

PD-2027.3 – Gießerei Werk 2					we-ef								
Prozesseigner:		Martin Rose		Abteilung:		GS2		Datum:		21.02.2025			
		Prozess-Risiken											
Womit? (Equipment, Material)		<ul style="list-style-type: none">Ausfall von MitarbeiternFehlteile / LieferproblemeAusfall von MaschinenAusfall von PrüfgerätenKeine/unzureichende Einweisung in ERP-SystemeBEMIs / NCR-LFehlerhafte Fertigungspapierefalsche/keine ZeichnungStörzeiten				<ul style="list-style-type: none">Keine/unzureichende EinweisungKeine/unzureichende Kenntnis der Qualitätspolitik/QualitätszieleKeine/unzureichende SicherheitsbelehrungKeine/unzureichende FachkenntnisseFehlerhafte WareKundenbeschwerdenLiefertermine nicht einhalten				Wer? (Schulung, Personal, Fähigkeit, Wissen)			
<ul style="list-style-type: none">Material (AlSi)HilfsmittelERP-SystemDruck- bzw. KokillengussmaschinenGabelstapler, Schmelzofen, Säge (Maschinenliste)Prüf- und MessmittelStrahlanlage, Kokille & Schleiferei										<ul style="list-style-type: none">Qualifiziertes Gießpersonal			
Input		<u>Prozess</u> Druckguss Kokillenguss						Output					
<ul style="list-style-type: none">Material (Lagerware/Rohaluminium)FertigungspapiereZeichnungenLageraufträge		<u>Teilprozesse</u> Gießen Sägen Stanzen Sandstrahlen/Schleifen Qualitätskontrolle Verpackung						<ul style="list-style-type: none">GussteileFertigungsauftrag/ LagerauftragStatus 7Fertige Rohteile					
		Prozess Chancen											
		Prozessindikatoren/ Kennzahlen								Wie? (Anweisungen, Verfahren, Methoden, Techniken)			
<ul style="list-style-type: none">S (Arbeitsunfälle, Sicherheitsrelevante Themen)Q (Kundenreklamationen, BEMIs, Q- Themen, Wartung)C (Störzeiten)D (Termintreue: Tagesziel)P (geplante & tatsächliche Anwesenheit)		<ul style="list-style-type: none">FertigungspapiereVerfahrensanweisungenAllgemeine AnweisungenPrüfanweisungenAuftragskontrollenBuchungen im ERP-System											
\\weef4\IMS\Qualitätsmangement\01_Dokumentenmanagement\03_Prozessdarstellungen\PD-2000 - Kernprozesse\PD-2027 - Gießerei Werk 2										Revision: 3		Seite 1 von 4	

Risikomatrix

Eintrittswahrscheinlichkeit

Auswirkung

Hohes Risiko

Mittleres Risiko

Geringes Risiko

Maßnahmen und Bewertung zum Umgang mit operativen Risiken

Auf der operativen Ebene geht es um Risiken und Chancen, aufgrund von unzulänglichen bzw. verbesserungsfähigen Prozessen, d.h. um Fragen der Beherrschung der Geschäftsprozesse im Tagesgeschäft.

Art	Prozess Risiken	Maßnahmen	Bewertung Maßnahmen				
	Ausfall von Mitarbeitern	Qualifikationsmatrix, Job Rotation, Team-Board, Leiharbeitskräfte	++	+	0	-	--
	Fehlteile / Lieferprobleme	Absprache PPS1, Gießplan	++	+	0	-	--
	Ausfall von Maschinen	Wartungspläne, jährliche Prüfung	++	+	0	-	--
	Ausfall von Prüfgeräten	Wartungs- und Kalibrierungspläne, Ersatzgeräte	++	+	0	-	--
	Keine/unzureichende Einweisung in ERP-Systeme	Qualifikationsmatrix, Schulungen	++	+	0	-	--
	BEMIs / NCR-L	Beanstandungsprozess, Team-Board	++	+	0	-	--
	Fehlerhafte Fertigungspapiere	Werker Selbstkontrolle, Freigabeprozess Arbeitsvorbereitung	++	+	0	-	--
	falsche/keine Zeichnung	Werker Selbstkontrolle, Prozess Zeichnungsfreigabe	++	+	0	-	--
	Störzeiten	Teamboard	++	+	0	-	--
	Keine/unzureichende Einweisung	Qualifikationsmatrix	++	+	0	-	--
	Keine/unzureichende Kenntnis der Qualitätspolitik/Qualitätsziele	Intranet	++	+	0	-	--
	Keine/unzureichende Sicherheitsbelehrung	Intranet	++	+	0	-	--
	Keine/unzureichende Fachkenntnisse	Qualifikationsmatrix	++	+	0	-	--
	Fehlerhafte Ware	Prozess Lieferantenreklamation	++	+	0	-	--
	Kundenbeschwerden/Kundenreklamation	NCR	++	+	0	-	--
	Liefertermine nicht einhalten	Freigabeprozess Arbeitsvorbereitung, Absprachen PPPS	++	+	0	-	--

Chancenmatrix

Realisierungswahrscheinlichkeit

Nutzen

Hohe Chance

Mittlere Chance

Geringe Chance

Maßnahmen und Bewertung zum Umgang mit operativen Chancen

Auf der operativen Ebene geht es um Risiken und Chancen, aufgrund von unzulänglichen bzw. verbesserungsfähigen Prozessen, d.h. um Fragen der Beherrschung der Geschäftsprozesse im Tagesgeschäft.

Art	Prozess Risiken	Maßnahmen	Bewertung Maßnahmen				
	Prozessoptimierungen	KVP, Team-Board, Schichtübergabe	++	+	O	-	--
	Produktoptimierungen	Team-Board, Schichtübergabe	++	+	O	-	--
	Mitarbeiter entwickeln / fördern	Qualifikationsmatrix, Schulungsbudget	++	+	O	-	--
	Optimierung der Fertigungsabläufe	Team-Boards, Schichtübergabe	++	+	O	-	--

(++) Maßnahme sehr gut umgesetzt (+) Maßnahme umgesetzt (O) Maßnahme in der Umsetzung (-) Maßnahme nicht komplett umgesetzt (--) Maßnahme nicht umgesetzt, Handlungsbedarf

\\weef4\IMS\Qualitätsmanagement\01_Dokumentenmanagement\03_Prozessdarstellungen\PD-2000 - Kernprozesse\PD-2027 - Gießerei Werk 2

Revision: 3

Seite 3 von 4

- Hohes Risiko
- Mittleres Risiko
- Geringes Risiko

Maßnahmen und Bewertung zu Umweltaspekten (Prozesse)

Auf der operativen Ebene geht es um Risiken und Chancen, die sich aus unzulänglichen oder verbesserungsfähigen Umweltprozessen ergeben, d.h. um die Frage der Beherrschung der umweltrelevanten Prozesse im täglichen Betrieb.
Siehe auch QM-0007 - Umweltaspekte - Prozesse

Prozess	Abteilung	Bereich	Prozessbeschreibung	Umweltauswirkung	Umweltaspekt (Prozess)	Sicherheitsmaßnahmen	Risiko/ Bewertung
Lüftung	GS2	Produktion	Reinigung der Luft in der GS2 durch Luftreiniger	Schadstoffe, Schwebstoffe	Kontaminierung von Böden/Umgebung	Luftfilter, Wartung, Betriebsanweisung, Verfahrensanweisung	mittel
Gießmaschine	GS2	Produktion	Gießprozess an der Gießmaschine	Öle und Flüssigkeiten	Kontaminierung von Böden/Umgebung	Auffangwannen, regelmäßige Wartung und Reinigung,	niedrig
Kühlwasser	GS2	Produktion	Kühlwasserkreislauf für den Gießprozess	Verunreinigungen	Ein- und Ableitung in Gewässer.	Wartung, Filter	niedrig