

PD-2030.3 – Mastenfertigung Werk 2						we-ef					
Prozesseigner:		Harald Riemer		Abteilung:		MF2		Datum:		21.02.2025	
		Prozess-Risiken									
Womit? (Equipment, Material)		- Ausfall von Mitarbeitern - Fehlteile/ Lieferprobleme - Ausfall von Maschinen - Ausfall von Equipment - Keine/ unzureichende Einweisung in ERP-Systeme - BEMIs/ NCR-L - keine Kommunikation bei Problemen - keine/ unzureichende Aufgabenverteilung/-nachverfolgung			- keine/ unzureichende Einweisung - keine/ unzureichende Kenntnis der Qualitätspolitik - keine/ unzureichende Sicherheitsbelehrung - keine/ unzureichende Fachkenntnisse - keine/ unzureichende Einhaltung von Prozessbeschreibungen - keine/ unzureichende Einhaltung von Verfahrens- oder Arbeitsanweisungen - keine/ unzureichende Bearbeitung von Fertigungspapieren			Wer? (Schulung, Personal, Fähigkeit, Wissen)			
- Mitarbeiter - Material und Hilfsmittel - Plasmaschneidroboter, Schweißgeräte, Vollschiweißautomat, Bohrmaschinen, Drehvorrichtungen, Richtmaschinen, Bandsägen, Pressen, Kräne u.s.w. - ERP-System - Prüf- und Messmittel								- Qualifiziertes Personal (Schweißnachweise)			
Input		- Fehlerhafte Fertigungspapiere - Fehlteile/ Lieferprobleme - falsche/ fehlerhafte/ keine Zeichnung - Störzeiten - mangelhaftes Material (BEMIs/ NCR-L)		Prozess		- Fehlerhafte Ware - Kundenbeschwerden - Liefertermine nicht einhalten - BEMIs - NCR-K		Output			
- Material (Rohre, Laserzuschnitte, Gussteile), teilweise Lagerware - Fertigungspapiere - Zeichnungen - Hilfsstoffe				Teilprozesse				- Maste und Zubehörteile aus Aluminium bzw. Stahl			
		Prozess Chancen									
Prozessindikatoren/ Kennzahlen		– Prozessoptimierungen – Produktoptimierungen – Mitarbeiter entwickeln/fördern – Optimierung der Fertigungsabläufe						Wie? (Anweisungen, Verfahren, Methoden, Techniken)			
- S (Arbeitsunfälle, Sicherheitsrelevante Themen) - Q (Kundenreklamationen, Q-Themen, BEMIs, Auftragskontrollen) - C (Störzeiten, Maschinenverfügbarkeit) - D (Aufträge mit Fehlteile, Wartungen) - P (geplante & tatsächliche Anwesenheit)								- Fertigungspapiere - Verfahrensanweisungen - Arbeitsanweisungen - Schweißanweisungen - Werkseigene Produktionskontrollen nach DIN EN 40-5 & 40-6 - Auftragskontrollen (Zwischenkontrolle) - Prüfanweisung			
\\weef4\IMS\Qualitätsmangement\01_Dokumentenmanagement\03_Prozessdarstellungen\PD-2000 - Kernprozesse\PD-2030 - Mastfertigung Werk 2								Revision: 3		Seite 1 von 3	

</

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 Prozess, Team-Board	++	+	0	-	--
	Produktoptimierungen	QS -Tisch, Beanstandungsprozess	++	+	0	-	--
	Mitarbeiter entwickeln / fördern	Qualifikationsmatrix, Schulungsbudget	++	+	0	-	--
	Optimierung der Fertigungsabläufe	Projekt Produktionsoptimierung, KVP Prozess	++	+	0	-	--

\\weef4\IMS\Qualitätsmanagement\01_Dokumentenmanagement\03_Prozessdarstellungen\PD-2000 - Kernprozesse\PD-2030 - Mastfertigung Werk 2

Revision: 3

Seite 3 von 3

(++) Maßnahme sehr gut umgesetzt (+) Maßnahme umgesetzt (0) Maßnahme in der Umsetzung (-) Maßnahme nicht komplett umgesetzt (--) Maßnahme nicht umgesetzt, Handlungsbedarf