



# Produktionslenkungsplan und IATF 16949:2016-10

## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Einleitung</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Zweck und Inhalt des Produktionslenkungsplans</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Grundsätzliche Missverständnisse</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Umsetzung in der Organisation</b>	<b>5</b>
4.1	Prüfung Struktur	5
4.2	Prüfung Inhalt	6
<b>5</b>	<b>Zusammenfassung</b>	<b>8</b>

## 1 Einleitung

Im Abschnitt 8.5.1.1 stellt die IATF 16949:2016-10 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.

Der Übergang von der ISO/TS 16949:2009-11 zur IATF 16949:2016-10 ist Anlass, erneut meine Gedanken zum Produktionslenkungsplan zu Papier zu bringen und diese auch der Öffentlichkeit über meine Internetadresse zur Verfügung zu stellen.

Diese Aktualisierung beinhaltet auch die Erläuterungen aus den „Sanctioned Interpretations (SIs)“ Nr. 4 und 6.

Peter Wintzer  
Seit 1981 Managementsystem-  
Berater

Gensingen, den 05. Februar 2017  
**Aktualisiert: 06. November 2019**

- EOQ Quality Systems Manager
- EOQ Quality Auditor
- Prozessauditor in der Lieferkette gem. VDA 6.3 (TÜV®) First and Second Party Auditor
- IATF 16949 1st/2nd party Auditor (Certificate number: IATF-1802-C-1293)

## 2 Zweck und Inhalt des Produktionslenkungsplans

**Abschnitt 8.5.1.1 der IATF 16949:2016-10** enthält grundsätzliche Aussagen zum Umgang mit dem Produktionslenkungsplan und in den **Anlagen A1 + A2** Angaben zu erforderlichen Detailinhalten.

- **Absatz 1** regelt, für welche Produkte bzw. Produktgruppen der Lenkungsplan gelten soll
- **Absatz 2** fordert die Anwendung auf bestimmte Phasen der Produktentwicklung
- **Absatz 3 Einleitung** regelt Informationspflichten gegenüber dem Kunden
- **Absatz 3 a) – e)** enthält Detailforderungen zum Inhalt, wobei bis auf Absatz 3 b) alle bereits in der Anlage A2 enthalten sind
- **Absatz 4 f) – i)** regelt den Änderungsdienst des Produktionslenkungsplans
- **Absatz 5** gibt Regeln zur Informationspflicht gegenüber dem Kunden im Änderungsfall vor

Auch wenn es direkt nirgendwo im Regelwerk IATF 16949 nachzulesen ist, gibt es keinen Zweifel daran, dass der Produktionslenkungsplan für alle an der Entwicklung und Herstellung eines Produktes beteiligten Personen die für eine ordnungsgemäße und fehlerfreie Arbeitsausführung erforderlichen Informationen bereit stellen soll und dieses in einer für die jeweilige betroffene Person über-



# Produktionslenkungsplan und IATF 16949:2016-10

sichtlichen, vollständigen und verständlichen Form.

Dabei handelt es sich um Informationen zu

- **Materialzusammensetzungen:** üblicherweise in Stücklisten, Komponentenplänen, Rezepturen oder gleichwertigen Unterlagen dokumentiert
- **Produktherstellungsdaten:** üblicherweise in Arbeitsplänen, Produktionsplänen, Herstellenanweisungen, Arbeitsanweisungen oder gleichwertigen Unterlagen dokumentiert
- **Produktüberwachungsdaten:** üblicherweise in Prüfplänen, Kontrollplänen, Prüfanweisungen oder gleichwertigen Unterlagen

Diese These wird dadurch untermauert, dass im IATF 16949:2016-Dokument in den nachfolgenden Abschnitten Bezug auf den Produktionslenkungsplan genommen wird:

4.4.1.2; 7.1.3.1; 7.1.5.1.1; 7.2.3; 7.2.4; 7.5.3.2.2; 8.3.2.1; 8.3.3.3; 8.3.4.3; 8.3.5.2; **8.5.1.1**; 8.5.6.1.1; 8.6.2; 9.1.1.1; 9.1.1.2; 9.2.2.3; 10.2.3; 10.2.4.

### 3 Grundsätzliche Missverständnisse

**These: Der Produktionslenkungsplan muss ein Dokument sein, das vom Fertigprodukt ausgehend, über alle Stufen die erforderlichen Informationen ausweist.**

*Zitat IATF 16949:2016-10 Anhang A.1 letzter Absatz: Produktionslenkungspläne müssen auf Teileebene existieren. In vielen Fällen dürfen jedoch Produktionslenkungspläne für eine Teilefamilie auch eine Anzahl von gleichartigen Produktionsteilen umfassen, die gleichartige Produktionsprozesse durchlaufen.*

Hiermit ist, im Gegensatz zur Vorgängerversion, eindeutig klargestellt. Dass dieser Produktionslenkungsplan **nicht ein Dokument** sein muss. Besteht ein Fertigprodukt also aus mehreren Bauteilen (Unterkomponenten) kann dieser Produktionslenkungsplan auch für jedes Bauteil (Unterkomponente) vorhanden sein, bis zum eingesetzten Rohstoff. Die Summe aller dieser Bauteile ergibt dann den Produktionslenkungsplan für das Fertigprodukt. Einzeln ausgedruckt kann es sich hierbei um einen „Stapel“ Papier handeln.

**These: Der Produktionslenkungsplan muss eine bestimmte Struktur haben.**

Zitat IATF 16949:2016 Anhang A.2 erster Absatz: *Ein Produktionslenkungsplan weist mindestens folgende Inhalte auf:*

Gern wird in diesem Zusammenhang ein Aussehen ähnlich dem nachfolgende Formular zitiert.

CONTROL PLAN (PRÜFPLAN)											Seite	von		
1 <input type="checkbox"/> Prototyp <input type="checkbox"/> Vorserie <input type="checkbox"/> Serie			Kontaktperson/Telefon				7		Datum der Erstfreigabe		10	Änderungsdatum	11	
Control Plan - Nummer			Teilnummer/Letzter Änderungsstand				3		Kernteam		8		Datum/Freigabe durch Kundenentwicklung (falls erf.)	12
Teilname/Beschreibung			Lieferant/Standort				4		Freigabe/Datum		9		Datum/Freigabe d. Kunden-Qualitätsbereich (falls erf.)	13
Lieferant/Standort			5		Lieferantenschl.		6		Datum / Weitere Freigabe (falls erforderlich)		14		Datum / Weitere Freigabe (falls erforderlich)	14
Teil/ Prozeß- nummer	Prozeßname/ Beschreibung d. Arbeitsgangs	Maschine, Gerät, Vorrichtung, Produktions- werkzeug	Merkmale			Klassifiz. besond. Merkmale	Methoden				Reaktions- plan			
			Nr.	Produkt	Prozeß		Produkt-, Prozeß- spezifikation, Toleranzen	Bewertung/ Eingesetztes Prüfsystem	24 Stichprobe			Lenkungs- methode	25	
15	16	17	18	19	20	21			22	23	Umfang			Häufigkeit

Natürlich ist es nicht grundsätzlich falsch, eine derartige Struktur zu verwenden, aber in den meisten von der IATF 16949 betroffenen Organisation dürften heute entsprechende Strukturen in der einen oder anderen Art bereits vorhanden sein. Es kommt also darauf an festzustellen, ob die vorhandenen Strukturen die Detailforderungen der IATF 16949 zum Produktionslenkungsplan abdecken. Unter gar keinen Umständen sollte es zugelassen werden, dass redundante Daten gepflegt werden.

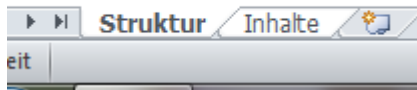
## 4 Umsetzung in der Organisation

**These: Für die Erstellung des Produktionslenkungsplanes ist die Qualitätssicherung/das Qualitätsmanagement verantwortlich.**

Natürlich ist diese These aus keiner Passage der IATF abzuleiten, hält sich aber immer noch hartnäckig. Richtig ist, dass der Produktionslenkungsplan/die Produktionslenkungspläne das **relevante Ergebnis** der Produkt- und Herstellungsprozessentwicklung ist/sind. Dabei kann QS/QW mitwirken, möglicherweise auch für Teilgebiete (z.B. Prüfpläne) verantwortlich sein, aber niemals für das Gesamtergebnis.

Wenn sich heute Organisationen mit der Erfüllung von Forderungen nach IATF 16949 beschäftigen, kann in der Mehrzahl aller Fälle davon ausgegangen werden, dass **PPS- oder EPS- oder vergleichbare Systeme** zur dv-technischen Erstellung von Produktions- oder Fertigungsaufträgen vorhanden sind.

Diese Systeme bilden die unter Punkt 3 genannten Gruppen ganz oder teilweise ab. Damit liegt bereits die Grundstruktur des jeweiligen Produktionslenkungsplanes vor. Es muss also von der jeweiligen Organisation geprüft werden, ob diese vorhandenen Systeme alle Anforderungen an einen Produktionslenkungsplan wiedergeben. Dazu habe ich eine Exceldatei mit zwei Registern angelegt.



### 4.1 Register Struktur

Um den Anforderungen der IATF 16949 gerecht zu werden, habe ich für die praktische Nutzung im Register „Struktur“ in den drei Spalten (Pos., Einzeldokumente, Erläuterungen) die allgemeine Struktur von Stücklisten- und Arbeitsplansystemen dargestellt. In der vierten Spalte habe ich dokumentiert, in welchem/welchen internen Dokument(en) die Forderungen der Spalte 2+3 unternehmensindividuell wieder gegeben werden (Beispiel siehe nachfolgende Tabelle).



# Produktionslenkungsplan und IATF 16949:2016-10



## Produktionslenkungsplanstruktur

Letzter Stand: 06.11.19  
Geändert durch: Peter Wintzer

Pos.	Einzeldokumente	Erläuterungen zur Struktur des Produktionslenkungsplanes	Unternehmensindividuell abgebildet in z. B.:
------	-----------------	--	--

Die Notwendigkeit der Erstellung eines Produktionslenkungsplanes ist der IATF 16949:2016-10 Abschnitt 8.5.1.1 zu entnehmen.

Der **Anhang A.1** zur IATF 16949:2016-10 stellt die Phasen des Produktionslenkungsplanes dar (Prototyp, Vor-Serie, Serie). Jede Organisation muss für sich selbst entscheiden, welche dieser Phasen zutreffend ist. In Abhängigkeit von den Phasen können die Inhalte des Produktionslenkungsplanes (**Anlage A.2**) unterschiedlich sein.

	Dokumentengruppen	Erläuterungen zum Inhalt	Dokumentenbeispiele
1	Produktzusammensetzung		
1.1	Stückliste	Enthält die Materialzusammensetzungen eines Produktes.	Stückliste, Komponentenliste, Rezeptur.
2	Produktherstellung		
2.1	Arbeitsplan	Enthält die zur Herstellung des Produktes erforderlichen Arbeitsgänge (einen oder mehrere).	Arbeitsplan, Herstellungsanweisung.
2.2	Prozessparameter	Enthält die Einstellwerte für einen oder mehrere Arbeitsgang/-gänge.	Bei dv-technisch gesteuerten Prozessschritten handelt es sich hier z. B. um den Datenträger mit den Soll-Einstellwerten, es kann sich aber auch um Einträge von Soll-Werten im Arbeitsplan oder in gesondert erstellten Dokumenten handeln.
2.3	Arbeitsanweisungen	Eine oder mehrere konkrete Handlungsanleitungen für das jeweils ausführende Produktionspersonal. Diese können für einen oder mehrere Arbeitsschritt zutreffen.	Sofern ein direkter Bezug erforderlich ist, wird auf diese in der Stückliste oder dem Arbeitsplan verwiesen.
3	Produktüberwachung		
3.1	Prüfplan	Eine oder mehrere konkrete Prüfanweisung(en) für das jeweils ausführende Kontrollpersonal.	Prüfvorgaben können eigenständige Dokumente oder Bestandteile eines Arbeitsplans oder von Arbeitsanweisungen sein.

Über diesen Weg konnte den Prüfern (Zertifizierer, Kunde) die individuelle Struktur des „Produktionslenkungsplanes“ vermittelt werden.

## 4.2 Prüfung Inhalt

Nun gilt es aber auch, den Beteiligten die Detailinhalte des Produktionslenkungsplanes zu vermitteln. Dazu habe ich in der vorgenannten Excel-Datei das zweite Register mit den nachfolgenden Spalten angelegt.

A	B	C	D	E	F
---	---	---	---	---	---



## Produktionslenkungsplaninhalte

Letzter Stand: 06.11.19  
Geändert durch: Peter Wintzer

Pos.	Einzelinhalte	Abschnitt	Erläuterungen zum Inhalt	Unternehmensindividuelle Umsetzung
------	---------------	-----------	--------------------------	------------------------------------

Die nachfolgende Tabelle orientiert sich am Anhang A.2 der IATF 16949:2016-10. Sofern in anderen Normenabschnitten weitere Aussagen zum Produktionslenkungsplan enthalten sind, ist in der Spalte "Normenabschnitt" darauf verwiesen. Auch ergänzende Anmerkungen aus den SIs Nr. 4 und 6 (Sanctioned Interpretations) sind berücksichtigt.

# Produktionslenkungsplan und IATF 16949:2016-10

Die einzelnen Spalten beinhalten aus der Anlage „A2 Elemente des Produktionslenkungsplans“ die dort abgebildeten Einzelpositionen.

- **Pos.:** Nr. der Auflistung.
- **Struktur Anhang A.2:** Text der Auflistung.
- **IATF-Bezug:** Hinweise auf ggf. bestehende Querverbindungen zu anderen Regelwerksabschnitten.
- **Erläuterungen zum Inhalt:** Allgemeine Hinweise von mir, wo ggf. in der Organisation diese Information zu finden ist. Diese Spalte kann dann entfallen, wenn die nächste Spalte vollständig ausgefüllt ist.
- **Umsetzungshinweise:** Hier kann die Organisation eintragen, wo die Information in ihrem System tatsächlich zu finden ist.

Nachfolgend ein neutraler Beispielsauszug:

	Struktur Anhang A.2	IATF-Bezug	Erläuterungen zum Inhalt	Umsetzungshinweise
<b>1</b>	<b>Allgemeine Daten</b>			
1 a)	Nummer des Produktionslenkungsplans		Kann der Produkt-/Artikelnummer entsprechen, aber auch einer eigenständigen Nummer.	Entspricht der Produkt-/Artikelnummer .....
1 b)	Ausgabe- und Änderungsdatum, falls vorhanden		Änderungsstände können in der Regel dem PPS/ERP-System entnommen werden, bei mitgeltenden Dokumenten auf dem jeweiligen Dokument sichtbar.	Die Änderungsstände können dem ?????-System entnommen werden.
<b>2</b>	<b>Produktlenkung</b>			
2 a)	produktbezogene besondere Merkmale	8.3.3.3 und SI-Nr. 6	sind Bestandteil des Prüfplanes.	sind Bestandteil des Prüfplanes.
<b>3</b>	<b>Produktionsprozesslenkung</b>			
<b>4</b>	<b>Methoden</b>			
<b>5</b>	<b>Reaktionsplan</b>			
5 a)	Reaktionsplan (eingeschlossen oder referenziert)		sind Bestandteil des Prüfplanes	sind Bestandteil des Prüfplanes
<b>6</b>	<b>SI-Nachträge</b>			
6.1	Nr. 4	7.2.3	Qualifikation interner Auditoren muss das Wissen über Struktur und Inhalte von Produktionslenkungsplänen enthalten.	Qualifikation interner Auditoren muss das Wissen über Struktur und Inhalte von Produktionslenkungsplänen enthalten.



# Produktionslenkungsplan und IATF 16949:2016-10

## 5 Zusammenfassung

Bei diesem Vorgehen ist lediglich darauf zu achten, dass sich die im Anhang **A1 Phasen des Produktionslenkungsplans** aufgeführten Phasen auch im Lenkungsplan unter Pos. **A2 1h** wieder finden. Je nach Möglichkeiten des PPS-/ERP-Systems kann es sich hierbei um eine Statusangabe handeln, ungünstigstenfalls muss im Vorfeld des Vorserien- oder Serienproduktionslenkungsplans noch ein separater Plan erstellt werden. Dieses Vorgehen und die Darstellungsform wurden im Rahmen von Zertifizierungsaudits als zulässig bewertet. Die unter Pkt. 4 zitierte Excel-Datei, mit vollständigen Daten, kann im Bedarfsfall als Arbeitsdatei beim Autor kostenlos angefordert werden. [pwmp-mob@t-online.de](mailto:pwmp-mob@t-online.de)

Ich hoffe, dass Ihnen diese Ausarbeitung eine nützliche Hilfestellung gibt. Sollten Sie weitere Anregungen zum Thema haben, bin ich für Rückmeldungen dankbar und stehe selbstverständlich auch für Rückfragen oder Umsetzungsberatungen zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

Peter Wintzer