

Uhde	FERTIGUNGSABLAUFPLAN Aufbau und Umfang – Vorgaben für Lieferanten	UN V383-01
		Seite 1 von 4

Fabrication Schedule; Layout and submission – Requirements for supplier

Ersatz für 98-05

Inhalt

		Seite
1	Anwendungsbereich	1
2	Abkürzungen	1
3	Allgemein	1
4	Aufbau und Darstellungsumfang	1
4.1	Planung / Konstruktion.....	1
4.2	Materialbeschaffung.....	2
4.3	Fertigung.....	2
5	Status	2
6	Turnus	2
Anhang A Beispiel für Behälter und Apparate		3
Anhang B Beispiel für Maschinen		4

1 Anwendungsbereich

Diese Uhde Norm (UN) ist anzuwenden bei der Planung und Ausführung von Industrie- und Chemieanlagen. Sie enthält Angaben über Aufbau und Umfang des Fertigungsablaufplanes.

2 Abkürzungen

- FAP = Fertigungsablaufplan
- TON = Technische Organisations-Nummer

3 Allgemein

Die Lieferanten von Behältern, Apparaten, Maschinen und sonstigen Ausrüstungen haben Uhde regelmäßig (siehe Abschnitt 6) über den Lieferstatus der Bestellungen mittels FAP's zu informieren, in denen der Fertigungsablauf und der aktuelle Fertigungsstand z. B. in Form von Balkendiagrammen dargestellt ist.

Zur Anfertigung der FAP's sollen bevorzugt spezielle Computerprogramme (z. B. MS-Project) verwendet werden (Beispiel siehe Anhang A und Anhang B).

Sofern vom Lieferanten andere Darstellungsformen verwendet werden, muss deren Informationsumfang den nachfolgenden Anforderungen entsprechen.

4 Aufbau und Darstellungsumfang

Für jede Hauptposition der Bestellung ist ein FAP erforderlich. Die terminbestimmenden Aktivitäten sind so zusammenzufassen, dass die Darstellung auf einem A4 Blatt erfolgen kann. Die Uhde-Bestellnummer, Bezeichnung, TON und Ausrüstungsnummer, sowie der vertragliche Inspektionstermin und Liefertermin sind anzugeben.

Jeder FAP ist in 3 Abschnitte zu gliedern und soll die Bearbeitungszeiträume der folgenden Herstellungsschritte (soweit zutreffend) darstellen:

4.1 Planung / Konstruktion

- Fundament- / Bauaufgaben
- Zeichnungsprüfung durch Uhde
- Spätester Termin für technische Angaben von Uhde vor Fertigungsbeginn, sowie für Restangaben (z.B. Stutzenstellungen)
- Werkstatt- und Detailzeichnungen
- Berechnungen / R&I / Schweiß- und Prüfpläne / Benannte Stelle und sonst. Genehmigungen
- Technische Dokumentation, Montagedokumentation

22.11.06	Wolf	22.11.06	Bernstiel	24.11.06	Maubach	27.11.06	Dr. Stenardis
Datum	Erstellt	Datum	Geprüft	Datum	Standardisierung	Datum	Freigegeben

4.2 Materialbeschaffung

- Anfragen, Bestellungen, Fertigungen und Lieferungen für terminbestimmende Hauptmaterialien
- Sonstige Lieferungen
- Uhde-Beistellungen mit Angabe des spätesten Termins
- Prüfungen / Inspektionen, für die eine Uhde-Teilnahme vorgesehen ist

4.3 Fertigung

- Verfahrensprüfungen, vorbereitende Arbeiten
- Hauptarbeitsschritte
- Haltepunkte / Zwischeninspektionen, für die eine Uhde-Teilnahme vorgesehen ist
- Probeläufe, Endinspektionen, Enddokumentation
- Oberflächenbehandlung und Restarbeiten
- Versandvorbereitungen, Verpackung

Für umfangreiche oder komplizierte Fertigungen, sowie Package Units sind zur Darstellung mehrere A4 Blätter oder andere Formate zu wählen.

Wenn sich Verzögerungen abzeichnen oder bereits vorliegen, ist der „Kritische Pfad“ im FAP darzustellen.

5 Status

Der aktuelle Fertigungsstand ist durch Schwärzung der Terminbalken darzustellen, die dem jeweiligen (prozentualen) Fortschritt entspricht.

Der Fortschritt ist durch eine aktuelle Statuslinie mit dem jeweiligen Vorlauf und/oder Verzug darzustellen.

6 Turnus

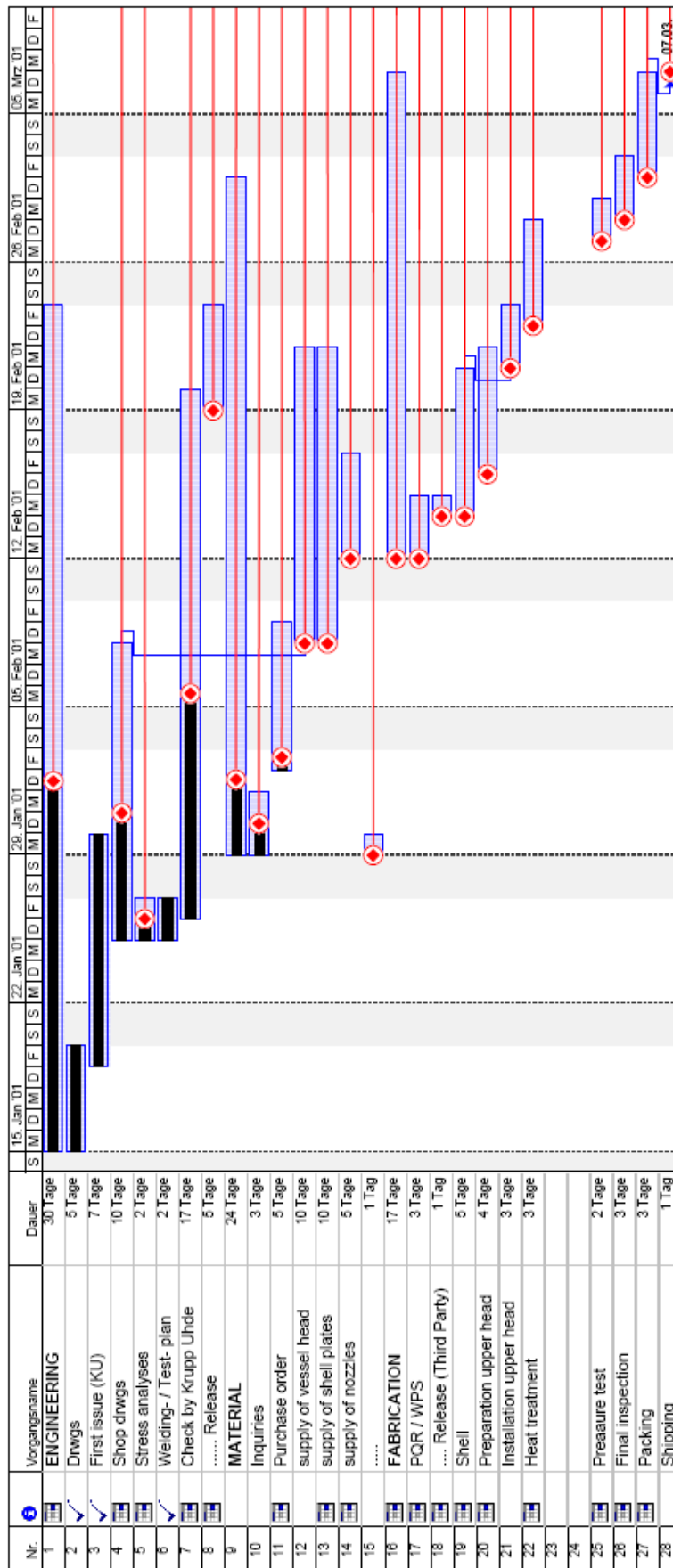
Der erste FAP ist vom Lieferanten spätestens 6 Wochen nach Bestellung an Uhdes Inspektionsabteilung zu übersenden. Können in diesem Zeitraum Einzelheiten der Fertigung nicht geklärt werden, so ist zumindest ein vorläufiger FAP vorzulegen.

Die FAP's sind vom Lieferanten regelmäßig zu aktualisieren und zusammen mit dem monatlich geforderten Statusreport an Uhdes Inspektionsabteilung zu übersenden.

Aktualisierte FAP's sind während den Uhde Inspektionsbesuchen vorzulegen.

Die Erfüllung aller o. g. Punkte ist Bestandteil jeder Bestellung (gemäß "Zusätzliche Einkaufsbedingungen").

Anhang A
Beispiel für Behälter und Apparate



Anhang B
Beispiel für Maschinen

