Technisch an der Maschine nicht machbare und aufwendige Programmierarbeiten (z.B. Grundprogramme) verbleiben in der zentralen Programmierung.
- Die zentrale Programmierung leistet auf Anforderung der CNC-Mitarbeiter jederzeit Hilfestellung.
- Die Verwaltung der Programme zwischen zentraler Programmierung und Maschine und zurück erfolgt mittels DNC.
- Die hierzu notwendigen Qualifizierungsmaßnahmen sind von Geschäftsleitung und Betriebsrat zu vereinbaren und durchzuführen.

Die Regelungen im Grobplan können im gegenseitigem Einverständnis ergänzt oder geändert werden.

Der Grobplan ist zu verfeinern und vor Umsetzung in einer abzuschließenden Betriebsvereinbarung festzuhalten.