

April 2022

KWM WEISSHAAR

Prozesskette Blech

Engineering

Blechbearbeitung

Fügen & Schweißen

Montage

Logistik

Qualitätsmanagementhandbuch



Impressum**Herausgeber:****Weisshaar GmbH & Co. KG**

vertreten durch:

Weisshaar Verwaltungs GmbH

Herrn Jörg Weisshaar – Geschäftsführer

und

Herrn Karl Weisshaar – Geschäftsführer

Zwingenburgstraße 6-8 · 74821 Mosbach

Telefon: +49 (0) 6261 / 945-0 · Telefax +49 (0) 6261 / 17568

E-Mail: info@kwm-weisshaar.deInternet: www.kwm-weisshaar.de**KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH****Blechbearbeitung**

vertreten durch:

Herrn Jörg Weisshaar – Geschäftsführer

und

Herrn Karl Weisshaar – Geschäftsführer

Zwingenburgstraße 6-8 · 74821 Mosbach

Telefon: +49 (0) 6261 / 945-0 · Telefax +49 (0) 6261 / 17568

E-Mail: info@kwm-weisshaar.deInternet: www.kwm-weisshaar.de

Freigabe

Durch diese Freigabe setzt die Geschäftsleitung das Qualitätsmanagementhandbuch in Kraft. Die im Handbuch und in den Anweisungen dokumentierte Unternehmenspolitik, Grundsätze und Prozessbeschreibungen sind für alle Mitarbeiter der KWM Weisshaar Ing. GmbH Blechbearbeitung verbindlich und uneingeschränkt anzuwenden.

Ausgabe: 21. April 2022

Erstellt:	Monique Müller 08/2004	Freigegeben:	Jörg Weisshaar
Aktualisiert:	Sebastian Jung	Datum:	21.04.2022
Datum:	21.04.2022		
Unterschrift:		Unterschrift:	

Das Qualitätsmanagementhandbuch mit allen Anlagen ist Eigentum der KWM Weisshaar Ing. GmbH Blechbearbeitung.

Inhaltsverzeichnis

1	Grundsatzklärung.....	6
2	Die Unternehmensgruppe Weisshaar GmbH & Co. KG	6
2.1	Unternehmensphilosophie	7
2.2	Die Firmenentwicklung als Erfolgsgeschichte.....	7
2.3	Branchen und Kontext des Unternehmens	10
2.4	Ansprechpartner	12
2.5	Die Aufbauorganisation bei KWM WEISSHAAR.....	12
3	Allgemeines zum Managementhandbuch	15
3.1	Administration	15
3.2	Prozesse	15
3.3	Mitgeltende Dokumente	16
4	Führung und Verpflichtung	17
4.1	Qualitätspolitik.....	17
4.2	Verpflichtung der Leitung	18
4.3	Social Policy	18
4.4	Kundenorientierung	18
4.5	Umwelt- und Energiepolitik.....	18
4.6	Planung des Managementsystems	19
4.7	Verantwortung und Befugnisse.....	19
4.8	Interne Kommunikation	19
4.9	Managementbewertung.....	20
4.9.1	Eingaben für die Bewertung	20
4.9.2	Ergebnisse der Bewertung	20
4.10	Management von Ressourcen.....	21
4.10.1	Infrastruktur / Arbeitsumgebung	21
4.10.2	Personelle Ressourcen	21
4.10.3	Wissen der Organisation	21
4.10.4	Risikomanagement und Notfallplanung	21
4.11	Messung, Analyse und Verbesserung	22
4.11.1	Messung der Kundenzufriedenheit.....	22
4.11.2	Interne Audits	22
4.11.3	Verbesserung	22
5	Prozesskette Blech	23
5.1	Engineering	23
5.1.1	Auftragszentrum (Arbeitsvorbereitung/Disposition)	23
5.1.2	Konstruktion	23
5.1.3	Werkzeug- und Vorrichtungsbau	24
5.1.3	Prototyping (Versuchsteile / Musterbau)	24
5.1.4	Qualitätssicherung	24
5.2	Blechbearbeitung	25
5.3	Fügen & Schweißen	26
5.4	Montage.....	27
5.5	Logistik.....	27
6	Unterstützungsprozesse	28
6.1	Finanz- und Rechnungswesen	28
6.2	Marketing.....	28
6.3	IT / Organisation.....	28
6.4	Arbeitssicherheit und Umwelt.....	29
6.5	Instandhaltung / Wartung	29
7	Zusammenhang der Prozesse.....	30

Abkürzungsverzeichnis:

AA	Arbeitsanweisung
BDE	Betriebliche Datenerfassung
DIN	Deutsches Institut für Normung
EN	Europäische Norm
FST	Fertigungssteuerung
ISO	International Organization for Standardization
IT	Informationstechnologie
PDCA	Qualitätsregelkreis nach Deming (<i>Plan – Do – Check – Act</i>)
QMB	Qualitätsmanagementbeauftragter
QMH	Qualitätsmanagementhandbuch
QM-System	Qualitätsmanagementsystem
QS	Qualitätssicherung
VA	Verfahrensanweisung

1 Grundsatzerklärung

Die Erfüllung der Qualitätsanforderungen unserer Kunden ist eine wesentliche Voraussetzung zur Erreichung der Kundenzufriedenheit und somit für eine erfolgreiche Geschäftstätigkeit. Die Anforderungen, die unsere Kunden an uns stellen, sind Maßstab für die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen unter Beachtung der technischen Regeln sowie der Umwelt- und Sicherheitsbestimmungen und sonstiger behördlicher und gesetzlicher Anforderungen.

Dieses Managementhandbuch beschreibt unser Qualitätsmanagementsystem, das nach den Forderungen der DIN EN ISO 9001:2015 aufgebaut ist. Das Qualitätsmanagementsystem erstreckt sich über alle Bereiche der KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH Blechbearbeitung. Alle Mitarbeiter sind verpflichtet, sich an die Bestimmungen unseres Qualitätsmanagements zu halten.

Die Führungskräfte sind in Zusammenarbeit mit dem Qualitätsmanagementbeauftragten für die Überwachung der Wirksamkeit sowie für die ständige Verbesserung unseres Qualitätsmanagementsystems verantwortlich.

2 Die Unternehmensgruppe Weisshaar GmbH & Co. KG

Das 1979 gegründete Unternehmen zählt heute mit über 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu den größten Zulieferanten im Bereich der Blechbearbeitung und Blechverarbeitung. KWM WEISSHAAR produziert mit modernsten Maschinen und Anlagen sowie einem fachlich sehr gut qualifizierten und motivierten Mitarbeiterstab. Das Produktspektrum des Geschäftsbereichs „Blechbearbeitung“ umfasst qualitativ hochwertige Erzeugnisse für fast alle Industriezweige.



Mit unseren fünf Geschäftsfeldern Engineering, Blechbearbeitung, Fügen & Schweißen, Montage und Logistik sind wir über die gesamte Prozesskette der Blechbearbeitung hinweg der Allrounder und Problemlöser in Sachen Blech. Diese Ausrichtung ist einer der Gründe für das kontinuierliche Wachstum. Hinzu kommen eine konsequente Kundenorientierung und der Mut, sich sehr frühzeitig für den Einsatz neuer Technologien zu entscheiden. Hierbei steht immer der Kundennutzen im Vordergrund, welcher durch Zeit-, Qualitäts- und Kostenvorteile zum Ausdruck kommt.

Dank einem integrierten ERP-System, welches alle relevanten Geschäftsprozesse erfasst, kann KWM Weisshaar die Erwartungen an Qualitäts- und Logistikanforderungen messbar und zeitnah ermitteln.

2.1 Unternehmensphilosophie

DAFÜR STEHEN WIR:

Wir bieten unseren Kunden die bestmöglichen Problemlösungen in punkto Fertigungsverfahren und -methoden an. Wir gehen auf die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden ein. Durch proaktives Denken und Handeln helfen wir mit, Produkte zu verbessern und Kosten zu senken.

Wir bieten unseren Kunden in einem partnerschaftlichen Verhältnis Produkte und Dienstleistungen zu marktgerechten Preisen an. Mit unserem Know-how und unserer Flexibilität werden wir den hohen Qualitätsanforderungen unserer Kunden voll gerecht. Durch unsere Ideen bei der Realisierung von Aufgabenstellungen, harte und effektive Arbeit sowie hohe Zuverlässigkeit gewinnen wir das Vertrauen unserer Kunden.



2.2 Die Firmenentwicklung als Erfolgsgeschichte

Jahr	Mitarbeiter
1979 Gründung des Unternehmens als Einzelfirma	3
1984 Fabrikneubau mit einer Sozial- und Verwaltungsfläche von 3.500 m ² . Umwandlung der Einzelfirma in die KWM Weisshaar GmbH.	45
1986 Erweiterung der Produktionsfläche und Sozialräume auf 7.000 m ² .	90
1989 Erweiterung um 1.250 m ² für die Fertigung und Arbeitsvorbereitung.	158
1992 Einstieg in die Lasertechnologie mit einer 5-Achsen-Laserschneidanlage.	189
1994 Einführung neuer Technologien: Erweiterung der Bereiche Laserschneiden und -schweißen, Rohrschneiden. Konstruktion mit CAD, HP ME 10 / ME 30.	190
1996 Erweiterung der Fertigung, des Lagers und der Verwaltungsfläche um 4.700 m ² , Erhöhung der maschinellen Kapazität.	257
1997 Gründung der KWM Weisshaar GmbH – Design & Entwicklung. Fertigstellung und Bezug des 5. Bauabschnitts, Hochregallager mit über 4.000 Palettenstellplätzen, 5. Laseranlage und Neueinrichtung einer Montageabteilung für die Herstellung von Klima- und Kühlanlagen sowie Hydraulikaggregaten für die Schienentechnik.	274
1998 Erweiterung der Montage für die Bahntechnik und Inbetriebnahme der 6. Laseranlage .	341

Jahr	Mitarbeiter
1999 Beginn und Fertigstellung des 6. Bauabschnitts mit Bezug einer zweiten Lagerhalle mit einer Grundfläche von 1.620 m ² . Inbetriebnahme des dritten Bearbeitungszentrums .	338
2000 Fertigstellung und Bezug des siebten Bauabschnitts mit einer Fläche von 2.900 m² . Inbetriebnahme der siebten Laseranlage .	387
2001 Inbetriebnahme einer Großteil-Lackieranlage, Reinigungs- und Entfettungsanlage und CNC-Fräsmaschine. Einführung TOPLAS im Bereich der 3D-Laserprogrammierung und CATIA als weitere Konstruktionsplattform.	377
2002 Inbetriebnahme einer Stanz-Laser-Kombination TRUMATIC 6000, CNC-Stanze TRUMATIC 5000, 4-Meter-Abkantpresse und einer Vier-Walzen-Rundbiegemaschine.	386
2003 Inbetriebnahme einer Tiefziehpresse (280 to), Punktschweißmaschine in Mittelfrequenztechnik (300 kVA). Neuaufbau der Edelstahlbeizerei (vollautomatischer Ablauf).	380
2004 Fertigstellung einer Fertigungs- und Montagehalle von 1.800 m ² . Beginn der Aluminium-Profilbearbeitung bis 8.000 mm Bauteillänge. Zertifizierung unseres QM-Systems nach DIN EN ISO 9001:2000 .	407
2005 Inbetriebnahme eines neuen 5KW-Flachlasers . Im Laufe des Jahres folgten ein Schweiß- und ein Biegeroboter . Einführung EDI, Re-Organisation des Logistikbereichs .	415
2006 Investition in eine 6-Achsen-Gelenkarm-Messmaschine . Erhöhung der Fertigungskapazitäten durch eine weitere Stanzmaschine, CNC-Fräsmaschine, Längsnaht- und eine Orbitalschweißanlage .	440
2007 Firmenerweiterung von 33.400 m ² auf ca. 57.000 m ² . Neuorganisation der Produktionsbereiche zur Optimierung des Materialflusses mit drei zusätzlichen Produktionshallen. Inbetriebnahme einer 2. CNC-Fräsmaschine im Bereich Aluminium-Profilbearbeitung.	492
2008 Inbetriebnahme des neuen Stanz-/Laser-Auftragszentrums , eines Hochregal-Wabenlagers mit 2.700 Plätzen, einer 110 kW Photovoltaikanlage . Aufbau einer Großteilerschweißerei. 3 neue Bearbeitungszentren, Neuaufbau der spanabhebenden Fertigung. Bezug des neuen Bürotrakts.	530
2009 Umsetzung eines neuen Corporate Designs. Prozesskette Blech als neuer Slogan. Jubiläumstage anlässlich des 30-jährigen Jubiläums . Erweiterung der IT-Infrastruktur. Klebezertifizierung nach DIN 6701-2 .	509
2010 Inbetriebnahme einer Strahlanlage mit einer Stahlkies- und einer Edelstahlstrahlmittel-Kabine. Investition in einen weiteren Schweißroboter.	495
2011 Investition in eine weitere 3D-Laseranlage . Re-Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2 und DIN EN 15085-2 CL1 zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen.	510
2012 Re-Zertifizierung nach DIN 6701-2 (Kleben Schienenfahrzeugbau). Neuaufbau der Beizerei	501

Jahr		Mitarbeiter
2013	Inbetriebnahme einer neuen Abkantpresse zum wirtschaftlichen Abkanten kleiner und mittlerer Losgrößen . Neuaufbau der Beizerei.	505
2014	Investition in neue Beschneide- und Umformmaschine zur Bearbeitung zylindrischer Blechhohlkörper .	508
2015	Erweiterung der Kapazitäten im Bereich 3D-Laserschneiden und –schweißen durch einen weiteren 5-Achsen-Laseranlage .	510
2016	Investition in ein neues ERP-System : proALPHA	500
2017	Umstrukturierung der Logistikprozesse und Optimierung der Materialflüsse in der Fertigung. Integration der KWM Weisshaar GmbH – Design & Entwicklung in die KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH Blechbearbeitung.	487
2018	Flächendeckende Einführung des neuen ERP-Systems proAlpha und CAQ-Systems von Böhme und Weihs.	509
2019	Investition in eine Trumpf Laserschneid- und Schweißanlage TruLaser Cell 7040 (mit Drehachse), einen neuen Großformat CO2-Flachbettlaser TruLaser 3030 und eine neue Abkantpresse vom Typ AMADA HFE-3i-5012 .	515
	Zweitägige Feier anlässlich unseres 40jährigen Jubiläums.	
2020	Investition in ein neues MAKA PM 270 CNC-Bearbeitungszentrum mit 5-Achs-Technik und eine LECHNER 4-Walzen-Rundbiegemaschine 4160/110 .	499
	Die Corona-Pandemie stellt KWM WEISSHAAR vor bisher nicht für möglich gehaltene Herausforderungen, die von Geschäftsleitung und allen Mitarbeiter*innen mit einer hohen Einsatzbereitschaft und Flexibilität gemeistert werden. In der ersten Pandemie-Welle stellte KWM WEISSHAAR sogar das komplette Unternehmen auf einen 2-Schichtbetrieb um.	
2021	Einstieg in den Vertrieb von Produkten rund um die Luftreinigung , wie die Luftreiniger IQAir Healthpro 100 und 250 oder den Luftqualitätsmonitor AirVisualPro.	473
2022	Start des Zukunftsprojekts KWM 2029 , welches bis zum 50jährigen Jubiläum abgeschlossen sein soll.	463

2.3 Branchen und Kontext des Unternehmens

Seit der Gründung des Unternehmens im Jahr 1979 entwickelte sich KWM WEISSHAAR zu einem zuverlässigen und gefragten Zulieferanten namhafter Unternehmen der unterschiedlichsten Branchen. Die Investitionen in unseren Maschinenpark, das Produktionslayout und die Zusammensetzung unserer Mitarbeiter wurden hierbei konsequent den Aufgabenstellungen unserer Kunden angepasst. Es ist gut, immer gefordert zu sein, und deshalb werden wir auch in Zukunft alles dafür tun, um die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen. Hierbei schätzen wir unsere Kunden als Impulsgeber für Investitionen in neue Technologien.

Neben den Kunden und Mitarbeitern steht KWM WEISSHAAR mit weiteren interessierten Parteien im Kontext. Diese werden in regelmäßigen Abständen bewertet, um die Geschäftsbeziehungen weiterhin auszubauen.



Schienenfahrzeugbau

Konstruktive Entwicklung, Prototyp- und Serienfertigung von einbaufertigen Klimageräten, Kühl- und Hydraulikaggregaten sowie Kanalsystemen im Bereich des Schienenfahrzeugbaus. KWM WEISSHAAR wurde innerhalb der letzten Jahre an vielen nationalen und internationalen Bahnprojekten als Zulieferant beteiligt.

KAROSSERIEELEMENTE

Triebköpfe für den DT5, Seitenwände für die S-Bahn Flexity 2

BAUGRUPPEN

Unterflur-, Elektronik- und Stromrichtercontainer, Öl- und Ausgleichsbehälter, Schweißbaugruppen, Batteriekästen, Crashelement

EINBAUFERTIGE KLIMAGERÄTE

Einbaufertige Führerstands-, Fahrgastraum und Stadtbahnklimaanlagen

KÜHL-/HYDRAULIKAGGREGATE

Unterflurkühlanlagen für Diesel-Nahverkehrstriebwagen, Turm- und Dachkühlanlagen für E-Lokomotiven und Lüfteraggregate für diesel-hydraulische Loks



BAUGRUPPEN

Schalt- und Steuergehäuse, Unterflur-, Elektronik- und Stromrichtercontainer, div. Einbaukomponenten

KANALSYSTEME

Decken- und Luftkanalsysteme, Luftführung und -verkleidung

INNENAUSBAU

Mittelsäule, Handläufe, Treppen, Deckensysteme, Sitzkästen für Funktionseinbauten und Innenverkleidungselemente

AUßEN-VERKLEIDUNGSELEMENTE

Dachblenden und Dachluftkasten, Fahrwerksklappen

Druckmaschinenindustrie

In diesem Bereich konnte KWM WEISSHAAR innerhalb der letzten Jahre kontinuierliche Wachstumsraten realisieren. Der Bereich umfasst die konstruktive Entwicklung, Prototyp- und Serienfertigung von unterschiedlichsten, hochwertigen Komponenten. Diese Branche fordert von uns eine höchste Präzision innerhalb der Blechbearbeitung. Vom einfachen Bauteil bis hin zum lasergeschweißten oder beklebten Bauteil. Ziel ist es, die Baugruppenmontage in diesem Bereich weiter auszubauen.



Verfahrenstechnik / Lebensmittelindustrie

In diesem Bereich liefern wir neben vielfältigen Einzelteilen auch komplexe, einbaufertige Schweiß- und Montagebaugruppen. Diese hochwertigen Bauteile kommen im Anschluss auf vielfältigste Art und Weise zum Einsatz, z.B. in der Misch-, Dosier- und Wiegetechnik für Bandwaagen sowie im Bereich der Windkanaltechnik und der Automobilindustrie. Auch Einbauteile für Flaschenspül- und Abfüllanlagen, PET-Transportsysteme sowie Maschinengrundgestelle und Deckel für die Lebensmittelverpackungs- und Vakuumtechnik gehören zu unserem Produktionsprogramm.



Reinraumtechnik

Im Bereich von Krankenhäusern fertigen wir komplette Gehäuse, Apparate und Sonderdecken für die Reinraumtechnik in Krankenhäusern, Forschungszentren, chemischen Werken etc. in Stahl, Edelstahl und Aluminium.

Maschinenbau

Komplette Maschinenkörper und -verkleidungen sowie vielfältige Einzelteile für Werkzeug- und Kunststoffmaschinen sowie dem allgemeinen Maschinenbau. Vom kleinen Bauteil bis zur kompletten Baugruppe fertigen wir in diesem Bereich alles nach Kundenwunsch, z.B.: Einzelteile und Lagersegmente für Windkraftgeneratoren oder Baugruppen für den Kunststoffgranulat-Transport und Dosiersysteme.

Automobilindustrie

Neben herkömmlichen Stanz-, Tiefzieh- und Punktschweißteilen liefert KWM WEISSHAAR für die Automobilindustrie auch komplexe, einbaufertige Baugruppen, wie z.B. komplette Sitzbänke oder Hubtische für Krankenwagen.

Der größte Anteil umfasst jedoch die Herstellung von Komponenten für Abgassysteme von LKWs oder Omnibussen sowie Bauteile für Schalldämpferanlagen namhafter Automobilhersteller. Zudem fertigen wir komplette Fahrzeugbodengruppen für das Umrüsten von Großraumlimousinen in barrierefreie Fahrzeuge, die das Autofahren aus dem Rollstuhl heraus ermöglichen.



2.4 Ansprechpartner

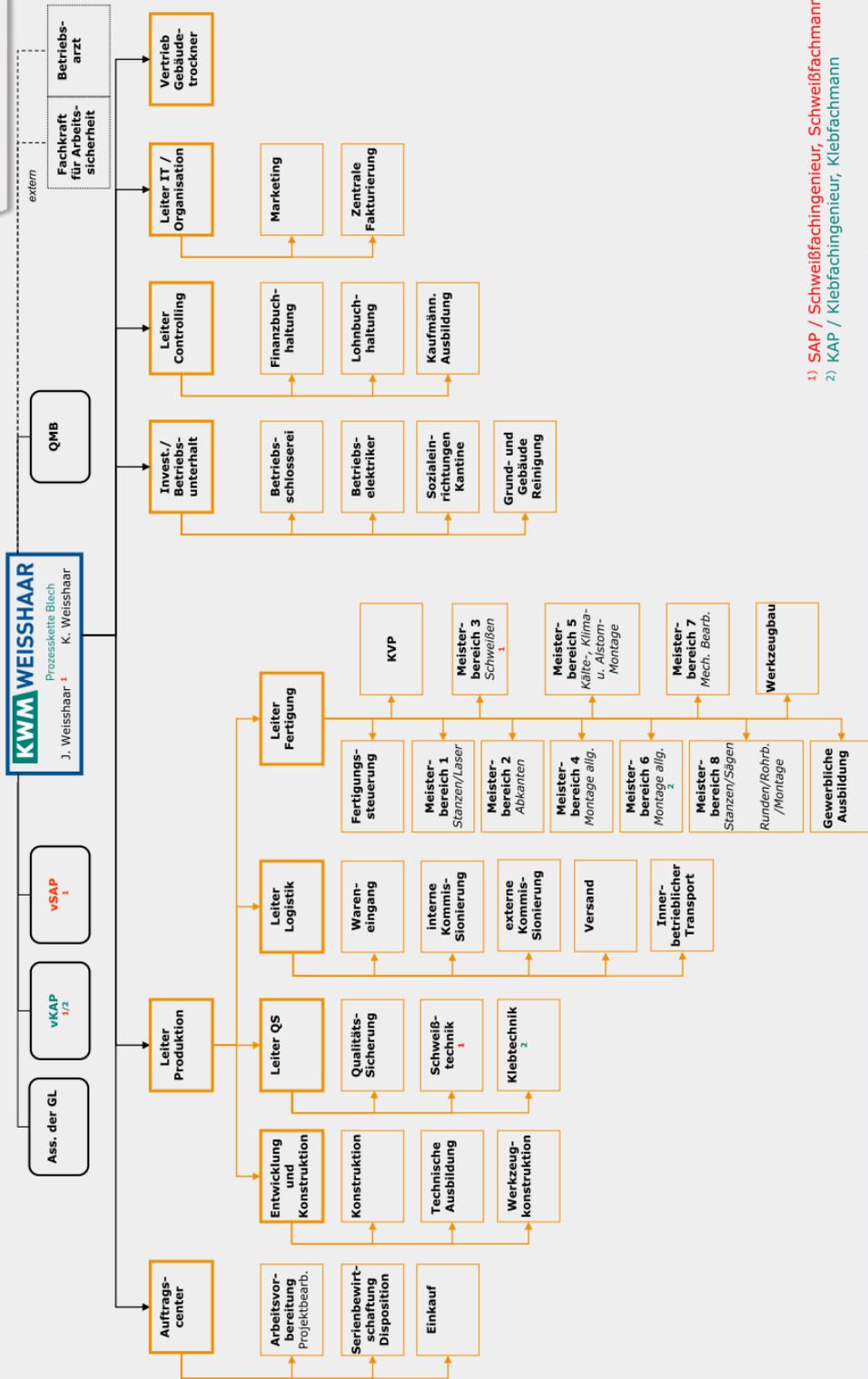
KWM WEISSHAAR ist immer an der Entwicklung einer langfristigen und partnerschaftlichen Geschäftsbeziehung mit seinen Kunden interessiert. Dies sehen wir als Voraussetzung für eine effektive und erfolgreiche Zusammenarbeit.

Ein Erfolgsrezept unseres Unternehmens ist mit Sicherheit auch die erfolgreiche Betreuung jedes einzelnen Kunden durch einen bestimmten Projektverantwortlichen. Der Kunde hat getreu dem Motto „One face to the customer“ immer den gleichen Ansprechpartner.

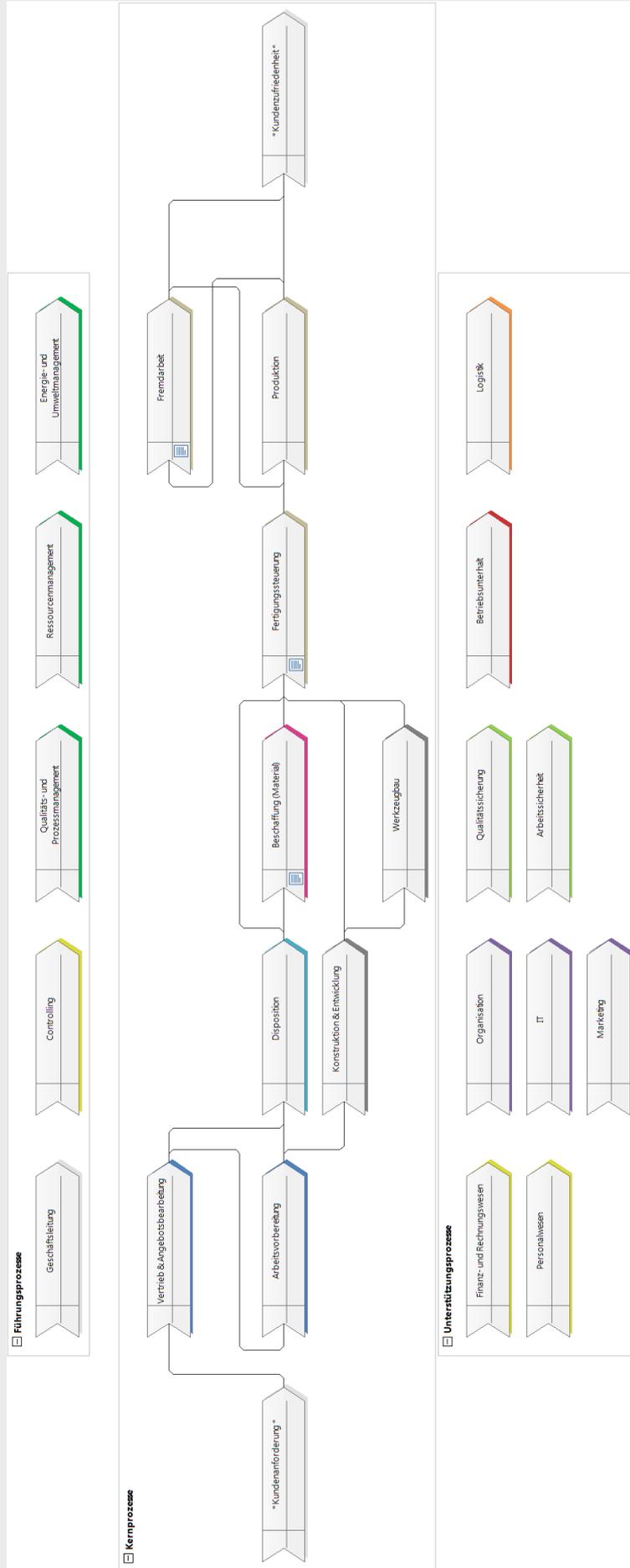
2.5 Die Aufbauorganisation bei KWM WEISSHAAR

Die Aufbauorganisation und die Zusammenhänge der Prozesse werden auf den beiden folgenden Seiten in dem Organigramm und der Prozesslandkarte dargestellt.

ORGANIGRAMM



¹) SAP / Schweißfachingenieur, Schweißfachmann
²) KAP / Klebfachingenieur, Klebfachmann



3 Allgemeines zum Managementhandbuch

3.1 Administration

Hauptverantwortlich für das QM-System, d.h. für dessen Umsetzung und die Einhaltung der festgeschriebenen Qualitätspolitik und -ziele ist die Geschäftsleitung in Zusammenarbeit mit dem Qualitätsmanagementbeauftragten. Die Erstellung, die Verteilung und der Änderungsdienst dieses Qualitätsmanagementhandbuches sind Aufgabe des QM-Beauftragten.

Die Abteilungsleiter und Prozesseigener sind für die Durchführung des QM-Systems in ihren Bereichen verantwortlich. Sie haben ihre Mitarbeiter entsprechend den Neuerungen und Änderungen einzuweisen bzw. zu schulen. Für die Erstellung, die Herausgabe, Verteilung und den Änderungsdienst der Arbeits- und Verfahrensanweisungen sowie der IT- und Betriebsanweisungen sind die Abteilungsleiter bzw. die Prozesseigener zusammen mit dem QM-Beauftragten verantwortlich. Die Überprüfung und Freigabe erfolgt durch den QM-Beauftragten.

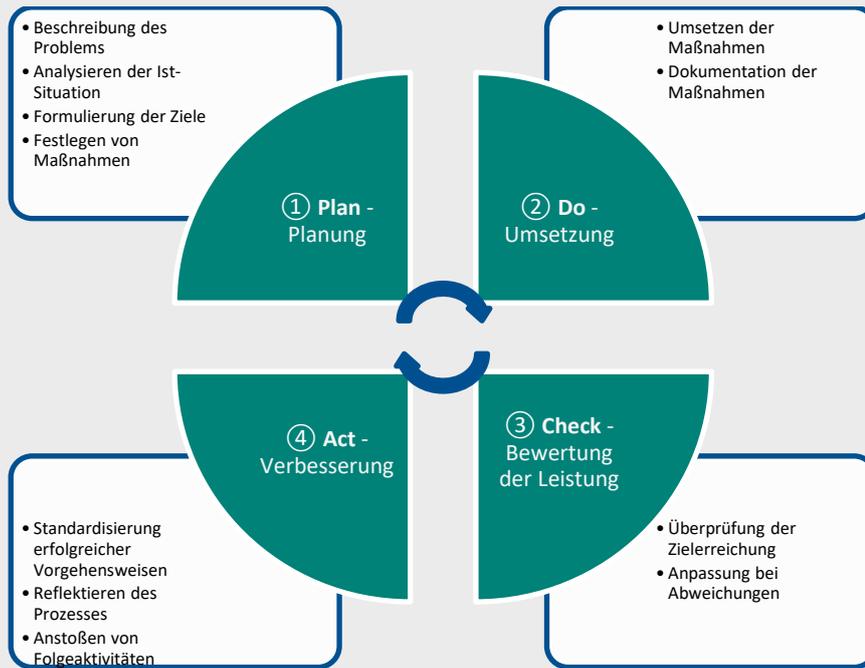
3.2 Prozesse

Ziel ist es die Ergebnisse und Ziele durch klare Prozesse und geregelte Verantwortlichkeiten zu erreichen. Die Prozesse sind in die Prozesslandschaft (Kapitel 2.5) dargestellt.

Die Merkmale der einzelnen Prozesse sind in einer Prozessübersicht zusammenfassend dargestellt.

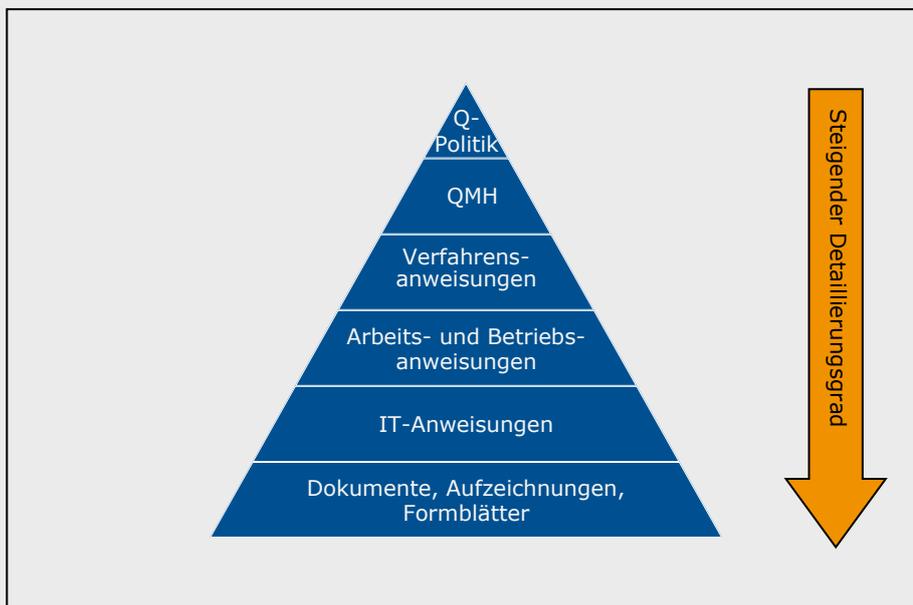
Prozessbezeichnung						
Nummer		Erstellt von		Datum (erst.)		
Prozesseigner		Geprüft von		Datum (prü.)		
		Freigegeben von		Datum (freig.)		
Prozessbeteiligte						
Prozesszweck						
	Prozessrisiken					
Womit (Ressource, Equipment, Material, Programm)				Wer (Schulung, Personal, Fähigkeit, Wissen)		
Input				Output		
Prozessindikatoren / Kennzahlen				Wie (Anweisungen, Verfahren, Methoden,		
	Anmerkungen					

Entsprechend der kontinuierlichen Verbesserung unterliegen die Prozesse einer ständigen Weiterentwicklung. Der PDCA-Zyklus beschreibt dabei die Phasen im kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP). Damit wird im Unternehmen eine stetige Verbesserung der Prozesse und Abläufe verfolgt mit dem Ziel, die Effizienz, Kunden- und Mitarbeiterzufriedenheit des Unternehmens zu verbessern.



3.3 Mitgeltende Dokumente

Die Dokumentation unseres Qualitätsmanagementsystems besteht aus:



Die jeweils aktuelle Version des Managementhandbuchs sowie der Verfahrens- und Arbeitsanweisungen ist im Intranet für jeden Mitarbeiter einsehbar. Das QMH wird außerdem im Internet veröffentlicht. Die Arbeits- und Verfahrensanweisungen sowie die Betriebs- und IT-Anweisungen werden nicht an externe Stellen herausgegeben.

4 Führung und Verpflichtung

Zukünftig werden die Kunden immer mehr Aufgaben an ihre Zulieferer delegieren. Variantenvielfalt und kürzere Produkt-Lebenszyklen erfordern ein frühzeitiges, simultanes und ganzheitliches Zusammenarbeiten mit dem Zulieferer. Festpreisbindung, umfassende Qualitätsverantwortung, Logistikoptimierung und ein fehlerfreier Datentransfer sind einige Aspekte der so genannten Lieferkette („supply chain“).

Wir sind davon überzeugt, mit einem prozessorientierten Managementsystem das Bewusstsein unserer Mitarbeiter zu stärken und mit dem Ziel zu koordinieren, dass unsere Zulieferprodukte den Anforderungen genügen und verbessert werden.

4.1 Qualitätspolitik

Qualität ist die Übereinstimmung der Ausführung des Produktes mit den effektiv gestellten Anforderungen unter Berücksichtigung des Prinzips „so gut wie nötig“. Es ist die Zielsetzung der Geschäftsleitung von KWM WEISSHAAR, die langfristige Zufriedenheit der Kunden zu erreichen und zu erhalten. Die dafür notwendige Produktqualität ist die gemeinsame Leistung aller am Entstehungsprozess unmittelbar und mittelbar beteiligten Mitarbeiter.

Ziel des Managementsystems von KWM WEISSHAAR ist das Erreichen von:



Im Rahmen der Unternehmenspolitik werden die folgenden Leitsätze zur Qualität festgelegt:

- Den Maßstab für unsere Qualität setzt der Kunde. Das Urteil des Kunden über unsere Produkte und Dienstleistungen ist ausschlaggebend.
- Zur Qualität zählt, dass Anfragen, Angebote, Aufträge usw. korrekt, zügig und fristgemäß bearbeitet werden.
- Liefertermintreue, Wettbewerbsfähigkeit, Know-how-Einbringung und Kooperation sind weitere Größen, an denen wir gemessen werden.
- Jeder Mitarbeiter ist unseren Qualitätszielen verpflichtet und hat die Aufgabe, an seinem Arbeitsplatz durch einwandfreie Arbeit zu deren Verwirklichung beizutragen.

- Jeder ist bemüht, seine Arbeit von Anfang an richtig auszuführen. Dies erhöht nicht nur die Qualität, sondern senkt auch die Kosten.
- Wer einen Mangel erkennt, ist verpflichtet, diesen zu beseitigen oder seinem Vorgesetzten zu melden.
- Jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter ist zur ständigen Verbesserung der Qualität verpflichtet.
- Schaffen von Qualitätsbewusstsein ist eine Führungsaufgabe.
- Für die Qualität unserer Produkte sind einwandfreie Zukaufteile notwendig. Dies erfordert einen hohen Qualitätsanspruch auch an unsere Lieferanten. Wir unterstützen diese bei der Verfolgung der gemeinsamen Qualitätsziele.

4.2 Verpflichtung der Leitung

Es ist das Ziel von KWM WEISSHAAR, Produkte und Dienstleistungen zu liefern, die den Kundenanforderungen entsprechen. Damit jeder im Rahmen seiner Tätigkeit in diesem Sinne effektiv arbeiten kann, verpflichtet sich die Geschäftsführung zu

- einer klaren Firmenphilosophie mit offenem Informationsaustausch
- prozessorientierten Abläufen mit eindeutigen Kompetenz- und Aufgabenbereichen
- einer Unterstützung mit notwendigen Ressourcen

Jede Führungskraft ist in ihrem Zuständigkeitsbereich dafür verantwortlich, dass die Forderungen, welche sich aus dem Managementhandbuch ergeben, den Mitarbeitern in ausreichendem Maße bekannt sind und bei der Aufgabenerfüllung berücksichtigt werden. Jeder Mitarbeiter ist verpflichtet, die Festlegung dieses Managementhandbuches und der ergänzenden Anweisungen einzuhalten.

4.3 Social Policy

KWM WEISSHAAR orientiert sich an dem internationalen Standard SA8000. Das bedeutet, wir unterstützen keine Kinder- bzw. Zwangsarbeit, stellen einen Mindeststandard im Bereich Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit sicher, tolerieren keine Diskriminierung sowie physischen oder psychischen Bestrafungen und stellen eine angemessene Arbeitszeit sowie Entlohnung sicher.

4.4 Kundenorientierung

KWM WEISSHAAR stellt sich den eingangs erwähnten Herausforderungen und will sich konsequent zum Entwicklungs- und Systemlieferanten weiterentwickeln. So finden Ergebnisse von Lieferantenbewertungen durch unsere Kunden (z.B. Preferred Supplier Card) Berücksichtigung in unserer Managementbewertung.

4.5 Umwelt- und Energiepolitik

Neben der Erfüllung der Qualitätsanforderungen unserer Kunden nimmt das Thema Umwelt- und Energiemanagement einen hohen Stellenwert ein. Dies bedeutet, dass wir eine nachhaltige Ressourcennutzung anstreben, Maßnahmen zur Minderung der Auswirkung des Klimawandels ergreifen (z.B. Umstieg von fossilen auf erneuerbare Energien).

4.6 Planung des Managementsystems

Die Planung dient der Festlegung und Überprüfung der Ziele sowie der Kontrolle, inwieweit die Anforderungen erfüllt sind, um so eventuelle Verbesserungsmaßnahmen abzuleiten.

Mit dem Blick auf ständige Verbesserungen sollen Zielsetzungen, die jährlich aktualisiert werden, in allen Prozessbereichen zur Entwicklung des Unternehmens beitragen. Grundlage hierzu sind die Leitsätze aus Abschnitt 4.1, welche durch strategische Ziele ergänzt werden können.

Die Geschäftsleitung ist dafür verantwortlich, dass die Planung des Managementsystems erfolgt. Hierfür führt die Geschäftsleitung jährlich eine Managementbewertung durch. Anhand dieser Ergebnisse werden die Funktionsfähigkeit des QM-Systems beurteilt und Verbesserungsmaßnahmen geplant. Die Planung erfolgt, um die Anforderungen der Norm ISO 9001 zu erfüllen, die Ziele zu erreichen und Chancen sowie Risiken aufzuzeigen.

4.7 Verantwortung und Befugnisse

Die oberste Leitung stellt sicher, dass die Verantwortungen und Befugnisse innerhalb der Organisation festgelegt und bekannt gegeben sind.

Aus den Kernpunkten der geplanten Festlegungen werden Zielsetzungen für die unterstellten Mitarbeiter/Prozessbereiche entwickelt. Die Zielsetzungen werden jeweils zu Jahresbeginn mit den zuständigen Vorgesetzten vereinbart. Es ist darauf zu achten, dass die Ziele messbar sind und möglichst alle Mitarbeiter miteinbezogen werden.

Die Prozessbereiche sind Organisationseinheiten im Unternehmen mit funktioneller Verantwortung, welche die Verantwortung für Qualität miteinschließt. Die Befugnisse der einzelnen Bereiche sind im Stellenbesetzungsplan und im Organigramm festgelegt und bekannt gegeben. Jedem Mitarbeiter werden die für die Ausübung der definierten Verantwortung notwendigen Befugnisse übertragen.

Der **Beauftragte für das Qualitätsmanagement** wurde von der Geschäftsleitung bestimmt und bleibt auch mit der ISO 9001:2015 bestehen. Die Aufgaben des Beauftragten für das Qualitätsmanagement beinhalten:

- Ades QM-Systems
- Erstellung, Änderung und Verteilung des Managementhandbuches
- Information und Beratung der Prozesseigner o. Abteilungen in Sachen QM
- Planung und Koordination der internen Audits
- Berichterstattung über das QM-System an die Geschäftsleitung (Auditberichte)
- Mitwirkung bei der Managementbewertung

Weitere Aufgaben des QMB's sind in den Verfahrensanweisungen beschrieben.

4.7.1 Interne Kommunikation

Die interne Kommunikation erfolgt über Besprechungen, Betriebsversammlungen, einen EDV-gestützten Informationsaustausch, Aushänge an Infoboards sowie die Betriebszeitschrift „KWM Intern“. Die qualitätsbezogenen Dokumente sind für jeden Mitarbeiter im Intranet sowie unserem Dokumentenmanagementsystem einsehbar.

4.7.2 Managementbewertung

Im Rahmen der jährlichen Managementbewertungen erfolgt die Überprüfung und Bewertung des QM-Systems, um dessen fortdauernde Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit sicherzustellen. Diese Bewertung dient der Verbesserung und Änderung des QM-Systems sowie der Qualitätspolitik und Qualitätsziele.

4.7.3 Eingaben für die Bewertung

Die Managementbewertung der Prozesse erfolgt anhand folgender Merkmalen, die je nach Tätigkeit unterschiedlich gewichtet sind:

- Ergebnisse von Audits,
- Rückmeldungen vom Kunden,
- Prozessleistung und Produktkonformität,
- Status von Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen,
- Folgemaßnahmen vorangegangener Managementbewertungen,
- Änderungen, die sich auf das QM-System auswirken könnten,
- Empfehlungen für Verbesserungen
- Chancen und Risiken.

Merkmal Prozess-Qualität

- Keine Auditabweichungen / Zulassungen erneuern
- Erfüllungsgrad externer und interner Audits

Merkmal Qualität

- Erstmusterqualität
- Reklamationsrate / PPM-Bewertung
- Wiederholreklamationen mit Qualitätsregelkreis klären

Merkmal Zuverlässigkeit

- Liefertermintreue
- Kundenvorgaben einfordern
- Offene Arbeitsfolgen nach Abteilungsvorgaben einhalten
- Zeitnahe Bearbeitung von Reklamationen

Merkmal Zusammenarbeit

- Qualifizierung als „Bevorzugter Lieferant“
- Prozesse mit Kunden synchronisieren (z.B. Logistikvereinbarungen, ...)

Merkmal Innovation/KVP (kontinuierliche Verbesserung)

- KVP organisatorisch im KWM-Prozess weiter integrieren
- 5S-Methode ausbauen / Verschwendungen vermeiden (Muda)

Merkmal Wettbewerbsfähigkeit

- Angebots-Trefferquote
- Auslastung der Ressourcen
- Deckungsbeiträge je Branche und Kunde
- Effizienzziele nach Prozessvorgaben je Abteilung erreichen

Merkmal Umwelt und Arbeitssicherheit

- Gewährleistung der notwendigen Arbeitssicherheit
- Krankenstand
- Effizienter Einsatz von Ressourcen und Reduzierung der Umweltbelastung
-

4.7.4 Ergebnisse der Bewertung

Als Ergebnisse der Bewertung sind die neuen Zielsetzungen für das kommende Jahr festzulegen. Die Ergebnisse der ständigen Bewertung fördern den Prozess der ständigen Verbesserung des gesamten QM-Systems.

4.8 Management von Ressourcen

Die Bereitstellung von Mitteln für die Verbesserung des Qualitätsmanagementsystems und zur Erreichung der Kundenzufriedenheit erfolgt durch die Geschäftsführung in Zusammenarbeit mit den Abteilungsleitern.

4.8.1 Infrastruktur / Arbeitsumgebung

Für die notwendige Infrastruktur ist in ausreichendem Maße gesorgt und wird im Laufe der Geschäftstätigkeit den Bedürfnissen angepasst. Die Aufrechterhaltung der Gebäude, Anlagen und Maschinen wird durch Instandhaltungsmaßnahmen und geplante Wartungsarbeiten gesichert. Neuinvestitionen werden unter Absprache der Geschäftsleitung mit dem Bereich Controlling mithilfe einer jährlichen Investitionsplanung geplant und durchgeführt.

4.8.2 Personelle Ressourcen

Die Mitarbeiter sind im Stellenbesetzungsplan und im Organigramm den einzelnen Stellen zugeordnet. Die Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter wird aufgrund deren angemessener Ausbildung, Schulung, Fertigkeiten und Erfahrungen gewährleistet. Die Sicherung der Leistungsfähigkeit und des Qualitätsbewusstseins unserer Mitarbeiter erreichen wir durch systematische und funktionsgerechte Einweisungen und Schulungen. Die Schulungen werden je nach Bedarf intern durch kompetente Mitarbeiter oder extern durchgeführt. Externe Schulungsmaßnahmen sind mit der Geschäftsleitung abzusprechen. Für die gezielte Einarbeitung neuer Mitarbeiter sind die jeweiligen Vorgesetzten verantwortlich. Die Abteilungsleiter haben ihre Mitarbeiter ständig über Neuerungen zu informieren und einzuweisen. Sie ermitteln den Schulungsbedarf ihrer Mitarbeiter, leiten die notwendigen Maßnahmen ein und überprüfen im Anschluss deren Wirksamkeit.

4.8.3 Wissen der Organisation

Das bei KMW Weisshaar erforderliche Wissen ist bestimmt und dokumentiert. Das spezifische Wissen ist u.a. enthalten und dokumentiert in:

- Prozess-, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen
- Arbeitspläne und Checklisten
- Kundeninformationsblatt
- Qualifikationsmatrix
- Änderungsdatenbank

4.8.4 Risikomanagement und Notfallplanung

Das Eintreten unerwarteter Ereignisse kann die Abläufe und Prozesse in einem Unternehmen jederzeit beeinflussen. Risiken werden daher von uns systematisch analysiert, bewertet und Maßnahmen zur Risikominimierung abgeleitet. Wo erforderlich sind Notfallpläne erstellt, um so den Sollzustand nach Eintreten eines Notfalls systematisch wiederherzustellen und die Auswirkungen zu minimieren.

Neben den Risiken, die das Unternehmen global betreffen werden sämtliche Fertigungsprozesse regelmäßig bewertet und Risiken bzw. Chancen aufgezeigt, um frühzeitige Maßnahmen ergreifen zu können.

4.9 Messung, Analyse und Verbesserung

4.9.1 Messung der Kundenzufriedenheit

Die Kundenzufriedenheit wird durch folgende Instrumente ermittelt:

- persönliche Kundenbesuche durch die Geschäftsleitung
- Erfassung und Auswertung der Kundenreklamationen durch die QS
- Lieferantenbewertungen vom Kunden
- Fragebogen „Bewertung der Kundenzufriedenheit“

4.9.2 Interne Audits

Interne Qualitätsaudits werden jährlich geplant und durchgeführt. Durch die regelmäßigen, internen Audits ermitteln wir die Wirksamkeit unseres QM-Systems. Zusätzlich finden jährlich externe Qualitätsaudits statt. Beschlossene Maßnahmen werden in den kontinuierlichen Verbesserungsprozess mit eingebracht.

In einem Auditprotokoll werden die Ergebnisse und mögliche Verbesserungsmaßnahmen festgehalten. Dieses Protokoll erhalten die Geschäftsleitung und alle zuständigen Abteilungsleiter. Die Abweichungen sind fristgemäß zu bearbeiten. Für die Organisation und Kontrolle ist der QM-Beauftragte zuständig.

4.9.3 Verbesserung

Um die ständige Verbesserung unserer Prozesse und unseres Qualitätsmanagementsystems zu erreichen, gibt es bei uns folgende dokumentierte Informationen in Form von Verfahrensweisungen:

- Interne Audits
- Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen
- Qualitätsziele und Managementbewertung
- Interne Änderungsanträge
- Steuerung nichtkonformer Ergebnisse

Dabei orientieren wir uns am Qualitätsregelkreis bzw. PDCA-Zyklus.

5 Prozesskette Blech

Die Produktrealisierungsprozesse bei KWM WEISSHAAR beinhalten die komplette „Prozesskette Blech“ mit den fünf Geschäftsbereichen Engineering, Blechbearbeitung, Fügen & Schweißen, Montage und Logistik. Für die Gestaltung der Produktrealisierungsprozesse sind vor allem die Führungskräfte verantwortlich. Die Prozesse werden regelmäßig auf ihre Wirksamkeit überprüft. Die zur Produktrealisierung qualitätsrelevanten Prozesse sind in Verfahrens- und Arbeitsanweisungen dokumentiert.

Entsprechend des Kundenwunsches kann von KWM WEISSHAAR die durchgängige Rückverfolgbarkeit auf die eingesetzten Ressourcen (Material, Mitarbeiter, Betriebsmittel) gewährleistet werden. Ansonsten erfolgen eine problemorientierte Kennzeichnung und die Sicherstellung einer angemessenen Rückverfolgbarkeit.

5.1 Engineering

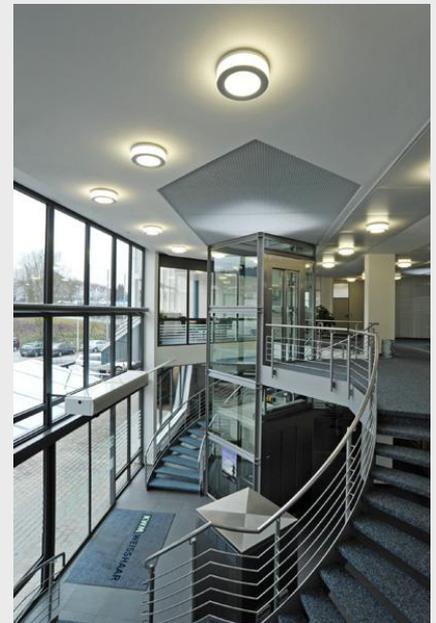
5.1.1 Auftragszentrum (Arbeitsvorbereitung/Disposition)

Die Arbeitsvorbereitung nimmt zusammen mit der Geschäftsleitung die Akquisition der Kunden vor. Die Angebotserstellung sowie die Auftragsbearbeitung bis zur Sicherstellung der Serienreife erfolgt durch den jeweiligen Projektverantwortlichen der Arbeitsvorbereitung. Serienaufträge werden hingegen von der Materialwirtschaft bzw. Disposition bearbeitet.

Beschaffung

Durch den in einer Verfahrensanweisung geregelten Beschaffungsprozess stellen wir sicher, dass die beschafften Produkte die festgelegten Beschaffungsanforderungen erfüllen. Dabei hängen die Art, Umfang und Qualität der zu beschaffenden Materialien vom jeweiligen Endprodukt ab.

Die Lieferanten werden bei KWM WEISSHAAR einer regelmäßigen Lieferantenbewertung unterzogen. Somit ist es möglich, die Lieferanten nach deren Fähigkeiten zu beurteilen und auszuwählen. Für die Überwachung und das Veranlassen der erforderlichen Verifizierung der zu beschaffenden Produkte ist der Einkäufer verantwortlich.



5.1.2 Konstruktion

Unser Ziel ist die Unterstützung der Kunden in allen Phasen der Produktentwicklung. Das Konstruktionsteam ist mit hochqualifizierten Mitarbeitern sehr gut besetzt und steht unseren Kunden mit kompetenter Beratung zur Seite.

Mit Hilfe der CAD-Plattform erstellen wir je nach Kundenanforderungen optimale Lösungen für komplexe Blechbaugruppen. Zudem werden die Konstruktionsunterlagen kundenspezifisch aufbereitet.



5.1.3 Werkzeug- und Vorrichtungsbau

Der eigenständige Werkzeugbau entwickelt, konstruiert und erstellt Werkzeuge und Vorrichtungen. Auslöser hierfür sind neben einer geforderten Prozesssicherheit in der Serienfertigung auch Wertanalysen an laufenden Produkten. Folgende Werkzeugarten werden hauptsächlich gefertigt:

- Schnittwerkzeuge
- Biegewerkzeuge
- Ziehwerkzeuge

Die Fertigungsbereiche der KWM WEISSHAAR GmbH Blechbearbeitung benötigen i.d.R. folgende Vorrichtungen:

- (Laser-)Schweißvorrichtungen
- Fräs- und Bohrvorrichtungen
- Montage- und Klebevorrichtungen

Komplexe Werkzeuge / Vorrichtungen werden in enger Zusammenarbeit mit bekannten Spezialisten unter unserer Federführung extern abgewickelt.

5.1.3 Prototyping (Versuchsteile / Musterbau)

Damit „Qualitätsrisiken“ zum Zeitpunkt der Bemusterung frühzeitig eliminiert werden können, ist bei KWM WEISSHAAR eine enge Zusammenarbeit mit dem Kunden, der QS und der Fertigung gewährleistet. Die Musterteile und Prototypen werden unter Serienbedingungen hergestellt und montiert. Nur so kann das Ziel sichergestellt werden, dass Produkte prozesssicher mit entsprechenden Werkzeugen und Vorrichtungen zur Serienfertigung an die Produktion übergeben werden.

5.1.4 Qualitätssicherung

Dank eines sehr gut ausgebildeten Mitarbeiterstamms in der Abteilung Qualitätssicherung wird Qualität in allen Bereichen, von der Arbeitsvorbereitung und dem Wareneingang über Fertigung und Montage bis hin zum Warenausgang sichergestellt.

In unserem QM-System orientieren wir uns an Kundenforderungen, DIN, ISO, EN-Normen, sowie den VDA-Richtlinien. Dies bedeutet bei Bedarf die Durchführung von Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analysen (FMEA), das Erstellen von Prüfplänen und Prüfanweisungen,



sowie Musterprotokolle und Erstmusterprüfberichten. So wird die Qualität von Neuteilen oder geänderten Artikel sichergestellt.

Neben unseren Facharbeitern kommen modernste Prüfeinrichtungen, wie z.B. ein 6-Achsenmessgelenkarm, eine 3D-Messmaschine, mehrere Höhenmessgeräte und alle gängigen Standardmessmittel zum Einsatz. Diese unterliegen einer regelmäßigen Prüfmittelüberwachung nach VDI/VDE/DGQ 2618.

Kunden aus dem Schienenfahrzeugbau oder der Luftfahrtindustrie verlangen einen besonderen Nachweis bezogen auf Ihre Produkte, z.B. die Rückverfolgbarkeit auf bestimmte Materialien oder bestimmte Prüfarbeitsgänge. Dies wird auftragsbezogen durch KWM WEISSHAAR durchgeführt, dokumentiert und archiviert. Seit Mitte der 90er Jahre waren wir in Besitz der Bahn-Schweißzulassung DS 952. Mittlerweile gilt die DIN EN 15085-2, welche die DIN EN ISO 3834 (Schweißtechnische Qualitätsanforderungen Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe) bedingt.

Außerdem verfügt KWM WEISSHAAR über die Herstellerqualifikationen zum Schweißen von Stahltragwerken (EN 1090-2), zum Schweißen von Aluminiumtragwerken (EN 1090-3), sowie den Nachweis zur Herstellung und Instandsetzung von wehrtechnischem Gerät (DIN 2303). Ein System der werkseigenen Produktionskontrolle ist hierzu installiert und nach EN 1090-1 zertifiziert. Auch den Nachweis der Eignung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen decken wir ab (DIN 6701).

5.2 Blechbearbeitung

KWM WEISSHAAR deckt innerhalb des Maschinenparks die gesamte Bandbreite, welche eine moderne Blechbearbeitung erfordert, systematisch ab. Neben den konventionellen Fertigungsverfahren setzt KWM WEISSHAAR zur spanenden und spanlosen Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, und Messing stets die neuesten Technologien ein. Die hohe Fertigungstiefe ermöglicht KWM WEISSHAAR eine weitreichende Flexibilität zum Vorteil unserer Kunden.



Lasertechnik

In den letzten Jahren wurde dieser Produktionsbereich systematisch aufgebaut und erweitert. Heute sind bei KWM WEISSHAAR vier 3D- (bis 6 kW) und zehn 2D-Laser (bis 6 kW) rund um die Uhr im Einsatz.

Im 2D-Bereich schneiden wir Aluminiumbleche bis 15 mm, Edelstahlbleche bis 25 mm und Stahlbleche bis 30 mm bei einer Abmessung von maximal 3000 x 1500 mm. Im 3D-Bereich setzen wir unsere Laser neben dem Laserschneiden und der Rohrbearbeitung vor allem zum Laserschweißen ein.



Stanz- und Umformtechnik

Von der klassischen Stanztechnik, über das NC-Stanzen bis hin zur Stanz-Laser-Kombination ist im Produktionsbereich Stanzen alles vorhanden. Diverse Pressen bis 250 to, eine 315to-Tiefziehpresse, Rund- und Rohrbiegemaschinen, etc. ermöglichen eine äußerst flexible Produktion.

Der Produktionsbereich Biegen ist mit 17 Biegemaschinen bis 320 to und 4 m Länge sowie drei CNC-Dreipunkt-Biegemaschinen bis 200 to bei einer Werkstücklänge bis 3,2 m Länge in der Lage, auch ein großes Auftragsvolumen schnell und präzise abzuwickeln.



5.3 Fügen & Schweißen

Schweißtechnik

Der Produktionsbereich Schweißtechnik setzt sich heute aus sechzig sehr gut qualifizierten und geprüften Mitarbeitern zusammen, die mit Unterstützung von erfahrenen Schweißfachingenieuren und -fachmännern jedes Schweißverfahren beherrschen, unabhängig davon ob es sich um Laserschweißen, Roboterschweißen oder herkömmliches Schweißen (WIG/MIG/ MAG) handelt.



KWM WEISSHAAR ist im Besitz des Nachweises (DIN EN 15085-2, Klasse CL1 und der DIN EN ISO 3834-2) zum Schweißen von Schienenfahrzeugen, einer Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten (EN 1090-2) und Aluminiumbauten (EN 1090-3), die laut baurechtlichen Bestimmungen zur Ausführung von tragenden Stahl- bzw. Aluminiumkonstruktionen erforderlich sind. Außerdem verfügen wir über den Nachweis zur Herstellung und Instandsetzung von wehrtechnischem Gerät (DIN 2303).

Klebetchnik

Neben der Schweißtechnik kommt als Füge-technologie bei sicherheitsrelevanten Bauteilen vermehrt auch das Kleben zum Einsatz. Während die Druckmaschinenindustrie diese Technologie zur Vermeidung des Schweißverzugs bei der Herstellung hochpräziser Blechbauteile vorsieht, findet diese im Schienenfahrzeugbau vor allem im Fahrzeuginnenausbau ihre Anwendung. Zwar wendet KWM WEISSHAAR diese Technik bereits schon seit vielen Jahren erfolgreich an, aber seit November 2009 sind Personal, Einrichtungen und alle Prozesse "rund ums Kleben und Dichten" auch offiziell auditiert und zugelassen.



Als eines der ersten 100 Unternehmen überhaupt wurden wir durch das Technologie Centrum Kleben nach DIN 6701-2 (Klasse A2) für den Schienenfahrzeugbau zertifiziert.

5.4 Montage

Der mittlerweile größte, selbständige Produktionsbereich von KWM WEISSHAAR wurde in den letzten Jahren kontinuierlich ausgebaut. Durch eine wesentliche Vergrößerung der Produktionsfläche und die systematische Qualifikation der 70 Mitarbeiter verfügt dieser Bereich heute über die Mittel und das Know-how, um Großaufträge in Serie abzuwickeln.

Der Produktionsbereich Montagetechnik gliedert sich in:

(1) Klimagerätemontage

Einbaufertige Führerstands-, Fahrgastraum- und Stadtbahnklimaanlagen

(2) Großgerätemontage

Unterflurkühlanlagen für Diesel-Nahverkehrstriebwagen, Turm- und Dachkühlanlagen für E-Lokomotiven und die Unterflurcontainermontage, Lüftungskanäle der Zu- und Abluft in Schienenfahrzeugen

(3) Allgemeine Montage

Montagebaugruppen für den Maschinenbau, Lüftungs- und Klimabaugruppen für die Reinraumtechnik, Operationsdecken und Gasfilter. Kleingerätemontage, Vormontage für Baugruppen der Druckmaschinenindustrie und anderen Branchen.



Oberflächentechnik

KWM WEISSHAAR verfügt im eigenen Haus über eine Großteillackieranlage, eine Entfettungsanlage zur Vorbehandlung sowie eine Beizanlage für Edelstahlteile. Im Bereich von Großserien greift KWM WEISSHAAR auf langjährige Geschäftsbeziehungen mit fachkompetenten Zulieferanten für die unterschiedlichsten Techniken der Oberflächenbehandlung zurück.

5.5 Logistik

Innerhalb der letzten zwei Jahrzehnte hat KWM WEISSHAAR kontinuierlich in den Aufbau des logistischen Bereichs investiert. Die Zielsetzung ist hierbei eine optimale



Versorgung der Produktion und unserer Kunden. Neben den zwei Hochregallagern (4.100 / 1.100 Palettenstellplätzen) wurden 2008 ein Blechlager mit 565 Palettenstellplätzen sowie ein vollautomatisches Kommissionierlager (2.728 Palettenstellplätzen) in Betrieb genommen. Das Kommissionierlager stellt die Schnittstelle zwischen der Einzelteil-/ Halbfabrikateproduktion und der nachgelagerten Baugruppenfertigung dar.

Seit 1997 bieten wir als zusätzliche Dienstleistung für unsere Kunden eine Kommissionierung von Fertigteilen an. Ebenso sind KANBAN- oder Just-in-Time Lieferungen, teilweise direkt an die entsprechenden Montageplätze, je nach Kundenwunsch problemlos möglich.

Durch unseren eigenen Fuhrpark sind wir in der Lage, die immer stärker zum Einsatz kommenden, kostengünstigen Pendelverpackungen direkt anzuliefern und auch wieder mit zurückzunehmen. Für die Zukunft sehen wir eine ständige Optimierung des Materialflusses als Hauptaufgabe unseres Logistikbereichs.

sehen wir eine ständige Optimierung des Materialflusses als Hauptaufgabe unseres Logistikbereichs.

6 Unterstützungsprozesse

6.1 Finanz- und Rechnungswesen

Das Finanz- und Rechnungswesen ist zuständig für:

- die Finanzbuchhaltung
- das Erstellen der Bilanz und des Jahresabschlusses
- die Ermittlung von betrieblichen Kennzahlen
- die Ermittlung von Planzahlen (Umsatz, Ertrag, Liquidität)
- die Investitionsplanung
- die Betriebsbuchhaltung / BAB-Erstellung
- die Ermittlung von Kalkulationssätzen
- die Inventurdurchführung und Bewertung
- statistische Meldungen an Behörden

6.2 Marketing

Zu den Hauptaufgaben unseres Marketings zählen:

- Marktbeobachtung
- Firmenimage und Werbung
- Public Relations (Öffentlichkeitsarbeit)
- Auswahl und Einsatz geeigneter Werbemittel / -medien
- Messeorganisation
- Betreuung aller Internetmarktplätze
- Betreuung unserer Internetpräsenz: www.kwm-weisshaar.de
- Organisation von Veranstaltungen
- Herausgabe unserer Betriebszeitschrift „KWM Intern“

6.3 IT / Organisation

Da die EDV zu einem unserer wichtigsten Arbeits- und Kommunikationsmitteln zählt, legen wir großen Wert auf einen hohen Standard bei der Hard- und Software. Für eine reibungslose Bereitstellung der notwendigen Soft- und Hardware ist die IT verantwortlich. Zu Ihren Hauptaufgaben zählen:

- Server- und Netzwerkanlagentechnik
- Bereitstellung der notwendigen Hard- und Software
- Datensicherung, Datensicherheit
- Bereitstellung und Betreuung von Kommunikationstechniken (EDI, Telefon, Mailsystem, Internet, Intranet, ...)
- Installationen und Software-Updates
- Anwender-Support / Helpdesk
- Software-Administration
- CAD-Betreuung und Installation
- Betreuung der Maschinensoftware
- Beschaffung, Wartung und Betreuung der Lasermaschinen und CNC-Stanzen

Zu den Hauptaufgaben des Bereichs Organisation zählen:

- alle aufbau- und ablauforganisatorischen Maßnahmen, wie z.B.
 - Prozessanalyse einzelner Bereiche
- Erstellen und Betreuen von eigenen Anwendungsprogrammen, wie z.B.
 - Fakturierung
 - Prüfmittelverwaltung
 - Leergutverwaltung
- Unterstützung der Anwender im Bereich der kompletten Anwendungs-Software (z.B. MS Office-Anwendungen)

- Betreuung und Optimierung (Individualprogrammierung) des vorhandenen ERP-Systems structura nova der Bechtle SL GmbH, Einführung des neuen ERP-Systems proALPHA
- Schulungen im Bereich des ERP-Systems und der Anwendungsprogramme

6.4 Arbeitssicherheit und Umwelt

In unserem Unternehmen werden für den laufenden Geschäftsbetrieb ausreichende Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen gewährleistet. Zur Gewährleistung der Arbeitssicherheit wurde für unser Unternehmen ein externer Sicherheitsbeauftragter bestellt. Der Sicherheitsbeauftragte unterstützt die Mitarbeiter und Vorgesetzten in arbeitssicherheitsrelevanten Aufgaben, bei der Unfallverhütung und menschengerechter Gestaltung der Arbeit und Arbeitsplätze. Betriebseinrichtungen werden nach den Unfallverhütungsvorschriften beschafft und gewartet. Neben dem Sicherheitsbeauftragten steht den Mitarbeitern regelmäßig ein Betriebsarzt zur Verfügung.

Im Bereich Umwelt liegt unser Bestreben in der Umsetzung der relevanten Rechtsvorschriften und der Minimierung von Umweltbelastungen. Zudem sind die Schonung der Ressourcen durch den Einsatz umweltfreundlicher und wieder verwendbarer Ressourcen (z.B. Verpackungen) und die Reduzierung von Schadstoffen auf ein Mindestmaß unsere Ziele in diesem Bereich. Investitionen werden unter diesen Aspekten geplant und bewertet. Hierzu gehört z.B. der Austausch von CO₂-Lasern durch Faserlaser, die Umrüstung auf LED-Beleuchtung in einzelnen Fertigungsbereichen oder die Installation einer Photovoltaik-Dachbahn. 65 % der Dachfläche wurden mit einer speziellen Photovoltaik-Dachbahn belegt, welche 102-tausend Kilowatt-Stunden Strom pro Jahr liefert und die CO₂-Emmission jährlich um über 90 Tonnen. Die Prozesse zu Arbeitssicherheit, Umwelt- und Energiemanagement sind in Verfahrensanweisungen geregelt.

6.5 Instandhaltung / Wartung

Die Fertigungseinrichtungen werden im Sinne einer vorbeugenden Instandhaltung systematisch gewartet. Zu diesem Zweck liegen detaillierte Wartungspläne vor. Die Art der durchzuführenden Wartungsarbeiten wird in Form von Checklisten dokumentiert, die an den Maschinen bzw. Arbeitsplätzen oder beim Abteilungsleiter ausliegen. Damit wird sichergestellt, dass Schäden an Maschinen und Anlagen frühzeitig erkannt und behoben werden und einer Verschlechterung der Produktqualität entgegengewirkt wird.



7 Zusammenhang der Prozesse

Kap. - HLS	Abschnitt	Verweis	Dokumentierte Information
4	Kontext der Organisation	QMH Kapitel 1	Anwendungsbereich
		QMH Kapitel 2.3	Kontext
		QMH Kapitel 2.5	Die Aufbauorganisation bei KWM WEISSHAAR
		QMH Kapitel 4.3	Social Policy
5	Führung und Verpflichtung	QMH Kapitel 2.5 und 4	Die Aufbauorganisation bei KWM WEISSHAAR Führung und Verpflichtung
6	Planung sowie Umgang mit Risiken und Chancen	QMH Kapitel 4.8.4	Risikomanagement und Notfallplanung
		VA0011	Änderungsanträge (intern)
		VA0032	Messung der Kundenzufriedenheit
7	Unterstützung	QMH Kapitel 4.1	Verpflichtung der Leitung
		VA0018	Personal und Schulung
		VA0038	Schweißer-Qualifikation/Überwachung (DIN EN ISO 3834-2)
		VA0039	Schweißaufsichtspersonal (DIN EN ISO 3834-2)
		VA0040	Personal für Qualitätsprüfungen, Prüfungen und Untersuchungen
		VA0044	Klebeaufsichtspersonal (DIN 6701-2)
		VA0045	Klebepersonal - Qualifikation und Überwachung (DIN 6701-2)
		VA0039	Schweißaufsichtspersonal (DIN EN ISO 3834-2)
		VA0015	Beschaffung
			Betriebsanweisungen
		VA0013	Prüfmittelbeschaffung und Prüfmittelüberwachung
		QMH Kapitel 4.8.3	Wissen der Organisation
		VA0002	Lenkung der Dokumente
		VA0003	Lenkung von Qualitätsaufzeichnungen
		VA0049	Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit
VA0050	Umwelt- und Energiemanagement		
8.1	Betriebliche Planung und Steuerung	VA0014	Fertigung/Montage
		VA0023	Überwachung der Maschinen und Betriebseinrichtungen
		AA0009	Terminsteuerung der Kundenaufträge
8.2	Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen	VA0001	Angebotserstellung
		VA0008	Vertragsprüfung und Auftragsbearbeitung
		VA0008 Anlage	Änderungsanträge vom Kunden

Kap. - HLS	Abschnitt	Verweis	Dokumentierte Information
		VA0033	Schweißtechnische Qualitätsanforderung nach DIN EN ISO 3834-2
		VA0043	Klebertechnische Anforderungen (DIN 6701-2)
8.3	Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen	VA0024	Konstruktionsentwicklung extern
		VA0028	Werkzeugaufträge
		VA0012	Interne Konstruktionsaufträge
		VA0029	Technische Zeichnungen
		VA0042	Projektentwicklung
8.4	Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen	VA0026	Lieferantenbewertung
		VA0036	Auftragsabwicklung bei Untervergabe
		VA0041	Fremdarbeit
		VA0009	Warenannahme und Wareneingangsprüfung
8.5	Produktion und Dienstleistungserbringung	VA0019	Lagerhaltung
		VA0020	Versand
		VA0037	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit
		VA0016	Lenkung beigestellter Produkte
		VA0034	Schweißtechnische Tätigkeit (DIN EN ISO 3834-2)
		VA0035	Schweißzusätze (DIN EN ISO 3834-2)
		VA0046	Dicht- und Klebstoffe (DIN 6701-2)
		AA0090	Befestigungstechnik Nieten
8.6	Freigabe von Produkten und Dienstleistungen	VA0017	Selbstprüfung
		VA0027	Erstmusterprüfung
		VA0031	Fertigungs- und Endprüfung
		VA0047	Qualitätsprüfungen und Untersuchungen von klebertechnischen Bauteilen (DIN 6701-2)
8.7	Steuerung nichtkonformer Ergebnisse	VA0004	Lenkung fehlerhafter Produkte
		VA0010	Lenkung externer Nacharbeiten
9.1	Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung	AA0006	BDE-Rückmeldungen
9.2	Internes Audit	VA0005	Internes Audit
9.3	Managementbewertung	VA0021	Qualitätsziele und Managementbewertung
10.2	Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen	VA0006	Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen
10.3	Fortlaufende Verbesserung	AA0102	KVP-Prozess / Verbesserung

Engineering

Blechbearbeitung

Fügen & Schweißen

Montage

Logistik



KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blechbearbeitung

Zwingenburgstraße 6-8
74821 Mosbach

Telefon 0 62 61\945-0

Telefax 0 62 61\175 68

info@kwm-weisshaar.de

www.kwm-weisshaar.de