



Qualitätsmanagementhandbuch (QMH)

Inhaltsverzeichnis

1. Verpflichtungserklärung, Geltungsbereich und Ausschluss
2. Firmengeschichte
3. Unternehmensleitbild
4. Qualitätspolitik und Qualitätsziele
5. Umweltpolitik
6. Änderungsdienst
7. Normative Verweisungen
8. Begriffe
9. Organigramm
10. Prozessübersicht
11. Wechselwirkung der Prozesse
12. Prozesse

Erstellt/Geändert am: 01.07.10

Geprüft am: 01.07.10

Freigegeben am: 01.07.10

Thomas Proß

Rainer Weninger

Gerd Hütter



1. Verpflichtungserklärung, Geltungsbereich und Ausschluss

Das Qualitätsmanagementhandbuch (QMH) wird hiermit freigegeben und ist für alle Bereiche und Mitarbeiter der

Kurt Eberle GmbH & Co. KG
Im Welschen Feld 1-3
D-75449 Wurmberg

gültig und verbindlich.

Sollten Abweichungen festgestellt werden, muss der Mitarbeiter seinen Abteilungsleiter umgehend darüber informieren.

Dieses QMH ist Grundlage allen Handelns. Unsere Mitarbeiter sind motiviert und involviert, um sämtliche Prozesse und Qualitätsmanagementaktivitäten zu beschreiben und umzusetzen.

Der kontinuierliche Verbesserungsprozess wird in allen Bereichen realisiert.

Verbesserungen sichern unseren Erfolg sowie unsere Leistungsfähigkeit und machen uns zu starken Geschäftspartnern unserer Kunden.

Dieses QM-Handbuch beinhaltet die Anforderungen nach ISO 9001 und TS 16949.

Nicht anwendbar sind die Kapitel 7.5.17 „Rückmeldungen aus dem Kundendienst“ sowie Kapitel 7.5.1.8 „Kundendienstvereinbarungen mit dem Kunden“, da diese für unser Unternehmen nicht zutreffen.

Ausgeschlossen ist das Kapitel 7.3 Entwicklung, da kein eigenes Produkt entwickelt, hergestellt oder in Verkehr gebracht wird. Die Entwicklungsverantwortung liegt grundsätzlich beim Kunden.

2. Firmengeschichte

Das Unternehmen wurde im Frühjahr 1960 von Kurt Eberle als Kurt & Walter Eberle GBR gegründet. Im Januar 1961 konnte der erste Mitarbeiter eingestellt werden. Bis zum Jahr 1970 wuchs die Belegschaft auf acht Mitarbeiter an.

Ein Firmengebäude wurde in Wurmberg Ortsteil Neubärental erstellt und im Sommer 1971 bezogen. Der Geschäftsgang entwickelte sich positiv, weitere Mitarbeiter wurden eingestellt. Zum Jahresanfang 1972 firmierte die GBR in die KURT EBERLE Präzisionstechnik KG um. Die Firma wuchs kontinuierlich an, so dass 1980 weitere bauliche Erweiterungsmaßnahmen getroffen wurden. Dem auf zwischenzeitlich 50 Mitarbeiter erweiterten Personal standen nun 1600 m² Gewerbefläche zur Verfügung. Aufgrund der ständig steigenden Auftragszahlen hatte man dann im Jahre 1984 eine kleine Dreherei gekauft und als Zweigbetrieb angegliedert. Drei Jahre später reichte auch diese Kapazität nicht mehr aus.

Die Produktionsstätte wurde im Herbst 1988 in ein neu erbautes Gebäude in das Industriegebiet „Im Steinernen Kreuz“ in Wurmberg verlegt.

1994 wurde das Unternehmen nach ISO 9001 zertifiziert. 1997 erfolgte die Re-Auditierung nach ISO 9001 sowie die Zertifizierung nach EN 46001.

Bedingt durch das überdurchschnittliche Wachstum wurde 1998 die Produktionsfläche um weitere 2.000 qm erweitert.

Aufgrund der positiven Entwicklung in der Medizintechnik wurde im Januar 1999 die Tochterfirma EFS (Eberle feinwerktechnische Systeme GmbH) gegründet, die sich ausschließlich mit der Herstellung von Produkten für die Medizintechnik beschäftigt.

Im September 2000 konnte die KURT EBERLE GmbH, die inzwischen mit 160 Mitarbeitern über eine Gewerbefläche von 8.000 qm verfügt, ihr 40jähriges Firmenbestehen feiern.

Im September 2001 firmierte das Unternehmen in die KURT EBERLE GmbH & Co. KG um. 2002 erfolgte die Vorbereitung zur Zertifizierung nach DIN ISO/TS 16 949 und der neuen Medizinnorm ISO 13485. Aufgrund der allgemeinen schlechten Wirtschaftslage und dem daraus resultierenden rückläufigen Auftragseingang musste die Firma massive Stellenkürzungen vornehmen.

Im Mai 2003 wurden zwei neue Geschäftsführer verpflichtet, unter deren Leitung der Auftragseingang merklich anstieg, so dass wieder neue Mitarbeiter eingestellt werden mussten. Außerdem musste der Investitionsplan für den Ankauf von neuen Maschinen erhöht werden, um der großen Nachfrage Rechnung tragen zu können.

Seit September 2003 ist die KURT EBERLE GmbH & Co. KG erfolgreich nach TS 16949 zertifiziert.

Im Jahr 2004 wurden die Geschäftsanteile sowie die Firmenimmobilie von den Geschäftsführern Gerd Hütter und Rainer Weninger übernommen.

Die Firma fertigt hochwertige Drehteile und Baugruppen aus allen zerspanbaren Werkstoffen für die Automobil-, Elektro- und Elektronikindustrie, für die Feinwerk- und Fluidtechnik, den Maschinenbau und die Luft- und Raumfahrt. Ebenso gehören namhafte Firmen der Medizintechnik, der Schreibgeräteindustrie, der Telekommunikation und der Wärmetechnik zu unseren Kunden.

Der branchenübergreifende Einsatz unserer Produkte ist für uns Herausforderung, Aufgabe und Motivation zugleich. Schnelligkeit, Zuverlässigkeit und Effizienz ist der Anspruch, an dem uns unsere Kunden messen und durch den wir uns zu einem erfolgreichen Systemlieferanten entwickelt haben.

3. Unternehmensleitbild

- Die Firma Eberle fertigt qualitativ hochwertige Präzisionsdrehteile zu konkurrenzfähigen Preisen für die Industrie, im Besonderen für die Branchen Automobil, Medizin, Elektrotechnik, Schreibgeräte und Luft - und Raumfahrt.
- Eberle erachtet eine starke Marktstellung als einen wesentlichen Faktor zur Unternehmenssicherung und stellt diese durch eine aktive Verkaufs- und Investitionspolitik sicher.
- Eberle ist kundenorientiert, d.h. die Firma stellt sich in seinem Handeln so weit wie möglich auf die Wünsche der Kunden ein. Die Stärken von Eberle sind die Flexibilität, Zuverlässigkeit und die Identifikation mit den Kundenbedürfnissen.
- Das Unternehmen ist weltweit tätig und erkennt, dass hierzu die Potentiale des Marketings, der Produktion, der Qualitätssicherung, der Finanzen, des Managements sowie der Organisation entsprechend aufzubauen und ständig weiterzuentwickeln sind.
- Bei seinen gesamten Tätigkeiten ist die Firma jederzeit bestrebt die Umweltbedingungen, die Arbeitssicherheit sowie den Brandschutz zu erhalten und zu verbessern.
- Die Firma Eberle will in seinen Geschäftsbeziehungen ein faires und ausgewogenes Verhältnis mit langfristigen und soliden Beziehungen.
- Im Rahmen der vorhandenen Möglichkeiten ist Eberle bestrebt, die persönliche und berufliche Entfaltung seiner Mitarbeiter zu fördern und durch deren Einbeziehung in das Unternehmen ein gutes und motivierendes Arbeitsklima zu erhalten.
- Eberle erwartet von seinen Mitarbeitern eine hohe berufliche und persönliche Qualifikation sowie eine überdurchschnittliche Leistung.
- Dem Unternehmen ist bewusst, dass der Unternehmenserfolg maßgeblich von den Führungs- und Fachkräften bestimmt wird. Eberle verlangt von diesen im Besonderen die volle Identifikation mit der Politik und den Zielen der Geschäftsleitung, Innovationsbereitschaft, Flexibilität sowie ein kundenorientiertes, kooperatives, kostenbewusstes- und beispielhaftes Führungsverhalten.
- Die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter ist danach ausgerichtet um in Teamarbeit kontinuierliche Verbesserungen umzusetzen sowie den ständigen Veränderungen und neuen Anforderungen des Marktes gerecht zu werden.
- Die primäre Zielsetzung im gesamten Unternehmen ist es, stets die Entscheidungsfreiheit zu bewahren.

4. Qualitätspolitik und Qualitätsziele

Qualitätspolitik

Unser Ziel ist es höchste Kundenzufriedenheit intern und extern zu erreichen. Dies beinhaltet u.a. die Erfüllung aller Kundenanforderungen sowie das Streben nach null Fehlern in unserer Produktion und Organisation.

Mit Hilfe des KVP versuchen wir ständig Verbesserungen in allen Bereichen des Unternehmens zu erzielen.

Um diese Anforderung zu erreichen, investieren wir in neue Produktions- und Messeinrichtungen sowie in die Schulung unsere Mitarbeiter (siehe Investitions- und Schulungsplan).

Deutlich verbessern möchten wir die interne und externe Reklamationsquote, die Termintreue, das Angebotswesen und die Kommunikation mit unseren Kunden.

Durch das Controlling verschiedener Kennzahlen werden die einzelnen Prozesse überwacht. Die detaillierten Ziele sind innerhalb der einzelnen Kennzahlen definiert.

Qualitätsziele

Die Kennzahlenmatrix F 2.02.01.01 enthält die Aufstellung sämtlicher ermittelten Kennzahlen im Unternehmen. Die Darstellung dieser Kennwerte erfolgt in Form von Grafiken. In Abhängigkeit von der Art der Auswertung werden diese veröffentlicht oder lediglich für die unterschiedlichen Berichte an die Geschäftsleitung verwendet. (Qualitäts-)Ziele sind in Form von Trendlinien in den einzelnen Grafiken dargestellt, sofern dies Sinn macht. Darüber hinaus enthalten die Berichte der Bereichsleiter ebenfalls die Angabe von Zielen.

5. Umweltpolitik

Eines unserer wesentlichen Unternehmensziele ist der Umweltschutz.

Bei allen unseren Vorgehen und unserem Handeln sind wir darauf bedacht, Umweltressourcen zu schonen. Die Einhaltung von gesetzlichen Vorschriften und behördlichen Auflagen sind für uns eine Selbstverständlichkeit. Darüberhinaus streben wir Verbesserungen in allen Bereichen des Umweltschutzes an.

Für unser Vorgehen haben wir mehrere Leitlinien entwickelt:

1. Optimale Umweltverträglichkeit bei Neuinvestitionen
2. Gestaltung einer umweltgerechten Produktion
3. Vermeiden und Verwerten ist besser als Beseitigen
4. Einbeziehung unserer Mitarbeiter, Kunden und Lieferanten durch Schulung und Information

Durch diese für alle Mitarbeiter verbindlichen Leitlinien, ist der Umweltschutz zentral in der Unternehmensstrategie verankert. Eine Steigerung der Umweltqualität ist das Ziel!

Zur Koordination der Punkte ist ein Umweltbeauftragter bestellt worden.

6. Änderungsdienst

Dieses Qualitätsmanagementhandbuch (QMH) ist Eigentum der Firma Kurt Eberle GmbH & Co. KG.

Vervielfältigung oder Nachdruck, auch auszugsweise, ist nicht gestattet.

Unser Qualitätsmanagementhandbuch unterliegt dem Änderungsdienst.

Qualitätsmanagementhandbücher, die extern ausgegeben sind, unterliegen nicht dem Änderungsdienst.

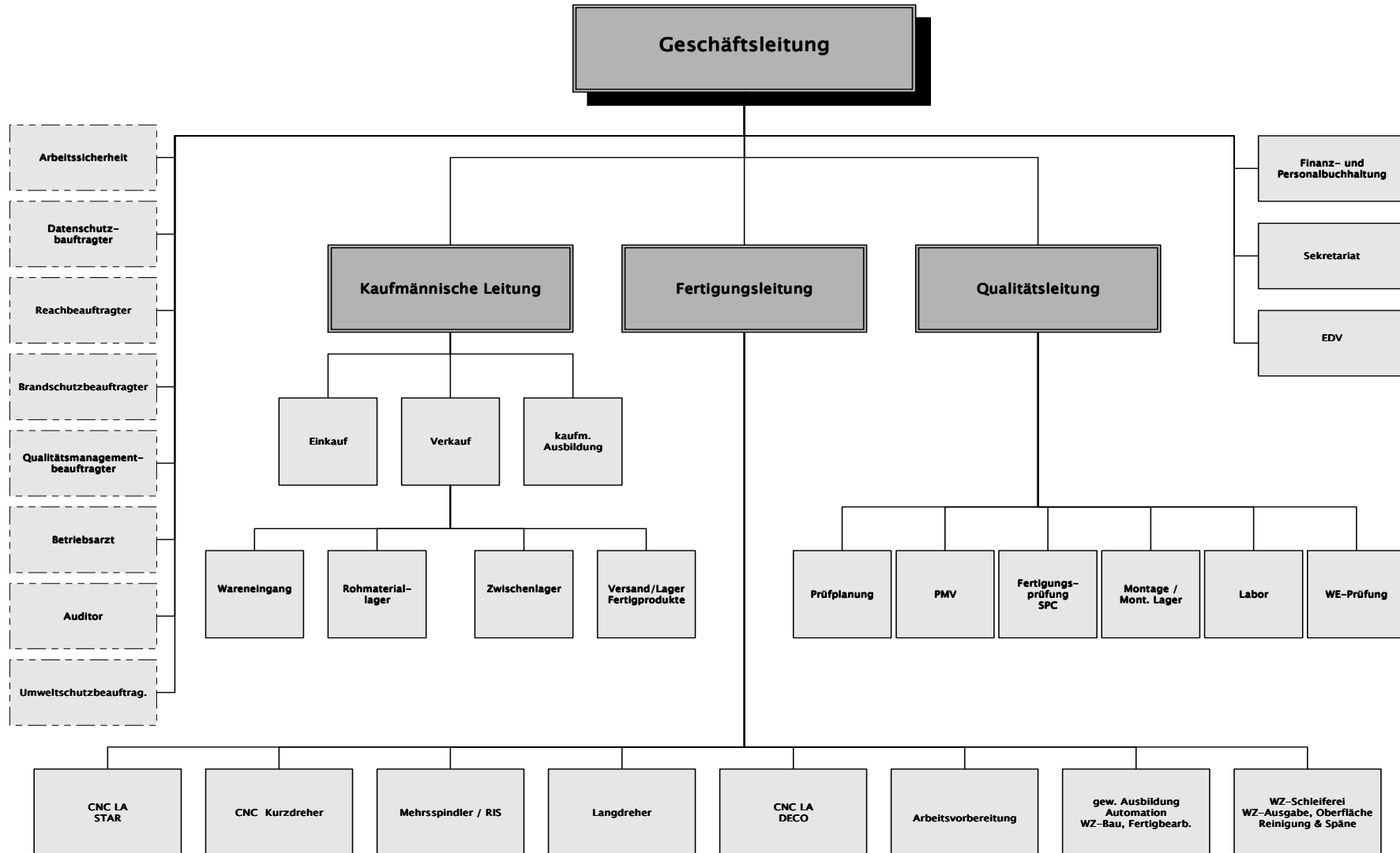
Interne Qualitätsmanagementhandbücher stehen allen Mitarbeitern im Intranet zur Verfügung und sind dem Änderungsdienst unterworfen.

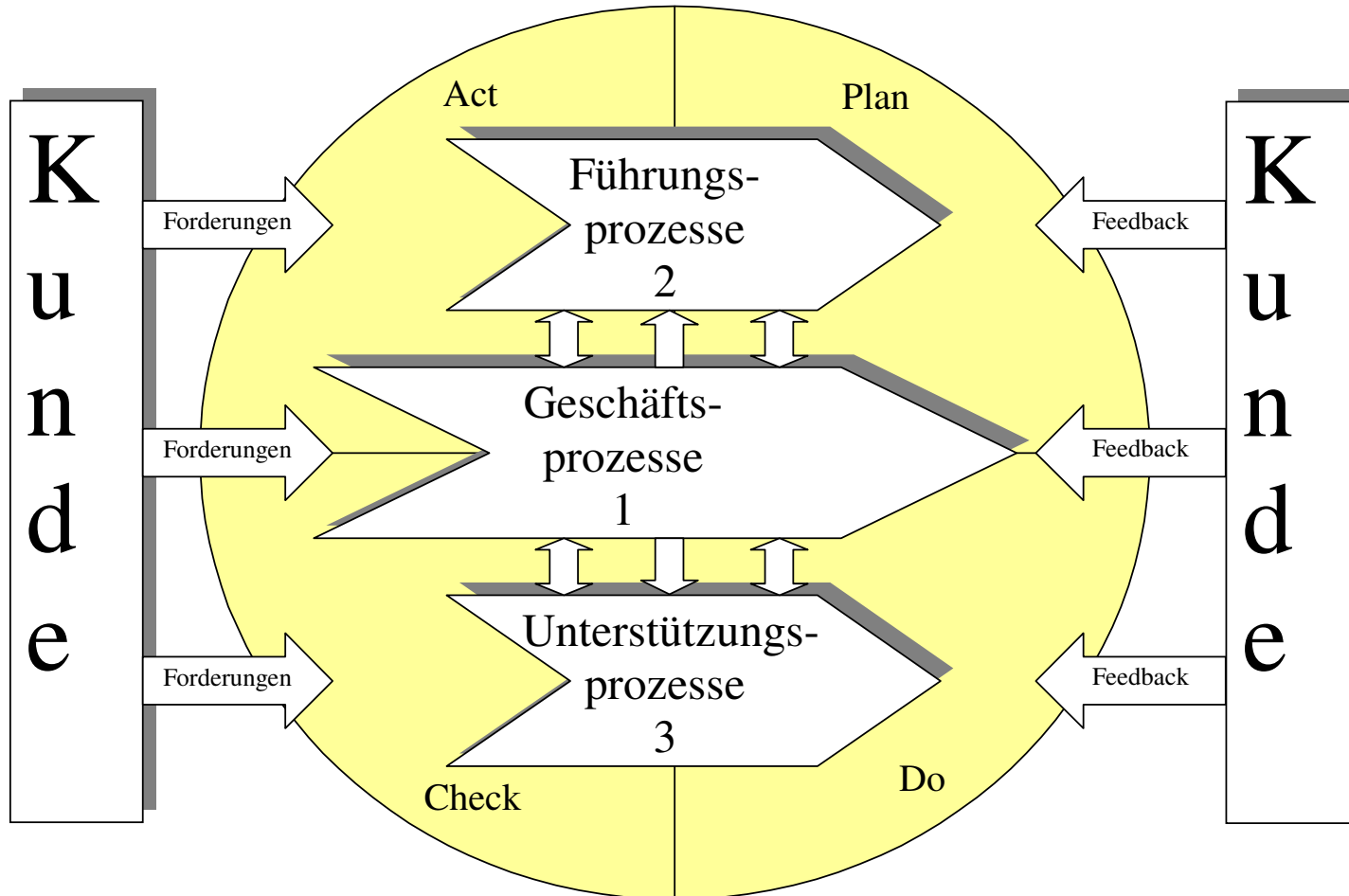
7. Normative Verweisungen

Die in diesem QMH geführte Verantwortungsmatrix enthält Verweise auf Dokumente, die das Qualitätsmanagementsystem unseres Unternehmens beschreiben. Darüber hinaus werden viele unserer Prozesse durch kunden- bzw. übergeordnete Normen tangiert. Diese Normen werden in Abhängigkeit Ihres Anwendungsgebietes im Unternehmen gepflegt und über einen Änderungsdienst auf dem aktuellen Stand gehalten.

8. Begriffe

Unternehmensspezifische Begriffe sind in einer Begriffsdefinition festgehalten. Desweiteren gelten die Begriffsbestimmungen der ISO 9001 und die der TS 16949.

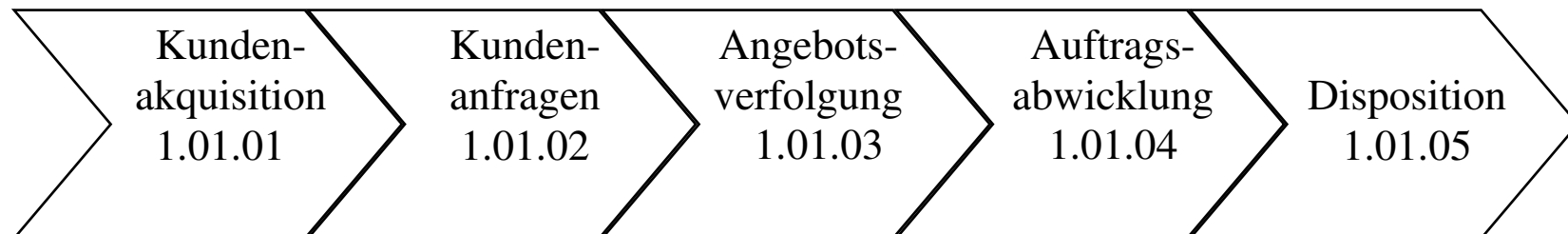




Unterprozesse (Geschäftsprozesse 1)



Prozessbeschreibungen (Angebots-Auftragswesen 1.01)

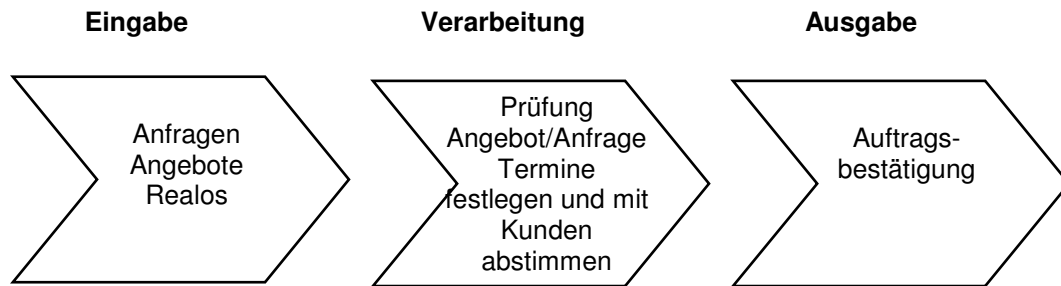


1. Zweck

Erreichung einer vollständigen Auftragsbearbeitung

2. Zielsetzung

Eingehende Aufträge sollen gem. Kundenbestellung abgewickelt und erfüllt werden


3. Inhalt

Durchführung und Sicherstellung, daß eingegangene Aufträge nach den Vorgaben der Kunden ausgeführt und erledigt werden

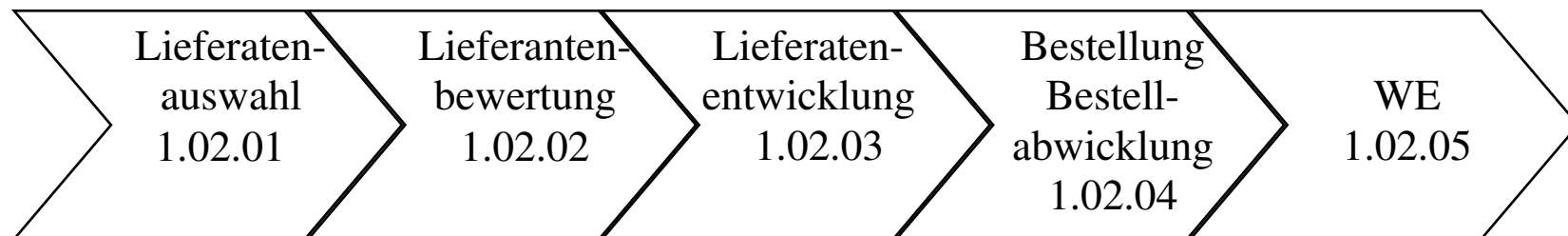
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1. Geschäftsprozesse						
	x			1.01 Angebots- Auftragswesen						
		x	V	PB 1.01.04 Auftragsabwicklung	M	D	M	M		
		x	V	VA 1.01.04.01 Auftragsänderung		D	I	I		
		x	V	VA 1.03.01.01 Technische Änderung		D	M	M		
		x	V	VA 1.03.01.03 Zeichnungsänderung		D	M	M		
			V	AA 1.01.04.01 Kundenbonitätsprüfung		D				

Unterprozesse (Geschäftsprozesse 1)



Prozessbeschreibungen (Beschaffung, Externe Fertigung 1.02)

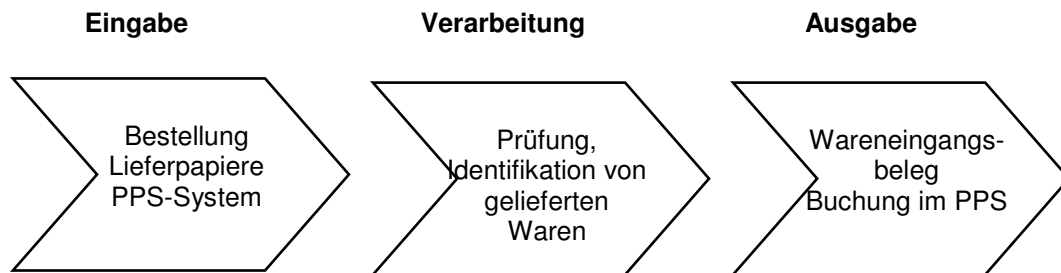


1. Zweck

Beschreibung der Abläufe zum Wareneingang

2. Zielsetzung

Sicherstellung, daß alle gelieferten Waren in der richtigen Art, Weise und Menge vereinnahmt werden

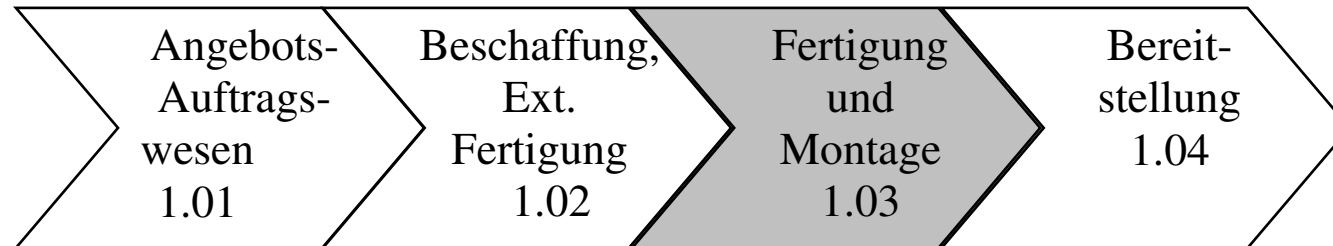

3. Inhalt

Prüfung und Vereinnahmung, ggf. Rückweisung von gelieferten Waren

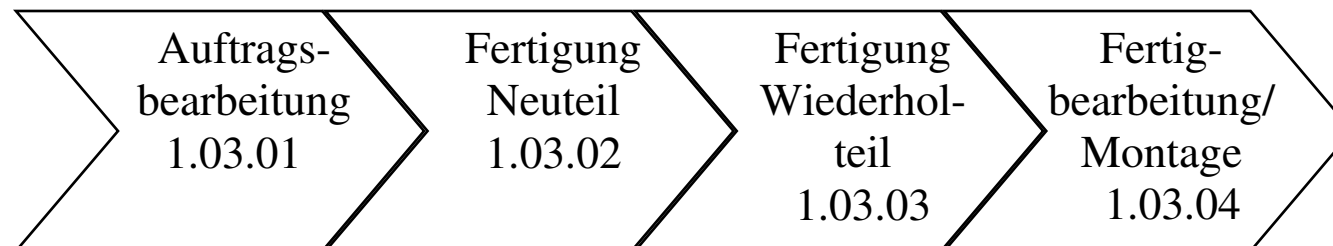
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.02 Beschaffung, Ext. Fertigung						
		x	V	PB 1.02.05 Wareneingang		D/E				
		x	V	PB 1.02.04 Bestellung Bestellabwicklung		M	D	M		
		x	V	PB 3.01.03 WE-Prüfung		I		D		
			V	AA 3.01.03.01 Prüfung galvanischer Oberflächen				D		
			V	AA 3.01.03.02 Prüfung der Geradheit von Rohmaterialstangen		D		I		

Unterprozesse (Geschäftsprozesse 1)



Prozessbeschreibungen (Fertigung und Montage 1.03)

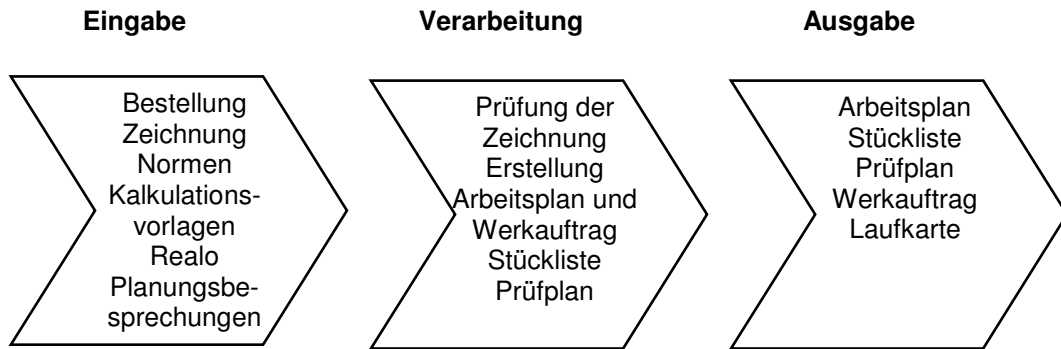


1. Zweck

Beschreibung des Ablaufs bei der Auftragsbearbeitung

2. Zielsetzung

Eine vollständige Auftragsbearbeitung und deren technische Klärung zu gewährleisten.
Optimierung der Durchlaufzeiten



3. Inhalt

- Vertriebsauftrag
- Planen der Fertigungsschritte
- Zeichnungserstellung
- Prüfplanung
- Produktionsplanung
- Erstellen des Fertigungsauftrag

Verantwortungsmatrix:

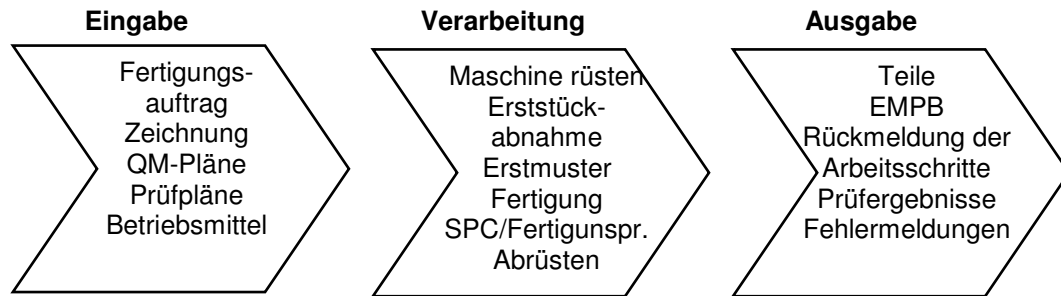
HP	UP	PB/VA	V/N		GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument						
	x			1 Geschäftsprozesse						
		x	V	1.03 Fertigung und Montage						
		x	V	PB 1.03.01 Auftragsbearbeitung		I	D			
		x	V	PB 3.02.03 Prüfplanung			M/I	D		
		x	V	VA 1.03.01.01 Technische Änderung		M/I	D	M		
		x	V	VA 1.03.01.02 Beigestellte Werkstoffe vom Kunden		M/I	D	M		
		x	V	VA 1.03.01.03 Zeichnungsänderung Kunde		M/I	D	M		
		x	V	VA 1.03.01.04 Spezielle Prozesse		M/I	D	M		
		x	V	VA 1.04.01.01 Auftragsänderung		M/I	D	M		
		x	V	AA 1.03.01.01 Verteilen von Verkaufträgen und Zeichnungen		M/I	D	M		
		x	V	AA 1.03.01.02 Auftragserstellung einer chargenreinen Fertigung			D			

1. Zweck

Beschreibung des Fertigungsablaufes bei Neuteilen

2. Zielsetzung

Termin-, qualitäts- und kostengerechte Lieferung von Teilen

**3. Inhalt**

Vorbereiten des Fertigungsauftrages
Einrichten der Maschine
Erststückabnahme
Fertigung gemäß Arbeitsplan
Erstmuster fertigen
Abmelden des Fertigungsauftrages

Verantwortungsmatrix:

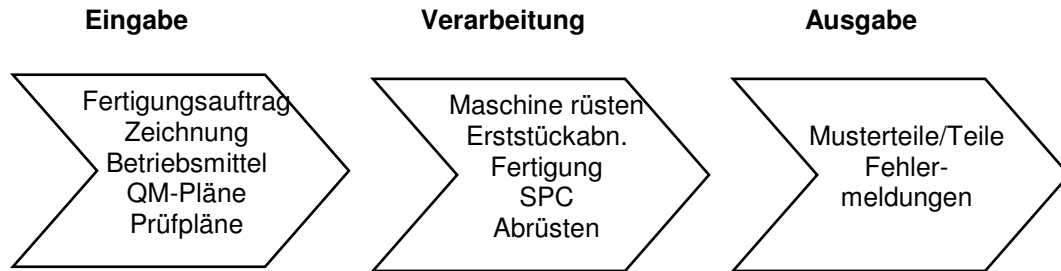
HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.03 Fertigung und Montage						
		x		PB 1.03.02 Fertigung Neuteil			D			
		x	V	VA 3.01.04.01 Zettel „Gesperrt“/„Extra Halten“			D	M		
		x	V	PB 2.02.03 Rekl.Management			D/M	D/M		
		x	V	VA 1.03.02.01 Entnahme und Rückgabe von Rohmaterial			D			
		x	V	VA 1.03.02.02 Erststückprüfung			D	M		
		X	V	VA 1.03.02.03 Verwendung und Befüllung von Sichtlagerkästen			D			
		X	V	VA 1.03.02.04 Abwicklung bei der Neuanlieferung von Maschinen/Anlage			D	M		
		X	V	VA 1.03.02.05 Technisches Büro			D			
			V	AA 1.03.02.01 Teilebehandlung „kein Schüttgut“			D			
			V	AA 1.03.02.03 Eindeutige Identifizierung der Transportbehälter			D			
			V	AA 1.03.02.04 Kennzeichnung auf Laufkarten, Prüfbelegen			D			
			V	AA 1.03.02.05 Handhabung von Kurvensätzen			D			
			V	AA 1.03.02.06 Handhabung von Programmen			D			
			V	AA 1.03.02.07 Reinigen Ultraschall			D			
			V	AA 1.03.02.08 Nachtschichtbelegung			D			
			V	AA 1.03.02.09 Späneaufbereitung			D			
			V	AA 1.03.02.10 Schneidölaufbereitung über Ölaufbereitungsanlage			D			
			V	AA 1.03.02.11 Sonder- und Schneidölaufbereitung			D			
			V	AA 1.03.02.12 Handhabung der Spänezentrifuge			D			
			V	AA 1.03.02.13 Handhabung der Lanner Spänezentrifuge			D			
			V	AA 1.03.02.14 Reinigung und Mediumsprüfung der Reinigungsanlage			D			
			V	AA 1.03.02.15 Vorgehensweise Ermittlung von Bearbeitungsergebnissen			D			
			V	AA 1.03.02.16 Anker Strahlvorgang			D			
			V	AA 1.03.02.17 Einrichten von Maschinen			D			
			V	AA 1.03.02.18 NULLSERIE			D	M		
			V	AA 1.03.02.19 Verwaltung von 3D-Dateien und Zeichnungen			D			
			V	AA 1.03.02.20 Erstellen von Fertigungszeichnungen			D			
			V	AA 1.03.02.21 Erstellen von Werkzeugzeichnungen			D			
			V	AA 1.03.02.22 Erstellen von pdf-Dateien			D			
			V	AA 1.03.02.23 Erstellen von dxf-Dateien			D			
			V	AA 1.03.02.24 Eberle-Standard in Zeichnungen			D			
			V	AA 1.03.02.25 Verwalten und Archivieren von Kunden-Normen			D			

1. Zweck

Beschreibung des Fertigungsablaufes bei einem Wiederholteil

2. Zielsetzung

Termin-, qualitäts- und kostengerechte Lieferung von Teilen


3. Inhalt

- Vorbereiten des Fertigungsauftrages
- Einrichten der Maschine
- Erststückabnahme
- Fertigung gemäß Arbeitsplan
- Abmelden des Fertigungsauftrages

Verantwortungsmatrix:

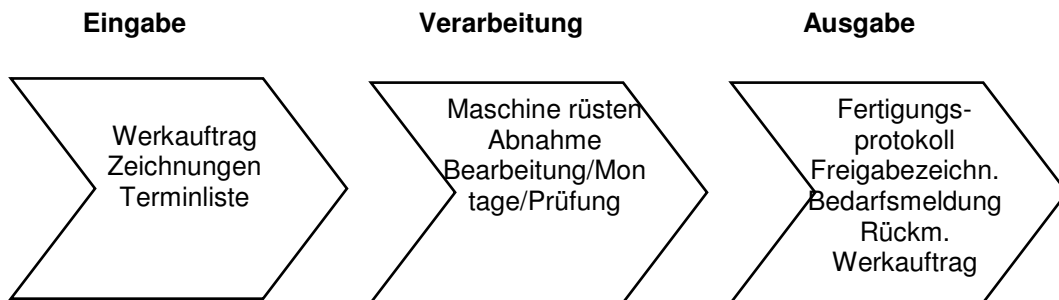
HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.03 Fertigung und Montage						
		x		PB 1.03.03 Fertigung Wiederholteil			D			
		x	V	VA 3.01.04.01 Zettel „Gesperrt“/„Extra Halten“			D	M		
		x	V	PB 2.02.03 Reklamations-Management			D/M	D/M		
		x	V	VA 1.03.02.01 Entnahme und Rückgabe von Rohmaterial			D			
		x	V	VA 1.03.02.02 Erststückprüfung			D			
			V	AA 1.03.02.01 Teilebehandlung „kein Schüttgut“			D			
			V	AA 1.03.02.03 Eindeutige Identifizierung der Transportbehälter			D			
			V	AA 1.03.02.04 Kennzeichnung auf Laufkarten, Prüfbelegen			D			
			V	AA 1.03.02.05 Handhabung von Kurvensätzen			D			
			V	AA 1.03.02.06 Handhabung von Programmen			D			
			V	AA 1.03.02.17 Einrichtung von Maschinen			D			

1. Zweck

Beschreibung des Ablauf bei der Fertigbearbeitung / Montage

2. Zielsetzung

Sicherstellen der Verfahren, um einen störungsfreien Ablauf für Neu-/Wiederholteile oder Serienaufträge zu gewährleisten

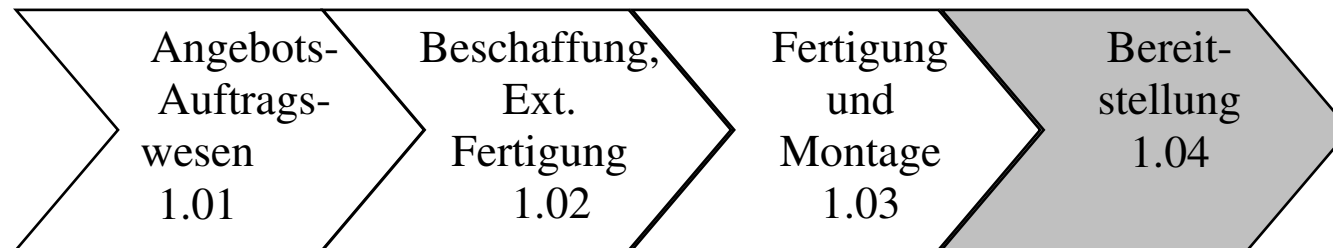

3. Inhalt

 Vorbereitung des Materials bzw. Produktionsmittel
 Fertigungsprüfung
 Weitergabe der Teile

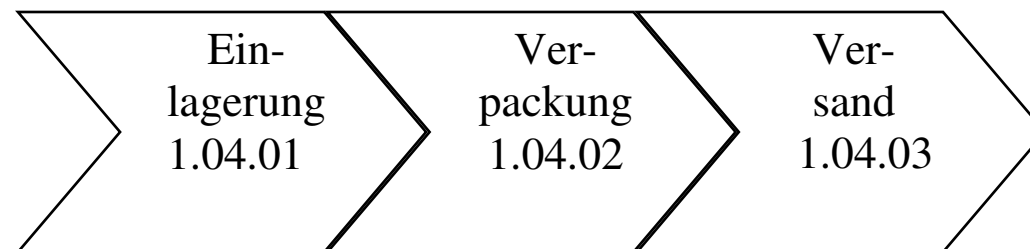
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.03 Fertigung und Montage						
		x	V	PB 1.03.04 Fertigbearbeitung Montage			D	M		
			V	VA 1.03.04.01 Zwischenlager und Arbeitsverteilung			D			
			V	VA 1.03.04.02 Beigestellte Teile und Baugruppen			D			
		x	V	PB 2.02.03 Rekl.Management			D/M	D/M		
			V	AA 1.03.04.01 Schutzgaslöten v. 2-teiligen Kontakten			D			
			V	AA 1.03.04.02 Wärmebehandlung von Messing und Thermokontakten			D			
			V	AA 1.03.04.03 Montage Anker komplett v. Hand			D			
			V	AA 1.03.04.04 Prüfen der Halteringe bei der Montage			D			
			V	AA 1.03.04.05 Sicherstellung „beschädigungsfreier Ventilsitze“			D			
			V	AA 1.03.04.06 Montage Anker komplett			D			

Unterprozesse (Geschäftsprozesse 1)



Prozessbeschreibungen (Bereitstellung 1.04)

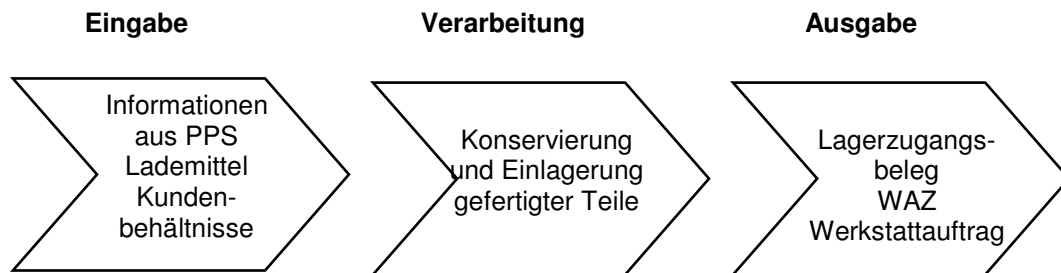


1. Zweck

Beschreibung der Abläufe zur Einlagerung von Fertig-Produkten

2. Zielsetzung

Sicherstellung, daß alle Fertig-Produkte in der richtigen Art und Weise eingelagert und für den Versand an den Kunden vorbereitet werden


3. Inhalt

Identitätsprüfung und Einlagerung von Fertig-Produkten

Verantwortungsmatrix:

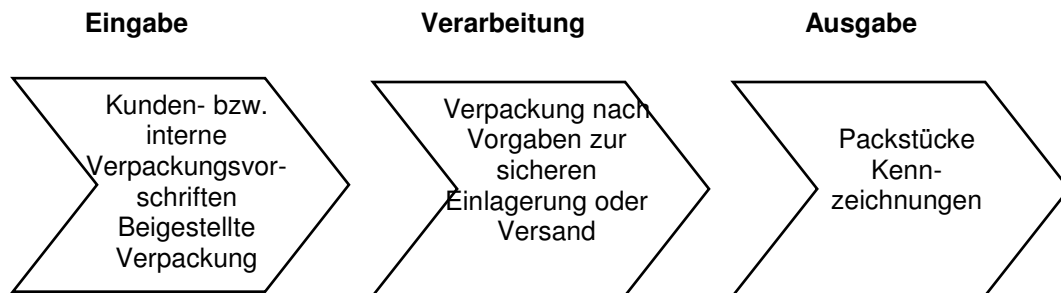
HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.04 Bereitstellung						
		x	V	PB 1.04.01 Einlagerung		D	I			
		x	V	PB 3.01.05 WA-Prüfung		I	I/M	D		
			V	AA 1.04.01.01 Einlagerung chargenrein gefertigter Teile			D			
			V	AA 1.04.01.02 Behandlung von Produkten mit langer Lagerzeit			D			

1. Zweck

Beschreibung zur Absicherung der einzuhaltenden Kunden- oder internen Verpackungsvorschriften

2. Zielsetzung

Sicherstellung, daß die zu versendenden Produkte in den Verpackungen so geliefert werden, daß die Kunden- oder internen Verpackungsvorschriften eingehalten werden

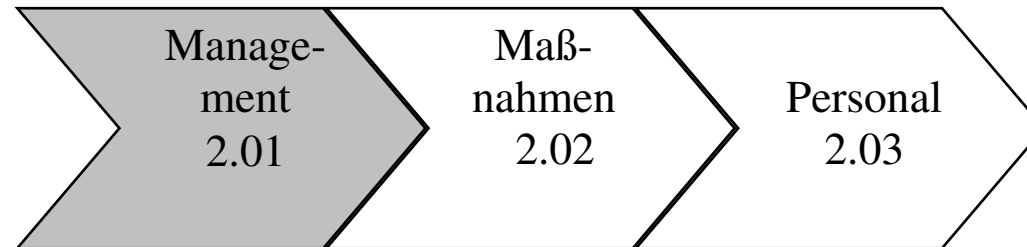

3. Inhalt

Anwendung von Verpackungs- und Etikettiervorschriften

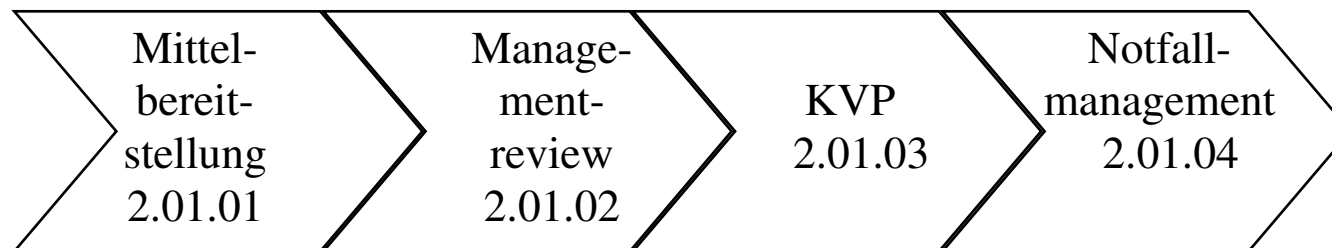
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				1 Geschäftsprozesse						
	x			1.04 Bereitstellung						
		x	V	PB 1.04.02 Verpackung		D	I	I		
		x	V	PB 1.04.01 Einlagerung		D				
		x	V	PB 1.04.03 Versand		D				
			V	AA 1.04.02.01 Verpacken von Federkontakten aus Werkstoff C 97		D				

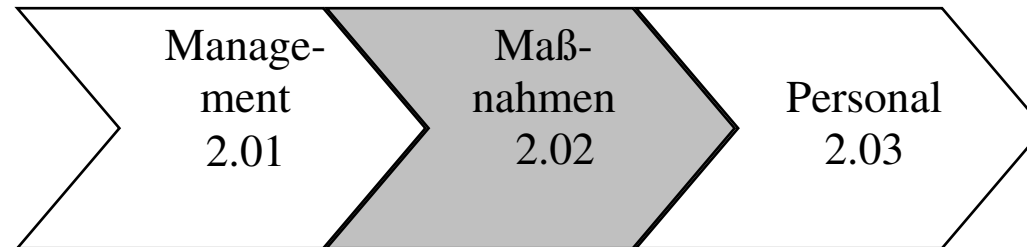
Unterprozesse (Führungsprozesse 2)



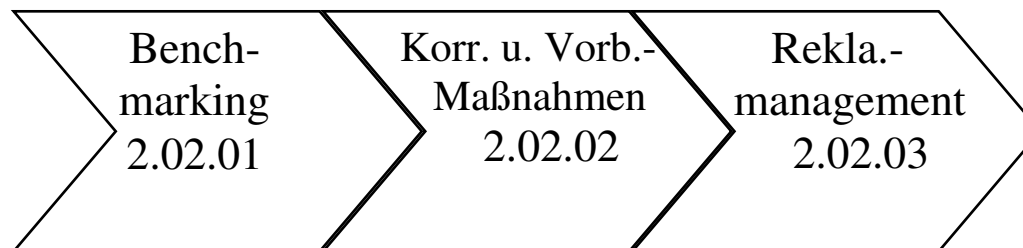
Prozessbeschreibungen (Management 2.01)



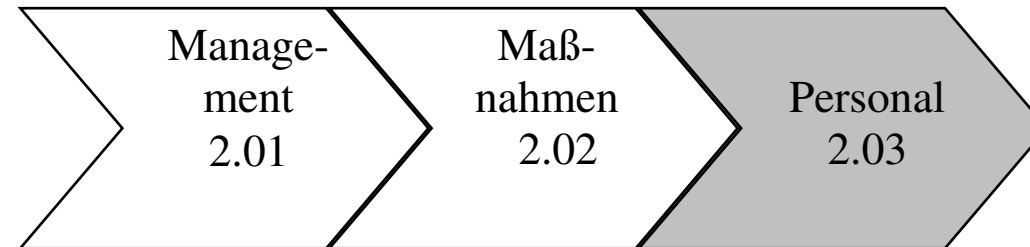
Unterprozesse (Führungsprozesse 2)



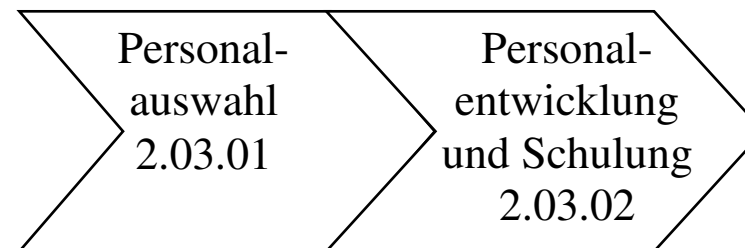
Prozessbeschreibungen (Maßnahmen 2.02)



Unterprozesse (Führungsprozesse 2)



Prozessbeschreibungen (Personal 2.03)

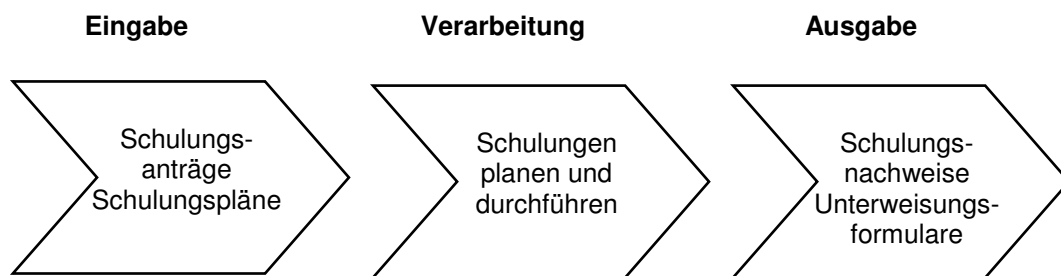


1. Zweck

Systematische Ermittlung von Schulungs- und Weiterbildungsbedarfen zur Personalentwicklung

2. Zielsetzung

Qualifizierung und Weiterbildung aller Mitarbeiter

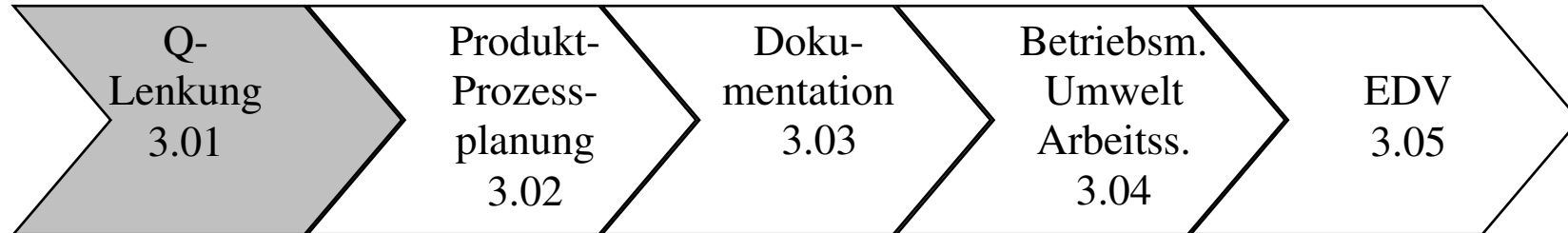

3. Inhalt

 Weiterbildungsbedarfe erkennen und ermitteln
 Schulungen planen
 Durchführen
 Dokumentieren
 Wirksamkeit der Schulungsmaßnahmen ermitteln

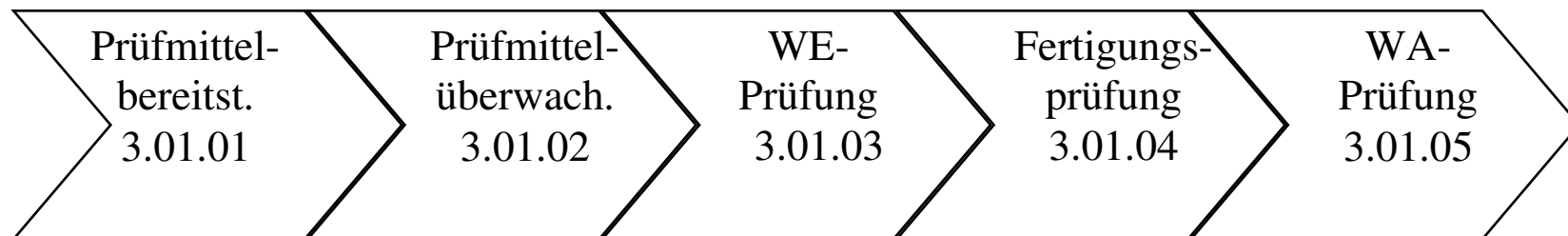
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				2 Führungsprozesse						
	x			2.03 Personal						
		x	V	PB 2.03.02 Personalentwicklung und Schulung	D/M/E	D/M/I	D/M/I	D/M/I	I	I

Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



Prozessbeschreibungen (Q-Lenkung 3.01)

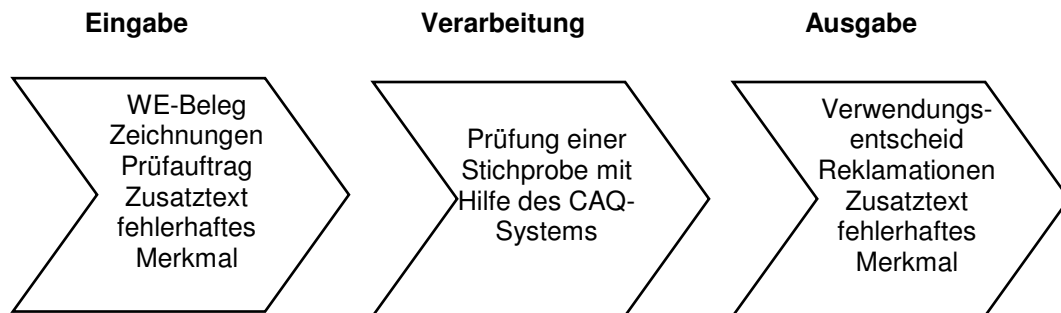


1. Zweck

Sicherstellung, dass gelieferte Produkte, Teile oder Rohstoffe ohne vorhergehende Prüfung und Freigabe nicht verarbeitet werden dürfen

2. Zielsetzung

Verarbeitung bzw. Verkauf von Produkten, die den Qualitätsansprüchen unserer Kunden gerecht werden


3. Inhalt

Stichprobenentnahme
 Prüfung der Stichprobe
 Verwendungsentscheid

Verantwortungsmatrix:

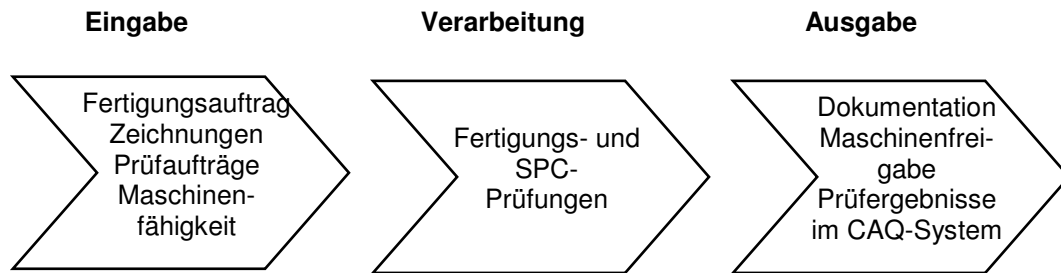
HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				3 Unterstützungsprozesse						
	x			3.01 Q-Lenkung						
		x	V	PB 3.01.03 WE-Prüfung		I		D/E		
		x	V	PB 1.04.01 Einlagerung		D				
		x	V	PB 2.02.03 Reklamationsmanagement	I	M	M	D		
			V	AA 3.01.03.01 Prüfung galvanischer Oberflächen				D		
			V	AA 3.01.03.02 Prüfung der Geradheit von Rohmaterialstangen		D				

1. Zweck

Sicherstellung der Werker selbstprüfung im Fertigungsprozeß

2. Zielsetzung

Sicherstellung einer fehlerfreien Fertigung

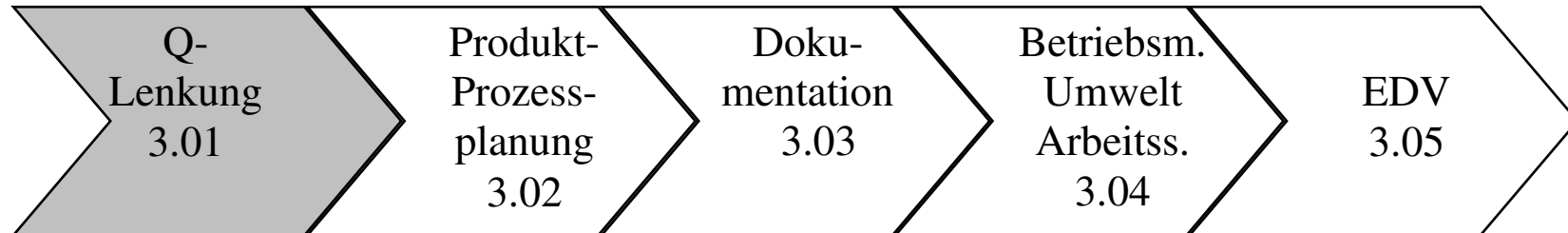

3. Inhalt

 Maschinenfähigkeit / Prozessfähigkeit
 Fertigungsprüfung
 SPC-Prüfung

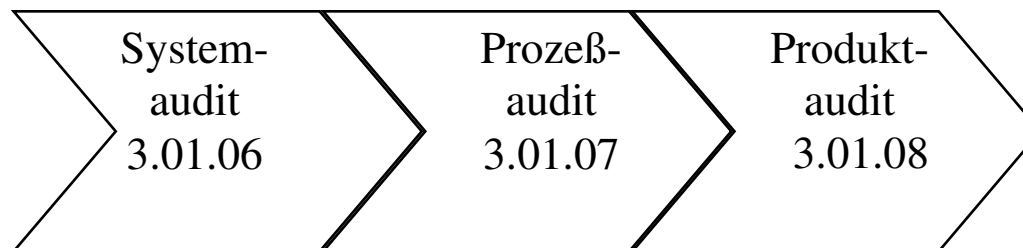
Verantwortungsmatrix:

HP	UP	PB/VA	V/N	V= Vorgabedokumente N= Nachweisdokument	GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x				3 Unterstützungsprozesse						
	x			3.01 Q-Lenkung						
		x	V	PB 3.01.04 Fertigungsprüfung			D	M/I		
		X	V	PB 2.02.03 Reklamationsmanagement	I	M	M	D		
		X	V	VA 3.01.04.01 Zettel „Gesperrt“/„Extra Halten“			D/M	D/M		
		X	V	VA 3.01.04.02 Zwischenprüfung				D		
			V	AA 2.01.03.01 Problemlösung	I	D/M	D/M	D/M	D/M	D/M
			V	AA 3.01.04.01 Bedienungsanleitung			D			

Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



Prozessbeschreibungen (Q-Lenkung 3.01)

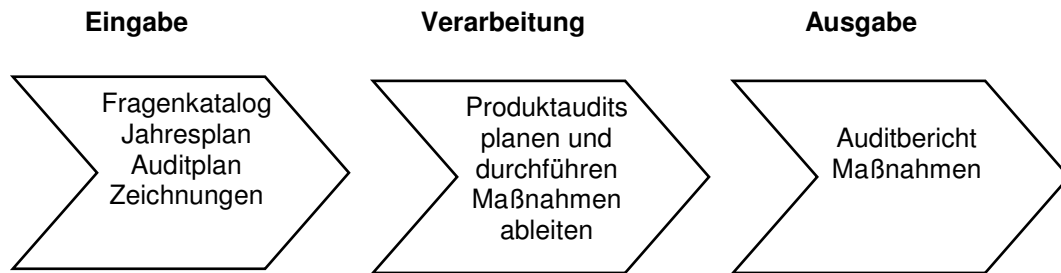


1. Zweck

Vorgehensweise bei der Planung und Durchführung von Produktaudits an Dauerläufern

2. Zielsetzung

Feststellen, ob die geplanten Produktionsbedingungen und Kundenforderungen, sowie die Einhaltung der Zeichnungsspezifikationen gegeben ist


3. Inhalt

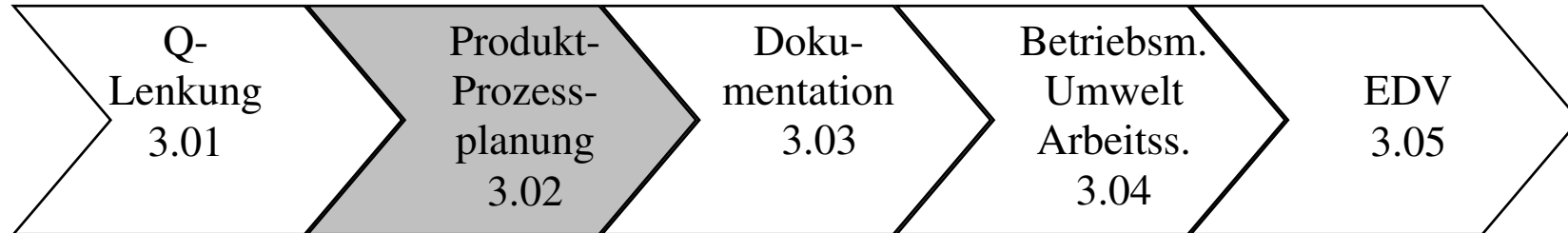
 Erstellung Audit-Jahresplan
 Durchführung eines Audits
 Festlegung von Maßnahmen
 Auditbericht
 Überwachung der Maßnahmen

Verantwortungsmatrix:

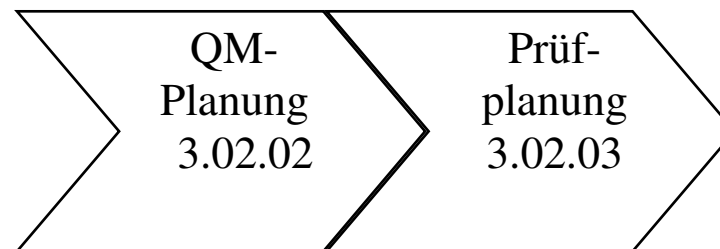
HP	UP	PB/VA	V/N		GL	KL	TL	QML	AS	US/BS
x										
	x									
		x	V	3 Unterstützungsprozesse						
		x	V	3.01 Q-Lenkung						
		x	V	PB 3.01.08 Produktaudit	M/I	M/I	M/I	D/E	M/I	M/I
		x	V	VA 3.01.06.01 Auditplanung	E	M	M	D	M	M
		x	V	VA 3.01.06.02 Auditorenbenennung	D/E	I	I	M	I	I

 V= Vorgabedokumente
 N= Nachweisdokument

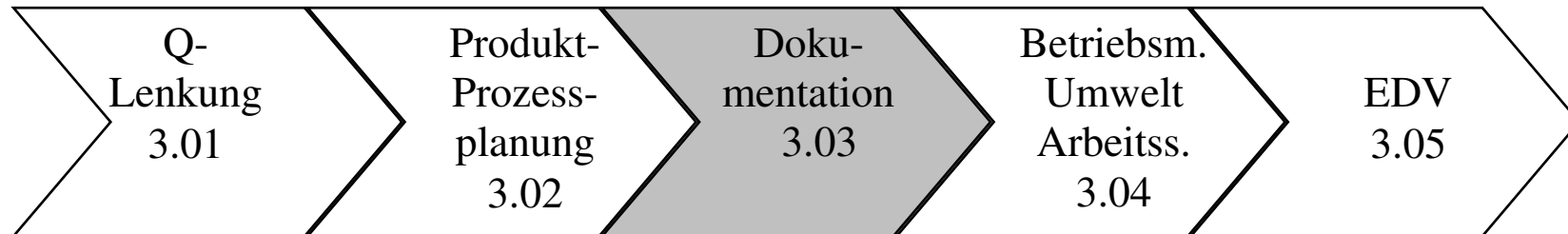
Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



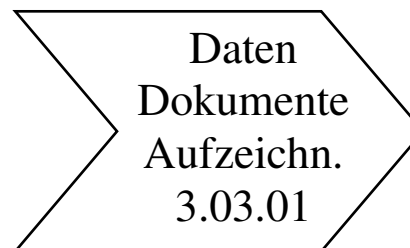
Prozessbeschreibungen (Produkt-Prozessplanung 3.02)



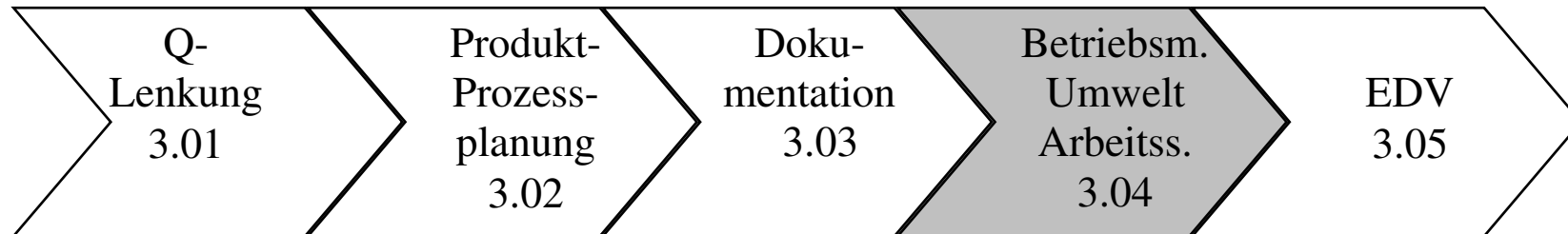
Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



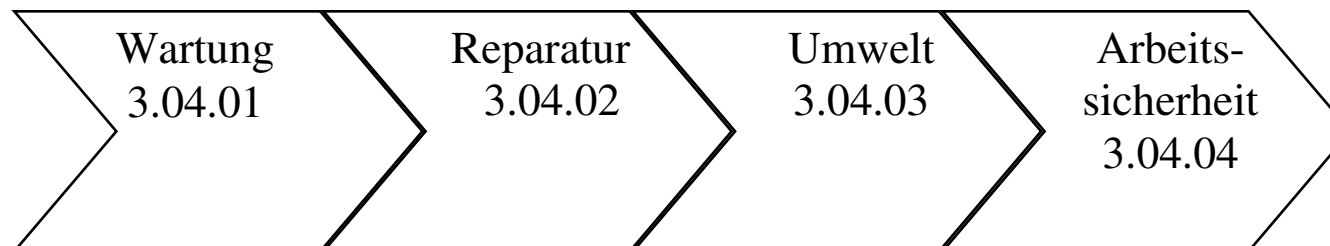
Prozessbeschreibungen (Dokumentation 3.03)



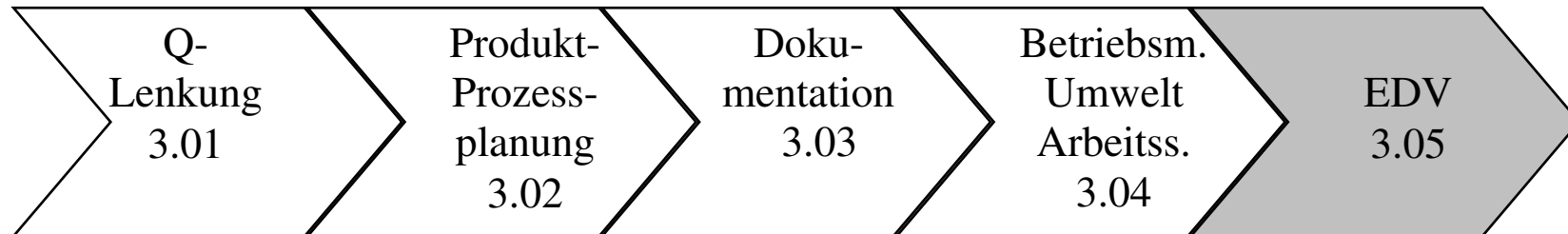
Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



Prozessbeschreibungen (Betriebsmittel, Umwelt, Arbeitssicherheit 3.04)



Unterprozesse (Unterstützungsprozesse 3)



Prozessbeschreibungen (EDV 3.05)

