



Integriertes Management Handbuch

für
Qualität,
Energie,
Umwelt und
Arbeitsschutz

IMH Essex Solutions Germany GmbH

Ausgabe: 9.6, 02/2025

Superior Essex

Superior Essex ist die Dachmarke von Essex Magnet Wires, Superior Essex Communications und Essex Brownell. Es hat über 3.000 Mitarbeiter in 11 Ländern, die sich über drei Kontinente verteilen. Superior Essex ist der führende, weltweite Anbieter von Lackdraht und nimmt eine maßgebende Stellung bei Kommunikationsfaseranwendungen sowie Power over Ethernet (PoE)-Technologien ein. Es leistet wesentliche Beiträge im Bereich bahnbrechender technologischer Fortschritte in der Elektrifizierung der Automobil-, Energie- und Industriebranche.

Essex Solutions bietet im Automobilsektor und hier besonders im neuen EV/HEV-Bereich mit ihrem langjährigen Know-How Lösungen für die moderne Antriebstechnik im Fahrzeug an. Der Kupferlackdraht findet u.a. Einsatz in modernen elektrischen Antriebsaggregaten.

Essex Solutions Germany GmbH im Überblick

Die Essex Solutions Germany GmbH gehört zu den führenden Herstellern von Kupferlackdrähten in Deutschland und hat seinen Hauptsitz in Bad Arolsen. Sie produziert an den beiden Standorten Bad Arolsen und Bramsche mit ca.369 Mitarbeitern etwa 50.000 Tonnen Kupferlackdraht pro Jahr als runde und flache Drähte. Im Werk in Bramsche werden Drähte mit Durchmessern von 0,09 mm bis ca. 1,2 mm hergestellt und in Bad Arolsen Runddrähte im Durchmesserbereich von 0,6 mm bis 5,0 mm und Flachdrähte über das gesamte Spektrum.

Kupferlackdrähte kommen in vielen Bereichen des täglichen Lebens zur Anwendung: zum Beispiel als Fein- oder Ultrafeinstdrähte in der Mikroelektronik, als Standarddrähte in den Bereichen Motorentechnik und Automobiltechnik, als Backlackdrähte im Bereich der Pumpenindustrie und der Weißen Ware, oder als Flachdrähte u. a. in der Automobilindustrie bei EV/HEV-Entwicklungen.

Um den vorrangigen Unternehmenszielen wie Qualität, Umweltschutz, Energieeffizienz, Zuverlässigkeit und Kundenorientierung gerecht zu werden, ist Essex Solutions Germany GmbH nach international gültigen Regelwerken (IATF 16949, DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001) zertifiziert und hat alle Prozesse und Arbeitsabläufe nach strikten Qualitäts-, Energiemanagement- und Umwelt-Richtlinien geregelt. Kontinuierliche Weiterentwicklungen durch die Abteilung Forschung und Entwicklung, sowie gezielt eingesetzte Investitionen, sichern die Bedeutung des Unternehmens als Partner der Elektro- und Automobilindustrie im internationalen Markt.

Inhalt

1	Integriertes Managementsystem und Geltungsbereich	5
1.1	Kontext der Organisation	5
1.2	Interessierte Parteien	6
1.3	Prozesslandkarte.....	8
2	Verantwortung	8
2.1	Unternehmenspolitik.....	8
2.2	Organisation.....	10
3	Planung.....	11
3.1	Unternehmensziele	11
3.2	Sicherstellung der Produkt- und Prozesskonformität	11
3.3	Umgang mit Chancen und Risiken.....	11
3.4	Bindende Verpflichtungen und rechtliche Vorschriften.....	12
3.5	Umweltaspekte und Gefährdungserkennung	12
3.6	Energetische Bewertung.....	12
3.7	Energetische Ausgangsbasis	13
4	Unterstützung	13
4.1	Ressourcen	13
4.2	Kompetenz und Schulungen.....	13
4.3	Kommunikation und Bewusstsein	14
4.4	Dokumentierte Information	14
5	Produktrealisierung.....	15
5.1	Vertrieb und Auftragsabwicklung	15
5.2	Produkt-/Prozess-Entwicklung	16
5.3	Materialbereitstellung	16
5.4	Produktion.....	17
5.5	Lager und Versand.....	18
5.6	Notfallvorsorge.....	18
5.7	Lebensweg	18
6	Bewertung der Leistung.....	19
6.1	Messungen und Prüfungen	19
6.2	Managementbewertung	20
6.3	Interne Audits	20
7	Verbesserung.....	21
8	Änderungshistorie	21

1 Integriertes Managementsystem und Geltungsbereich

Der Anwendungsbereich unseres integrierten Managementsystems, wie es in diesem Handbuch beschrieben ist, bezieht sich auf die beiden deutschen Standorte der Essex Solutions Germany GmbH in Bad Arolsen und Bramsche. Dies beinhaltet sämtliche Organisations- und Funktionseinheiten, die zur Erfüllung unserer Geschäftsabwicklung notwendig sind und darauf Einfluss haben.

Die zu dem Anwendungsbereich gehörenden Produkte sind in der Einführung dieses Handbuches beschrieben. Das Kundenspektrum reicht vom Tier2 bis zum OEM und in der Industrie vom Teilehersteller über Gerätehersteller bis zu Händlern.

Dabei wird der gesamte Lebensweg unserer Produkte von der Kundenakquise über die Rohstoffbeschaffung, Entwicklung, Produktrealisierung bis hin zur Verwertung betrachtet. Die Aspekte, wie sie im Kontext der Organisation definiert wurden (s.u.), sowie die Erwartungen und Forderungen der interessierten Parteien, finden hierbei Anwendung. Hierunter fallen auch kundenspezifische Anforderungen.

1.1 Kontext der Organisation

Faktoren, die auf den Zweck und die Strategie unseres Unternehmens Auswirkungen haben, sind:

1. Wettbewerbliche Aspekte:

- Mittwettbewerber (regional, national, international)
- Aufstellung des Unternehmens (regional, national, international) => Zielmärkte
- Nachfrage / Bedarf und Angebot => Marktanalyse

2. Rechtliche Aspekte:

- Arbeitsschutzvorschriften (ArbSchG, ASiG, GefStoffV, BetrSichV, TRBS, TRGS, ...)
- Umweltschutzvorschriften (WHG, GefStoffV, TRGS, ...)
- Energierelevante Vorschriften (EnEV, EnEG, EEG, ...)
- Berufsgenossenschaftliche Vorgaben, Normen und sonstige rechtliche Anforderungen

3. Technische Aspekte:

- Verfügbarkeit, Anwendung und Entwicklung neuer Technologien
- Verfügbarkeit von Arbeitsmitteln und technischer Ausstattung (Maschinen, ...)
- Prüfung und Wartung von Arbeitsmitteln und technischer Ausstattung
- Wirtschaftlicher Einsatz von Arbeitsmitteln und technischer Ausstattung
- Verfügbarkeit von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen

4. Ökonomische Aspekte:

- Kapazitätsplanung
- Effektiver und effizienter Einsatz der Ressourcen (z.B. Vision 2030)
- Kostenstruktur innerhalb des Unternehmens
- Einkauf, Vermeidung des Einsatzes von Konfliktmaterialien

5. Soziale Aspekte:

- Vereinbarkeit Beruf und Familie
- Umgang mit Lieferanten und Subunternehmen
- Weiterentwicklungsmöglichkeiten für die Mitarbeiter
- Gesundheitsmanagement, Altersvorsorge, Sozialleistungen

6. Unternehmenskulturelle Aspekte:

- Verbesserungsvorschläge
- Offene und faire Kommunikation
- Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter
- Interkulturelle Kommunikation

7. Ökologische Aspekte:

- Schonung natürlicher Ressourcen
- Die Wechselwirkungen der Umwelt
- Schutz des Ökosystems

8. Klimawandel:

- Einsatz von Mehrwegverpackungen
- Anschaffung von Elektro- und Hybridfahrzeugen im Fuhrpark des Unternehmens
- Energie- und Umweltmanagementsystem
- Fahrgemeinschaften nutzen
- Einsatz von Recyclingpapier, wenn erforderlich

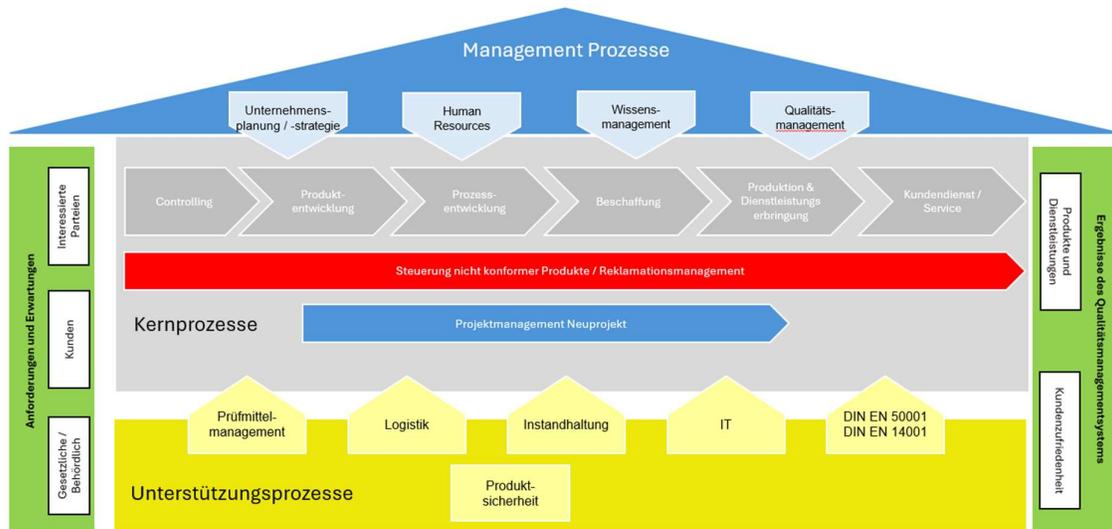
1.2 Interessierte Parteien

Die an unserem Unternehmen interessierten Parteien sind in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt. Die darin enthaltenen Verpflichtungen bzw. bindende Verpflichtungen ergeben sich aus den Kundenforderungen sowie arbeitsschutz-, energie-, und umweltrelevanten rechtlichen Vorgaben sowie behördlichen Genehmigungen und werden bei der Umsetzung entsprechend berücksichtigt. Hierin sind auch die relevanten Anforderungen an unser Managementsystem enthalten. Im Falle eines Notfalls findet die Kommunikation zur Öffentlichkeit über die jeweilige Geschäftsführung/Werkeleitung statt. Alle anderen Kommunikationswege bleiben wie unten aufgeführt erhalten.

Interessierte Parteien	Anforderungen, Erwartungen	Umsetzung	Kommunikation
Kunden	Erfüllung der Produktqualität, Kompetenzen, Beratung, kundenspezifische Anforderungen (CSR), Erfüllung der Nachhaltigkeitsanforderungen	Kommunikation der Kundenforderungen im Werk. Einhaltung von Spezifikationen und CSR. Bereitstellung aller notwendigen Fertigung- und Prüfeinrichtungen und entsprechendem Knowhow	Vertrieb
Mitarbeiter	Sicheren Arbeitsplatz, Sicherheit am Arbeitsplatz, angemessene Bezahlung, Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten, Information, umweltschonende Produktion	Leistungs-/marktgerechte Vergütung, Durchführen von Mitarbeitergesprächen, Erstellen von Gefährdungsbeurteilungen, Fördern von Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen, Informationsveranstaltungen	Führung, Personal
Gesellschafter/ Eigentümer	Rendite, positives Image, nachhaltiges Arbeiten, Umsetzung der rechtlichen Anforderungen	Unternehmensergebnisse, regelmäßige Businessreviews	Geschäftsführer
Lieferanten	Eindeutige Vorgaben, Zahlungstreue und Vertragseinhaltung	Klare AGBs, Festlegung von Zahlungskonditionen, eindeutige Bestellungen mit notwen-	Einkauf

Interessierte Parteien	Anforderungen, Erwartungen	Umsetzung	Kommunikation
		diger Information, Lieferantengespräche	
Energieversorger, Netzbetreiber	Eindeutige Vorgaben (Bedarfe und Spitzenlasten), Zahlungstreue und Vertrags-einhaltung, keine negative Auswirkung auf das Stromnetz	Kommunikation über die Art der Erfüllung der kaufmännischen und technischen Erwartungen	Einkauf, Energiebeauftragter
Gesellschaft/ Nachbarschaft	Zukunftsorientiertes, wirtschaftliches Unternehmen, Information und Rücksichtnahme, umweltschonende Produktion	Ständige Weiterentwicklung (Personal, Technik), Einhaltung gesetzlicher Vorgaben, Information	Werkleitung, Marketing
Banken	Offene Kommunikation Termingerechte Rückzahlung von Krediten	Regelmäßiger Informationsaustausch, Bereitstellung von Finanzdaten, Finanzplanung	Finanzabteilung
Versicherungen	Vermeidung von Schäden	Arbeits- und Verfahrensanweisungen, Mitarbeiterschulungen, Technischer Sicherheitseinrichtungen	Finanzabteilung
Behörden	Umsetzung der relevanten Gesetze, Verordnungen und Genehmigungen, Einhaltung aller umweltrelevanter Forderungen	Überwachung durch Rechtskataster, Genehmigungs- und Auflagenkataster, Begehungen, Gefährdungsbeurteilungen, Aktionspläne	Werkleitung, Umweltbeauftragte
Berufsgenossenschaft	Beiträge, Meldungen, Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften zum Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz	Meldesystem für Arbeitsunfälle, Begehungen, Gefährdungsbeurteilungen, Aktionspläne, Ausbildung	Werkleitung, FASI, Betriebsarzt
Gesellschaft	Umsetzung von geeigneten Maßnahmen zur Reduzierung des Klimawandels, Erfüllung von Nachhaltigkeitsanforderungen	Schonender Umgang mit Ressourcen, Reduzierung der Treibhausgase, Energiemanagement/Energiepolitik, Fuhrpark durch E-Autos ersetzen für eine bessere Klimabilanz	Werkleitung, Energiebeauftragter, Umweltbeauftragter

1.3 Prozesslandkarte



2 Verantwortung

Die Geschäftsführung der Essex Solutions Germany GmbH sieht das Managementsystem mit den 4 Säulen Qualität, Umweltschutz, Energieeffizienz und Arbeitsschutz als unverzichtbare Voraussetzung zur Sicherung des Unternehmenserfolges an.

Die Geschäftsführung verpflichtet sich und die Führungskräfte dafür zu sorgen, dass die Vorgaben dieses Handbuches eingehalten und die genannten Grundsätze intensiv verfolgt werden, um den Kundenanforderungen gerecht zu werden, eine kontinuierliche Verbesserung des Unternehmens zu erreichen und die Wettbewerbsposition am Markt weiter auszubauen.

2.1 Unternehmenspolitik

Wir zeigen Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern, Kunden, der Gesellschaft, der Umwelt, der Energie und Arbeitssicherheit.

Verantwortung zu übernehmen ist Teil unserer Unternehmenskultur und gelebte Praxis. Wir beziehen dabei alle Interessengruppen innerhalb unserer Branche, wie Kunden und Lieferanten ein. Essex Solutions Germany GmbH ist motiviert und engagiert sich für unsere Vision, eine nachhaltige Zukunft zu schaffen. Jede Entscheidung, Partnerschaft und Investition, die wir als Unternehmen treffen, basiert auf diesem gemeinsamen Ziel. Essex Solutions Germany GmbH hat sich zum Ziel gesetzt, als Marktführer der Branche, Teil der Lösung zur Verbesserung der Arbeitssicherheit, Umweltprobleme und Energiereduzierung zu sein, mit denen die Welt konfrontiert ist.

Unsere Grundwerte für disruptive Innovation, umweltfreundliche Produktion und agile Digitalisierung sind die Säulen, durch die wir diese Vision erreichen wollen.

Unsere Unternehmenskultur ist das Fundament, auf dem unsere Vision aufbaut. Wir denken anders und gehen Herausforderungen mit einer branchenführenden Denkweise an, während jede durchgeführte Geschäftsstrategie wachstumsorientiert ist und unsere Grundwerte berücksichtigt.

Der Schlüssel zu diesen Grundwerten ist die Zusammenarbeit. Als globales, multinationales Unternehmen müssen wir uns gegenseitig respektieren und uns bemühen zu lernen, um zusammenarbeiten zu können.

2.1.2 Qualitätspolitik

Für uns ist es selbstverständlich, die Anforderungen des Standards DIN ISO EN 9001 und IATF16949 zu erfüllen, in das Unternehmen aktiv zu integrieren, die Wirksamkeit regelmäßig zu bewerten und Verbesserungen zu fordern und zu fördern.

Die internen und externen Kundenerwartungen sind unser Ansporn für die Erfüllung der Kundenzufriedenheit. Höchste Prozessstabilität und die Einbindung von Lieferanten und Dienstleister in unsere Qualitätsstrategie sind elementare Erfolgsbausteine für unsere Produktqualität.

Die Geschäftsführung verpflichtet sich, die entsprechenden Ressourcen zur Aufrechterhaltung und weiter Entwicklung unseres Qualitätsmanagementsystems zur Verfügung zu stellen, die sich unter anderem auch aus den regelmäßigen Managementreview ableiten.

2.1.3 Umweltpolitik

Wir wirken auf Lieferanten und Dienstleister ein, Umwelt- und Ressourcenschonung einen hohen Stellenwert gemäß der DIN ISO EN 14001 zu geben.

Energieeffiziente Produkte werden bevorzugt bezogen.

Wir wollen die negativen Umweltauswirkungen unserer Tätigkeit minimieren, sowie den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich verbessern.

Unser Weg, Verschwendungen zu vermeiden, bedeutet für uns, Verschwendungen offen zu legen, Ursachen zu erkennen und geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten. Kennzahlen dienen zur Überprüfung der Wirksamkeit der abgeschlossenen Aktivitäten.

Wir fördern bei unseren Arbeitnehmern auf allen Ebenen das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt, die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz. Dies gilt sowohl für die Produktionsprozesse als auch für das Verhalten des Einzelnen am Arbeitsplatz.

Alle Mitarbeiter werden regelmäßig über Umwelt- und Arbeitsschutzmaßnahmen des Unternehmens informiert und in Entscheidungsprozesse eingebunden.

Die Umwelt- und Sicherheitsauswirkungen neuer Produkte und neuer Verfahren werden von uns im Voraus beurteilt.

Wir vermeiden Umweltbelastungen, soweit dies möglich ist. Wo dies nicht zu erreichen ist, werden umweltbelastende Emissionen und das Abfallaufkommen auf ein Mindestmaß reduziert.

Um den Erfolg des betrieblichen Umwelt- und Arbeitsschutzes zu überprüfen, werden regelmäßige Audits durchgeführt. So wird die Wirksamkeit der Maßnahmen überprüft und gegebenenfalls Korrekturen eingeleitet.

Wir verpflichten uns, die einschlägigen Umwelt- und Arbeitsschutzvorschriften einzuhalten und auch angemessene kontinuierliche Verbesserungen im betrieblichen Umweltschutz voranzutreiben. Mit Kunden, Behörden, Lieferanten und der Öffentlichkeit wird ein offener Dialog geführt, der zum besseren gegenseitigen Verständnis beitragen soll.

Unsere Produkte, Prozesse und Technologien werden unter qualitativen, ökonomischen, ökologischen, energieeffizienten und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten kontinuierlich verbessert und weiterentwickelt.

2.1.4 Energiepolitik

Wir fühlen uns verpflichtet, alle geltenden Anforderungen bezogen auf Energieeinsatz, Energieverbrauch und Energieeffizienz einzuhalten. Darunter zählen sowohl rechtliche Verpflichtungen als auch Selbstverpflichtungen der Organisation.

Die Realisierung der Energiepolitik, die von uns erreicht wird, erfolgt durch Implementierung eines vollständigen Energiemanagementsystems gemäß der DIN ISO EN 5001 in welchem:

- der Energieverbrauch systematisch evaluiert wird
- die Energieströme aufgezeichnet und auf aktuellem Stand gehalten werden
- Energiesparmaßnahmen geplant und eingeführt werden
- die Ergebnisse der Energiesparmaßnahmen in regelmäßigen Abständen evaluiert werden

- die geplanten Aktivitäten zur Verbesserung der Energieeffizienz kontinuierlich auf den neuesten Stand gebracht werden

Um die Energiepolitik umzusetzen, ist ein Energiebeauftragter ernannt und ein jährliches Budget zur Verfügung gestellt.

Die Voraussetzung dafür ist, dass vorhandene Ressourcen und Zeit so effektiv wie möglich eingesetzt werden und dazu eine pragmatische Vorgangsweise gefunden wird.

Zur Erfüllung der Energiepolitik bemühen wir uns kontinuierlich darum:

- die relevanten Gesetze und Regulierungen, ebenso wie die Vereinbarungen, die im Rahmen von Projekt oder Organisation getroffen wurden, zu erfüllen
- geeignete und effektive technologische, organisatorische oder verhaltensändernde Maßnahmen zu ergreifen
- Gegebenenfalls hier die Regulierungen oder Vereinbarungen anführen, die die Bedingung für diese Maßnahmen bilden
- die verschiedenen Energieverbrauchszahlen zu messen, aufzuzeichnen und zu überprüfen
- die Belegschaft aktiv in die Umsetzung der Energiepolitik einzubeziehen, energieeffiziente Alternativen zu gegebener Zeit sorgfältig zu beurteilen

2.1.5 Personalpolitik

Unser Erfolg beruht auf den Leistungen unserer Mitarbeiter: Ihr Einsatz, ihre Flexibilität und ihr dauerhaftes Engagement sind unverzichtbar. Deshalb möchten wir Rahmenbedingungen schaffen, welche beste Förderung und größte Zufriedenheit am Arbeitsplatz ermöglichen.

Das gelingt mithilfe interner Weiterbildungen durch erfahrene Kollegen, ergänzt durch ein Angebot externer Schulungen an renommierten Instituten. So können Mitarbeiter und das Unternehmen einer dynamischen Umwelt optimal begegnen.

Die Einzigartigkeit unserer Produkte und deren Herstellung erfordern Mitarbeiter, die sich langfristig an uns binden wollen und bereit sind, stetig Neues zu lernen. Es erwartet Sie ein hochmotiviertes Team mit einer gesunden Portion Engagement, Verantwortungsbewusstsein und Offenheit für die internationalen Märkte.

2.2 Organisation

Von der Geschäftsführung sind Managementbeauftragte zur Festlegung, Überwachung und ständigen Verbesserung für die Qualitäts-, Energie-, Umwelt- und Arbeitssicherheit berufen worden.

Qualitäts-, umwelt-, energie- und arbeitsschutzrelevante Aufgaben, Verantwortlichkeiten und Befugnisse sind in der Beauftragtenorganisation und den entsprechenden Anweisungen und bereichsspezifischen Dokumenten festgelegt.

Verantwortlich für die Einhaltung von Anforderungen aus Gesetzen und Vorschriften zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz sind die jeweiligen Betreiber der Anlagen und Einrichtungen.

Die Aufbauorganisation ist für alle Ebenen in Organigrammen beschrieben. Die Ablauforganisation ist in Prozessbeschreibungen und Verfahrensanweisungen mit Zuständigkeiten festgelegt. Für alle Prozesse sind Prozessowner benannt. Für qualitäts- und energiewirksame sowie umwelt- und sicherheitsrelevante Tätigkeiten werden arbeitsplatzbezogene Funktionsbeschreibungen erstellt und Unterweisungen durch die Verantwortlichen durchgeführt. Die Darstellung der prozessorientierten Organisation ist einem Prozessmapping abgebildet (siehe Abbildung 1) und alle relevanten Dokumente sind in den einzelnen Prozessdarstellungen aufgeführt bzw. in einer Übersicht zusammengeführt.

Zur Sicherstellung der Verbesserung der energiebezogenen Leistung wurde zusätzlich zur Benennung eines Energiemanagement-Beauftragten das Energie-Team gegründet. Dieses besteht grundsätzlich mindestens aus den Werkleitern, den Standort-Energiebeauftragten, den Produktionsleitern und dem Energiecontrolling.

Das Energie-Team führt regelmäßig Energieteam-Sitzungen durch. Im Rahmen dieser Teambesprechungen werden durchgeführte Maßnahmen auf ihre Wirksamkeit überprüft und neue Maßnahmen zur Erreichung der Unternehmensziele geplant und festgelegt.

3 Planung

3.1 Unternehmensziele

Zur Umsetzung der Unternehmenspolitik werden durch die Geschäftsführung jährlich quantifizierte und terminierte Unternehmensziele für die Werke gesetzt (strategische Ziele). Heruntergebrochen und ergänzt werden diese Zielsetzungen durch Abteilungsziele (operative Ziele) zu Qualität, Energieverbrauch, Umwelt- und Arbeitsschutz. Diese werden in regelmäßigen stattfindenden Plantreviews überwacht.

3.2 Sicherstellung der Produkt- und Prozesskonformität

Die Einhaltung der Produkt- und Prozesskonformität gemäß der Kundenanforderungen sowie der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen wird über die in unserem Unternehmen installierten und durch das Managementsystem definierte und dokumentierte Prozesse gewährleistet.

3.3 Umgang mit Chancen und Risiken

Bei allen Planungen im Rahmen unseres Integrierten Managementsystems berücksichtigen wir die im Abschnitt 1.2 genannten Aspekte und Anforderungen unserer „Interessierten Parteien“. Wir bestimmen und überprüfen dabei die Risiken und Chancen mindestens einmal jährlich für die Kernprozesse, die den Lebensweg unserer Produkte abbilden (wie Rohstoffe, Materialbereitstellung, Produktion und Recycling), und dokumentieren dies in den entsprechenden Verfahrensanweisungen. Sie werden in unserem Prozessmapping unter jedem Prozess abgebildet.

Zur Risikoanalyse setzen wir grundsätzlich folgende Instrumente ein

- FMEA
- Q-Methoden (z. B. 5-Why, 8D, Pareto-Analysen)
- Aktionspläne
- Turtle-Analyse
- Bewertung von Umwelt- und Energieaspekten und deren Auswirkungen
- Plant Review
- Shopfloor-Management auf allen Ebenen des Unternehmens

Zu den ermittelten Risiken ergreifen wir Vorbeugungsmaßnahmen, um unerwünschte Auswirkungen zu verhindern bzw. zu verringern, indem wir

- Ein Risiko auf uns nehmen, um eine Chance wahrzunehmen
- Risikoquellen beseitigen
- Die Auftrittswahrscheinlichkeit und Konsequenzen ermitteln
- Durch eine fundierte Entscheidung das Risiko teilen oder beibehalten

Hierbei entscheidet das Management mit den entsprechenden Gremien und hält die Ergebnisse in Maßnahmen oder Aktionsplänen fest.

Die ermittelten Chancen können uns helfen, Verbesserungen zu erreichen und erwünschte Ergebnisse zu verstärken, beispielsweise durch

- Übernahme neuer Praktiken
- Markteinführung neuer Produkte
- Erschließung neuer Märkte
- Neukundengewinnung
- Aufbau von Partnerschaften
- Einsatz neuer Techniken

3.4 Bindende Verpflichtungen und rechtliche Vorschriften

Die Einhaltung rechtlicher Vorschriften in Form von Gesetzen, Verordnungen und Richtlinien sowie von anerkannten Normen ist ein wesentlicher Baustein für ein funktionsfähiges Integriertes Managementsystem.

Jede Abteilung der Essex Solutions Germany GmbH ist eigenverantwortlich zuständig für die Einhaltung dieser Forderungen. Dabei werden die Abteilungen von den jeweiligen bestellten Beauftragten unterstützt.

Das Dokumentensystem ermöglicht einen sofortigen Zugriff auf einen Teil von Gesetzen, Verordnungen und Richtlinien in Form eines Rechtskatasters. In diesem Rechtskataster sind die für die Essex Solutions Germany GmbH zutreffenden Gesetze und Verordnungen aufgeführt. Weiterhin sind die Abteilungen genannt, die durch die jeweiligen Paragraphen der Gesetze, Verordnungen und Richtlinien betroffen sind. Die Führung des Rechtskatasters obliegt dem Umweltbeauftragten. Gemäß der „VA Ermittlung und Bewertung der rechtlichen Anforderungen“ wird die Einhaltung rechtlicher Verpflichtungen mindestens 1-mal jährlich bewertet.

3.5 Umweltaspekte und Gefährdungserkennung

Die Umweltzustände, die auf unser Unternehmen einwirken oder von ihm beeinflusst werden, wie der normale Betrieb, der abnormale Betrieb und Notfälle, werden bei der Ermittlung, Bewertung der Umweltaspekte und der Festlegung notwendiger Maßnahmen, berücksichtigt.

Für die kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umwelt- und Arbeitsschutzes ist es erforderlich, die Umweltaspekte bzw. die Sicherheitsrisiken von Tätigkeiten, Anlagen, Einrichtungen, Produkten und Dienstleistungen zu kennen.

Gemäß den Vorgaben der zentralen Verfahrensanweisung VA 0028 werden die Tätigkeiten, Anlagen, Einrichtungen, Produkte und Dienstleistungen systematisch untersucht und Verbesserungsmöglichkeiten aufgezeigt. Der darin enthaltene Bewertungsmaßstab wird regelmäßig vom Zentralen Qualitäts- und Umweltmanagement aktualisiert.

3.6 Energetische Bewertung

Im Rahmen der energetischen Bewertung werden

- der Verbrauch aller eingesetzter Energieträger (Strom, Gas) auf Monatsbasis erfasst und ausgewertet (Energiemonitoring)
- der Verbrauch der Energieträger mittels der installierten Messeinrichtungen den einzelnen Bereichen zugeordnet
- der Verbrauch von Anlagengruppen und Prozessen erfasst und ausgewertet

- der Verbrauch von Druckluft, Diesel, CO2 jährlich erfasst und ausgewertet
- Möglichkeiten zur Verbesserung der energiebezogenen Leistung identifiziert und dokumentiert
- nicht steuerbare Einflussgrößen auf den Energieverbrauch in der Analyse und Bewertung von Energieverbräuchen berücksichtigt

Die energetische Bewertung wird im Rahmen der Quartalsmeetings einmal pro Quartal sowie in Folge wesentlicher Änderungen in Anlagengruppen / Standorten, Einrichtungen, Systemen oder Prozessen durchgeführt und mit der energetischen Ausgangsbasis verglichen. Die Protokolle der Quartalsmeetings dienen gleichzeitig als Eingabeparameter für das jährlich durchzuführende Managementreview.

3.7 Energetische Ausgangsbasis

Die energetische Ausgangsbasis (Baseline) wird auf Grundlage der Daten zum Energieeinsatz gebildet. Die Entwicklung der Verbräuche wird mit diesen Werten verglichen. Die Baseline ist als Mittelwert der monatlichen Gesamtverbräuche aus dem angegebenen Jahr festgelegt.

Die Vergleichbarkeit zur energetischen Ausgangsbasis wird jährlich überprüft und gegebenenfalls angepasst, sofern sich entweder die Energieleistungskennzahlen nicht länger im Einklang mit dem Energieverbrauch befinden oder eine wesentliche Veränderung bei den Prozessen oder Abläufen stattgefunden hat. Dies können beispielsweise Veränderungen im Maschinenpark, Produktionsprozessen, Produktspektrum, Rohstoffeinsatz oder Energieeinsatz sein.

4 Unterstützung

4.1 Ressourcen

Die erforderlichen Mittel und Ressourcen für Personal, die Infrastruktur sowie die Arbeitsumgebung werden im Rahmen der jährlichen Budgetplanung unter Berücksichtigung von Qualität, Energie, Umwelt- und Arbeitsschutz für alle Werke und Abteilungen ermittelt und bewertet. Hieraus gehen gegebenenfalls entsprechende Maßnahmen zur Verbesserung hervor. Das Ziel hierbei ist es, u.a. angemessene Ressourcen für das Managementsystem und damit für die Erreichung der Kundenzufriedenheit zu gewährleisten.

Werden Tätigkeiten durch externe Dienstleister ausgeführt, so sind die Tätigkeiten im Managementsystem integriert und dokumentiert. Dafür erforderliche Unterweisungen von Mitarbeitern geschehen entweder durch den Dienstleister oder durch die Verantwortlichen/Koordinatoren in den Werken.

4.2 Kompetenz und Schulungen

Das Ziel der Weiterbildung ist, die Fähigkeiten und Fertigkeiten der Mitarbeiter an allen Standorten der Essex Solutions Germany GmbH gleichermaßen kontinuierlich zu verbessern und weiterzuentwickeln. Insbesondere soll u.a. durch die Weiterbildung sichergestellt werden, dass

- die Mitarbeiter für die Ausführung der ihnen übertragenen Tätigkeit qualifiziert sind
- Fehler in Arbeitsabläufen und Arbeitsergebnissen, welche ihre Ursache in unzureichender Qualifikation der Mitarbeiter haben, vermieden werden
- die Mitarbeiter ein Verständnis dafür bekommen, welche Folgen fehlerhafte Produkte beim Kunden haben können
- die Motivation der Mitarbeiter durch erweitertes Verständnis ihres Arbeitsumfeldes und durch Unterstützen der persönlichen Entwicklung gefördert wird

- die Mitarbeiter unsere Produkte verstehen
- die Mitarbeiter Informationen über die Wichtigkeit des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) erhalten
- die Weiterbildungsmaßnahmen unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten geplant und durchgeführt werden und dem nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg dienlich sind

4.3 Kommunikation und Bewusstsein

Die Information der Mitarbeiter zu Themen zur Qualität, Energieeffizienz, Umwelt- und Arbeitsschutz erfolgt über

- regelmäßige Meetings in den Bereichen Umwelt, Arbeitssicherheit und Qualität in denen neue relevante Vorschriften und Gesetze diskutiert werden sowie die Teilnahme an internen Besprechungen
- Trainings, Unterweisungen
- Informationsblätter, sonstige Veröffentlichungen über Aushänge bzw. Intranet

Die Kommunikation mit den interessierten Parteien erfolgt gem. Kapitel 1.2 dieses IMH.

4.4 Dokumentierte Information

Das Managementsystem enthält die dokumentierte Information in folgenden Dokumenten:

- Integriertes Management-Handbuch (IMH)
- Verfahrensanweisungen
- bereichsspezifische Dokumentation z.B. Arbeitsanweisungen, Formulare

Innerhalb der oben genannten Dokumente sind die Abläufe bzw. Tätigkeiten, Schnittstellen und Zuständigkeiten festgehalten. Weitere Vorgaben zum Aufbau des integrierten Managementsystems und zur Prozessorientierung mit den Wechselwirkungen der Prozesse sind in der Verfahrensanweisung VA „Prozessorientierung“ beschrieben.

Die Handhabung/Lenkung von Vorgabedokumenten und dokumentierten Aufzeichnungen ist weiteren Verfahrensanweisungen geregelt. Die Dokumente werden hinsichtlich der Vertraulichkeit der Information bewertet und behandelt (z.B. über Geheimhaltungsvereinbarungen). Die Aufbewahrungsdauer der Dokumente richtet sich nach gesetzlichen Vorschriften, Kundenforderungen oder bereichsspezifischen Vorgaben.

Folgende Prozesse sind als dokumentierte Prozesse im Dokumentensystem hinterlegt.

IATF-Referenz	Titel	Vorgabedokument PVA oder VA
4.4.1.2	Produktsicherheit	PVA Entwicklung
7.1.5.2.1	Kalibrierung + Verifizierung	KA-Z Kalibrieranweisungen, AA-Z Prüfmittelüberwachung
7.2.3	Auditorenkompetenz	PVA interne Audits
7.3.2	Motivation + Befugnisse	PVA Personal
7.5.1.1	im QMH	PVA QM/UM/EnM-System
7.5.3.2.2	Bewertung technischer Spezifikationen	VA Spezifikationsprüfung
8.3.4.4	Produktions- und Produktfreigabe	PVA Entwicklung
8.4.1.2	Lieferantenauswahlprozess	PVA Materialbereitstellung
8.4.2.1	Ausgegliederte Prozesse	VA Ablauf der Beschaffung
8.4.2.2	Gesetzeskonformität	PVA Materialbereitstellung
8.4.2.4	Lieferantenüberwachung	PVA Materialbereitstellung
8.5.1.5	Total Productive Maintenance (TPM)	PVA Wartung
8.5.6.1	Änderungen in Produktrealisierung	PVA Prüfplanung
8.5.6.1.1	Alternative Prozesslenkung	PVA Produktion
8.6.4	Konformität extern bereitgestellter Produkte, ...	PVA Materialbereitstellung
8.7.1.4	Lenkung nachgearbeiteter Produkte	PVA Produktion
8.7.1.5	Freigabe von Reparaturen, Kundenzustimmung	tnz
8.7.1.7	weitere Verwendung fehlerhafter Produkte	PVA Produktion
9.2.2.1	Interner Auditprozess	PVA interne Audits
10.2.3	Problemlösung	PVA Reklamationsmanagement
10.2.4	Fehlersicherheit	VA Produkt-/Prozess-FMEA
10.2.5	Gewährleistungsmanagement	PVA Reklamationsmanagement
10.3.1	Fortlaufende Verbesserung	PVA Verbesserung

Bemerkung; tnz = trifft nicht zu

Die kundenspezifischen Anforderungen (CSR) werden durch das QM-System gelenkt und in der Liste der Anweisungen allen Mitarbeitern zur Verfügung gestellt. In den einzelnen Prozessen bzw. internen Anweisungen werden die relevanten Forderungen umgesetzt.

5 Produktrealisierung

5.1 Vertrieb und Auftragsabwicklung

Im Rahmen der Angebots- und Auftragsbearbeitung wird eine Vertragsprüfung unter Berücksichtigung des Risikomanagements durchgeführt mit dem Ziel, alle relevanten Forderungen hinsichtlich

- Machbarkeit, Termin, Logistik, kommerziellen Forderungen
- Kundenspezifischer Forderungen
- Produktspezifikationen
- Umwelt, Energieeffizienz und Sicherheit

des Kunden zu erfassen, ihre Erfüllbarkeit zu prüfen und entsprechend den Kundeninformationen sicherzustellen. Darüber hinaus prüfen die betroffenen Abteilungen sonstige relevante gesetzliche und andere Forderungen vor Auftragsannahme.

Sollten Änderungen nach Vertragsabschluss seitens des Kunden erforderlich sein, erfolgt eine interne Klärung und entsprechende Prüfung. Die Änderungen werden entsprechend dokumentiert und weitergeleitet.

Die Kundenzufriedenheit wird regelmäßig verfolgt und für die Top10-Kunden jährlich ausgewertet. Die entsprechenden Kriterien sind dem Formblatt „Ermittlung der Kundenzufriedenheit“ zu entnehmen.

5.2 Produkt-/Prozess-Entwicklung

Kupferlackdrähte sind langjährig erprobte und weitestgehend durch nationale und internationale Normen standardisierte Drähte, die in vielfältigen Variationen und unterschiedlichen Kombinationen angewendet werden.

In der Entwicklungsphase für die Produkte stehen daher im Vordergrund:

- Neue Materialien und Varianten des Herstellprozesses u.a. unter Beachtung von Umwelt-, Energie- und Arbeitsschutz-Gesichtspunkten erproben
- Spezielle Kundenforderungen so realisieren, dass geänderte Produkte mit verfügbaren Materialien auf vorhandenen Anlagen sicher und reproduzierbar herstellbar sind
- Die Auftragsabwicklung effizient und kostengünstig gestalten

Es wird in drei Arten von Entwicklungen unterschieden:

- Neuentwicklungen, z.B. in Zusammenarbeit mit unseren Isolierstofflieferanten
- Engineering, Aufnahme noch nicht gefertigter Kupferlackdrähte, Varianten
- Weiterentwicklung der Produktpalette bzgl. Materialien, Produkten und Fertigungsprozessen

Die Abläufe zur Entwicklung sind entsprechend o.g. Definition in eigenen Verfahrensanweisungen detailliert geregelt. Diese Regelungen umfassen ebenso das Vorgehen bei Änderung von Vorgaben in der Entwicklungsphase unter Berücksichtigung der Umwelt-, Arbeitssicherheits- und Energierrelevanz sowie möglicher Gefahren, die von den Produkten ausgehen könnten. Spezielle Kundenforderungen werden dabei immer priorisiert behandelt.

Die Entwicklungsabteilung ist in unserem Standort in Bad Arolsen konzentriert und dient dem Standort Bramsche als sogenannte Remote Location.

5.3 Materialbereitstellung

Der Materialeinsatz und Dienstleistungen haben wesentlichen Einfluss auf die Qualität der Produkte, sowie Auswirkungen auf Umwelt & Energieeffizienz. Essex Solutions Germany GmbH hat daher die Freigabe von Materialien und Lieferanten geregelt. Die Abläufe und Zuständigkeiten sind Verfahrensanweisungen festgelegt. Die Kundenforderungen werden konkret weitergegeben oder pauschal, z.B. in generellen Anschreiben, den Kunden mitgeteilt.

Die Lieferanten werden als Partner betrachtet, mit denen eine besonders enge Zusammenarbeit angestrebt wird. Es werden Preisverhandlungen und Rahmenverträge mit Lieferanten abgeschlossen. Hierbei werden sie auch über die Bewertung informiert.

Neue Materialien werden hinsichtlich Umweltrelevanz, Energieeffizienz und Gefährdung geprüft und freigegeben. Die Werkeinkäufer beschaffen auf Anforderung und sind an deren Material- und Lieferantefreigaben gebunden.

Der Einkauf führt in der Regel einmal jährlich eine Lieferantenbewertung durch. Das Bewertungssystem ist in einer Verfahrensanweisung (VA 0009) beschrieben. Aufgrund der ständigen Beobachtungen und der jährlichen Lieferantenbewertung, werden mit den Lieferanten Verhandlungen zum Verbessern der Lieferqualität geführt.

Die bei uns anfallenden Abfälle werden überwiegend recycelt (Kupfer, >95%) oder einer gezielten Verwertung (Entsorgung von Lackabfällen) zugeführt.

5.4 Produktion

Die Produktionsprozesse sind Teil der Kernprozesse der Essex Solutions Germany GmbH. Sie werden unter den Gesichtspunkten Fehlerfreiheit, Termin- und Kosteneinhaltung, Arbeits- und Gesundheitsschutz, Umweltschutz und Energieeffizienz ausgeführt

Die Herstellung der Produkte wird durch folgende Festlegungen und Hilfsmittel sichergestellt bzw. überwacht:

- Neue oder wesentlich veränderte Maschinen und Fertigungsanlagen werden nach festgelegten Qualitäts-, Energieeffizienz-, Umwelt- und Arbeitsschutzkriterien und unter Berücksichtigung der gültigen Gesetze gem. den Vorgaben zur Prozessfreigabe für die Produktion freigegeben
- Neue oder veränderte Produkte unterliegen vor Produktionsaufnahme einer Produktfreigabe-Prozedur
- Alle wesentlichen Arbeitsabläufe und Detailfestlegungen sind in den Prozessen und Arbeitsanweisungen festgelegt. Die Prozessparameter sind produkt- und/oder arbeitsgangbezogen in Einricht- und Einstellanweisungen bzw. als EDV-Daten festgelegt und an den Arbeitsplätzen verfügbar
- Die Materialien, Anlagen, Arbeits- und Prüfschritte bis hin zum Versand sowie die einzuhaltenen Qualitätsmerkmale der Zwischen- und Endprodukte sind in den Fertigungsaufträgen, -unterlagen, den zugehörigen Begleitpapieren oder separaten Anweisungen festgelegt
- Die Wartung- und Instandhaltungstätigkeiten werden dokumentiert. In diesem Zusammenhang erforderliche gefährliche Arbeiten werden vor Ausführung durch die zuständige Stelle/Koordinatoren genehmigt und nur von qualifiziertem Personal durchgeführt. Sicherheitsrelevante Vorrichtungen und Systeme werden regelmäßig auf Funktionsfähigkeit überprüft
- Zur Erfüllung der Vorgaben zur Energieeffizienz (s. Unternehmenspolitik und –ziele) werden energierelevante Abläufe, Tätigkeiten und Verfahren identifiziert, entsprechend geplant und gesteuert, dass sie unter kontrollierten und festgelegten Bedingungen ablaufen können. Dazu zählt insbesondere:
 - Die Überwachung der energieoptimierten Betriebsweise von Anlagen und Geräten
 - Die Festlegung von Wartungs- und Instandsetzungsintervallen
- Sofern eine Schutzausrüstung für Tätigkeiten erforderlich ist, wird diese bereitgestellt und die Verwendung durch den Vorgesetzten überwacht
- Eingesetzte Hilfs- und Betriebsstoffe werden vor Einsatz hinsichtlich Umwelt- und Gefährdungsrelevanz geprüft
- Die unmittelbare Prozesslenkung erfolgt zum Beispiel über In-Line-Messungen und automatischen Regelungen sowie Selbst- bzw. Zwischenprüfungen

Die Kennzeichnung der Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte ist bereichsspezifisch sowie produkt- bzw. fertigungsprozessabhängig festgelegt. Sie erfolgt mittels einer eindeutigen Kennzeichnung oder wird in der vorhandenen EDV nachweislich geführt. Detaillierte Anweisungen über Art der Kennzeichnung des Prüfstatus, der Rohstoffe und der Produkte sind in den Werken erstellt.

Der Bezug zu Arbeitsvorgaben, Prüfnachweisen und anderen Begleitpapieren ist durch folgende Mindestangaben gewährleistet:

- Rohstoffe: Materialnummer, Status und Anlieferdatum
- Endprodukte: Artikel- und Fertigungsauftragsnummer, Spulenummer
- Versandfertige Produkte: entsprechende Arbeitspapiere

Jeder Mitarbeiter ist verpflichtet, vor der Verwendung eines Produktes zu prüfen, ob dieses zur Weiterverarbeitung freigegeben ist. Die Rückverfolgbarkeit wird durch entsprechende Aufzeichnungen und Dokumentationen sichergestellt.

Bis auf wenige Ausnahmen, erfolgt in der Regel keine Beistellung von Produkten oder Produktionsmitteln im Sinne der Norm durch den Kunden. Wenn Eigentum des Kunden zur Verfügung gestellt wird, ist der Projektleiter, der zuständige Fertigungsleiter mit Unterstützung des Leiters Qualitätstechnik verantwortlich, folgende Maßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren:

- Gesonderte Identifikation, welche die Zuordnung zu Kunde bzw. Auftrag gewährleistet
- Lagerung, Schutz und Erhaltung des Eigentums festlegen und
- Informationsfluss zum Kunden bei Verlust oder Beschädigung regeln

5.5 Lager und Versand

Die Produkte sind im Allgemeinen wenig empfindlich in Bezug auf Lagerbedingungen, Art der Handhabung und Alterung. In bereichsspezifischen Anweisungen sind die Abläufe und Zuständigkeiten bezüglich Kennzeichnung, Lagerung und Transport der Produkte festgelegt. Die Verpackung wird in der Regel durch den Kunden bzw. durch den Vertrieb vorgegeben. Die Auswahl erfolgt unter umweltrelevanten und ökonomischen Aspekten.

Der Versand erfolgt durch Essex Solutions Germany GmbH bzw. durch ausgewählte, externe Logistikanbieter. Hierbei wird sichergestellt, dass die Kundenanforderungen eingehalten werden.

5.6 Notfallvorsorge

Für unvorhergesehene Probleme sind Notfallplanungen und entsprechende Maßnahmen in den Werken festgelegt. Die Regelung der Notfallvorsorge und Notfallmaßnahmen sind mit entsprechenden Zuständigkeiten in der VA „Notfallvorsorge und -Maßnahmen“ festgelegt.

Da innerhalb der Essex-Gruppe Europa sowohl die eigene Rohstoffherstellung (z.B. Kupfer-Rod) als auch redundante Maschinen in den verschiedenen Werken vorhanden sind, besteht eine hohe Absicherung der Lieferfähigkeit im Notfall (siehe VA-Notfallplanung).

5.7 Lebensweg

Das in unserem Prozess eingesetzte Kupfer, kann gegebenenfalls aus einem internen Schmelzprozess stammen oder wird als Kupferrod bei den freigegebenen Kupfer-Raffinerien eingekauft. Die interne oder externe Rod-Herstellung benötigt Wärme und Verformungsenergie. Diese wird aus Gas oder Elektrizität erzeugt.

Wir setzen in unserer Produktion im Wesentlichen Flüssiglacke als Isolationsmaterial für den hergestellten Kupferlackdraht ein. Diese Flüssiglacke bestehen aus einer Kunststoffkomponente und Lösemittel und werden in dieser Form angeliefert. Die Lacke werden in einem teilweise endothermen Reaktionsprozess unter Zugabe aller notwendigen Rohstoffe hergestellt. Dabei handelt es sich um Gefahrstoffe mit der entsprechenden Klassifizierung. Das bedingt einen entsprechenden Umgang bei Transport und Handhabung.

In unserem Herstellungsprozess wird das eingesetzte Kupfer in einem mechanischen Zieh-/Walzprozess umgeformt. Dies geschieht über elektrische Antriebe in den entsprechenden Maschinen und verbraucht elektrische Energie. Die Flüssiglacke werden nach dem Applizieren in Durchlauföfen getrocknet

bzw. die enthaltenen Kunststoffe polymerisiert. Die hierbei notwendige Temperatur wird durch Gas oder Elektrizität erzeugt. In der Abluft können C, CO₂, NO₂ oder VOC (eng: volatile organic compounds) enthalten sein. In einigen Teilprozessen wird Wasser zur Kühlung bzw. Dampferzeugung benötigt. Dies ist überwiegend im Kreislauf im Einsatz.

Die bei uns anfallenden Abfälle werden überwiegend recycelt (Kupfer, >95%) oder einer gezielten Verwertung (Entsorgung von Lackabfällen) zugeführt. Dabei findet nach unserer Trennung von Blankdrahtschrotten und lackierten Schrotten eine Einschmelzung oder Einschmelzung mit anteiliger Verbrennung der restlichen organischen Komponenten des Materials statt. Hierbei wird Energie benötigt und es wird CO₂ freigesetzt.

Die konkrete Rückführung nach dem Einsatz unserer Produkte obliegt unseren Kunden und ist diesen bewusst. Wenn eine korrekte Materialtrennung stattfindet, kann auch hier der Anteil >95% recycelt werden.

6 Bewertung der Leistung

6.1 Messungen und Prüfungen

Durch Prüfungen wird gegenüber dem Kunden und den Behörden der Nachweis geführt, dass die Produkte und Anlagen die festgelegten Anforderungen erfüllen.

Die erforderlichen Qualitätsprüfungen werden durch die Qualitätstechnik ermittelt und nach Art und Umfang in Kontroll- und Prüfplänen sowie in Prüfanweisungen festgelegt. Dieses gilt für alle Eingangs-, Zwischen- und Endprüfungen. In den Prüfanweisungen sind auch die zu erstellenden Prüfaufzeichnungen festgelegt.

Alle weiteren Qualifikationsprüfungen, wie z. B. Versuchslängen, Erstmuster, Requalifikationen, etc. werden von der Produkttechnik (Laboratory Services) oder in ihrem Auftrag durchgeführt. In jedem Fall überwacht die Qualitätstechnik die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfungen und entscheidet über die zu verwendenden Prüfmittel. Unterstützt werden die Qualitätsprüfungen durch geeignete EDV-Systeme wie zum Beispiel ein CAQ-System.

Die Einhaltung und Durchführung von gesetzlich vorgeschriebenen Kontrollen bzw. die Veranlassung von Messungen für umwelt-, sicherheits- und energierelevante Tätigkeiten wird durch die Fachstellen der Werke überwacht. In der Regel werden erforderliche Kontrollen und Messungen von anerkannten, sachverständigen Messinstituten bzw. Ingenieurbüros unter Mitwirkung des jeweiligen Umweltschutzbeauftragten durchgeführt. Grundsätzlich werden die Ergebnisse unverzüglich nach Durchführung der Messung analysiert, bewertet und ggf. notwendige Maßnahmen zur Verbesserung festgelegt.

Grundsätzlich wird sichergestellt, dass nur kalibrierte und gewartete Messmittel verwendet werden. Der Umgang mit Prüf- und Messmitteln ist in bereichsspezifischen Anweisungen festgelegt.

Das Auftreten von Abweichungen/Fehlern ist ein Signal, dass am Prozess etwas verbessert werden muss. Informationen zu Fehlern dienen zur Korrektur und Optimierung der Prozesse und werden dem Management der Werke regelmäßig berichtet. Detaillierte Anweisungen sind festgelegt und umfassen im Wesentlichen:

- Erfassen/Melden fehlerhafter Produkte
- Kennzeichnung und Lagerung fehlerhafter Produkte
- Entscheidung zur Weiterbehandlung

- Ursachenanalyse, Sammlung und statistische Auswertung von Fehlermeldungen

Werden Fehlerhäufungen, umwelt-, sicherheits- oder energierelevante Abweichungen festgestellt (z.B. durch Audits, Unfälle, Gesetzesänderungen, etc.), werden Korrekturmaßnahmen eingeleitet. Hier werden die auslösenden Ursachen analysiert, unter sicherheits-, ökonomischen und umweltrelevanten Gesichtspunkten beseitigt und der Erfolg der umgesetzten Maßnahmen beurteilt.

6.2 Managementbewertung

Eine Bewertung des Managementsystems erfolgt mindestens einmal im Jahr durch das Management. Hierbei werden grundsätzlich die Aspekte Qualität, Umwelt, Energie und Arbeitssicherheit betrachtet. Der Ablauf und die Inhalte der Bewertung sind in der Verfahrensanweisung „Durchführung von Bewertungen des QM/UM/EnM Systems“ im Detail geregelt. Folgende wichtige Inhalte werden hierbei mindestens bewertet:

- Maßnahmen aus dem vorherigen Managementreview
- Überprüfung der Unternehmenspolitik
- Erfüllungsgrad der Ziele (u. a. Kennzahlen, Qualitäts-, Umwelt – und Energieleistung)
- Kundenzufriedenheit und Äußerung interessierter Parteien
- Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften und bindender Verpflichtungen
- Auditergebnisse
- Verbesserungsprojekte
- Chancen und Risiken
- Änderungen, die sich auf das IMS auswirken können
- Angemessenheit des Managementsystems

Der Output des Reviews sind die Festlegungen von Verbesserungsmaßnahmen, Zielen, Prognosen und ggf. Anpassung von Ressourcen für das kommende Geschäftsjahr.

6.3 Interne Audits

Die **internen Maschinen-, Spot-, Produkt-, Prozess- und Systemaudits** dienen zur Analyse und Überwachung des Managementsystems. Bei der Befragung der Mitarbeiter sowie der Begutachtung der Dokumente werden alle zutreffenden Elemente aus den Vorgaben/Normen und der Kundenforderungen berücksichtigt. Eine Grobstrukturierung der Vorgehensweise ist im Folgenden dargestellt:

- Erstellen eines jährlichen Auditplanes
- qualifizierte und unabhängige interne Auditoren
- Durchführen der Audits vor Ort
- wenn erforderlich, Festlegung von Maßnahmen mit dem auditierten Bereich und Ermittlung der Ursachen
- Zusammenfassung der Auditergebnisse im Auditbericht und
- Verfolgung und Überprüfung der festgelegten Maßnahmen

Detaillierte Vorgaben zur Planung und Durchführung von internen Audits sind in der Verfahrensanweisung „VA Interne / externe Audits“ beschrieben und werden gegebenenfalls durch bereichsspezifische Anweisungen ergänzt.

7 Verbesserung

Auf Basis von objektiven Produkt-, Prozess-, Bereichs- und Unternehmensdaten und mittels statistischer Auswertungen wird Optimierungs- und Fehlerpotential ermittelt (Chancen und Risiken). Dieses wird in verschiedenen Managementtreffen bewertet. Die Führungskräfte initiieren ggf. entsprechende Maßnahmen und sind für deren Umsetzung verantwortlich.

Aus diesen Erkenntnissen werden entsprechende Korrektur-, Vorbeugungs- und Verbesserungsmaßnahmen durchgeführt. Die Abarbeitung kann über Aktionspläne erfolgen oder bei größeren Maßnahmen als Projekt durchgeführt werden. Folgende Schritte sind in der Regel enthalten:

1. Problem definieren, Ziel setzen
2. Messgrößen festlegen
3. Ursachen ermitteln
4. Lösungen erarbeiten
5. Aufwand / Nutzen abschätzen (Alternativen betrachten, Handlungsbedarf beurteilen)
6. Einführung der Lösung planen
7. Maßnahmen umsetzen
8. Erfolg messen und dokumentieren

Details sind in der Verfahrensanweisung „VA Verbesserungsarbeit“ beschrieben.

8 Änderungshistorie

Version	Änderungen
V9.3	Neues Firmenlogo eingefügt, keine inhaltlichen Änderungen
V9.4	Kap 1.2, Aktualisierung der Anforderungen und Erwartungen der interessierten Parteien, Kap. 2.1, Aufnahme der Vision 2030
V9.5	Inhaltliche Überprüfung, keine Änderung
V9.6	Komplette inhaltliche Überarbeitung aller Kapitel

Ersteller:

Qualitätsmanager Beauftragter

Benedikt Hülsken

Freigebender:

Managing Director EFMW Germany

Klaus Borstner