



DILLINGER 

Integriertes Management Handbuch

Integriertes Management Handbuch (IMH)

Revision 1.0 (D150)

März 2023

Das hier vorliegende Integrierte Managementhandbuch (IMH-D150-0001) hat die Revision 1.0. Sie ersetzt das IMH Rev. 5.0 von 2019 (IMH-D450-0001).

Das Handbuch wird online auf der Internetseite des Unternehmens veröffentlicht.

Das Handbuch wird in Deutsch, Englisch und Französisch veröffentlicht.

Verantwortlich für den Inhalt des Handbuchs: Abt. Qualitätsmanagement; AG der Dillinger Hüttenwerke.

Bei Fragen und Anmerkungen wenden Sie sich bitte an:

Frank.Schikofski@dillinger.biz

Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke

www.dillinger.de

Inhaltsverzeichnis

1	Grundlagen	4
2	Grundsatzerklärung und Unternehmenspolitik	5
3	Unternehmensportrait	6
3.1	Das Unternehmen DILLINGER	6
3.2	Historie von DILLINGER	6
3.3	Organisation der DILLINGER Gruppe	7
3.4	Produkte	8
3.5	Soziale und gesellschaftliche Verantwortung, Umwelt und Nachhaltigkeit	9
4	Kontext der Organisation	11
4.1	Verstehen der Organisation und ihres Kontextes	11
4.2	Verstehen der Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien	11
4.3	Festlegen des Anwendungsbereichs des Integrierten Managementsystems	11
4.4	Integriertes Managementsystem und seine Prozesse	12
5	Führung	13
5.1	Führung und Verpflichtung	13
5.1.1	Allgemeines	13
5.1.2	Kundenorientierung	13
5.2	Politik	13
5.2.1	Festlegung der Unternehmenspolitik	13
5.2.2	Bekanntmachung der Unternehmenspolitik	13
5.3	Rollen, Verantwortlichkeiten und Befugnisse in der Organisation	13
5.4	Konsultation und Beteiligung der Beschäftigten	14
6	Planung	16
6.1	Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen	16
6.2	Unternehmensziele und Planung zu deren Erreichung	16
6.3	Planung von Änderungen	17
7	Unterstützung	18
7.1	Ressourcen	18
7.1.1	Allgemeines	18
7.1.2	Personen	18
7.1.3	Infrastruktur	18
7.1.4	Prozessumgebung	18
7.1.5	Ressourcen zur Überwachung und Messung	18
7.1.6	Wissen der Organisation	18
7.2	Kompetenz	19
7.3	Bewusstsein	20
7.4	Kommunikation	20
7.5	Dokumentierte Information	21
7.5.1	Allgemeines	21
7.5.2	Erstellen und Aktualisieren	21
7.5.3	Lenkung dokumentierter Information	21

8	Betrieb	22
8.1	Betriebliche Planung und Steuerung	22
8.2	Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen	22
8.2.1	Kommunikation mit den Kunden	22
8.2.2	Bestimmen von Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen	22
8.2.3	Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen	22
8.2.4	Änderungen von Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen	22
8.3	Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen	24
8.3.1	Allgemeines	24
8.3.2	Entwicklungsplanung	24
8.3.3	Entwicklungseingaben	24
8.3.4	Steuerungsmaßnahmen für die Entwicklung	24
8.3.5	Entwicklungsergebnisse	25
8.3.6	Entwicklungsänderungen	25
8.4	Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen	26
8.4.1	Allgemeines	26
8.4.2	Art und Umfang der Steuerung	26
8.4.3	Informationen für externe Anbieter	27
8.5	Produktion	28
8.5.1	Steuerung der Produktion	28
8.5.2	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	36
8.5.3	Eigentum der Kunden oder der externen Anbieter	38
8.5.4	Erhaltung	38
8.5.5	Tätigkeiten nach der Lieferung	38
8.5.6	Überwachung von Änderungen	38
8.6	Freigabe von Produkten und Dienstleistungen	39
8.7	Steuerung nichtkonformer Ergebnisse	41
8.8	Aspekte des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes, der Energieeffizienz und Anlagensicherheit	43
8.8.1	Gefährdungsbeurteilung	43
8.8.2	Fremdvergabe von Aufträgen	43
8.8.3	Umweltaspekte	44
8.8.4	Notfallvorsorge und Gefahrenabwehr	45
8.8.5	Verbesserung der energiebezogenen Leistung, einschließlich Energieeffizienz, Energieeinsatz und Energieverbrauch	45
8.8.6	Bindende Verpflichtungen und die Bewertung deren Einhaltung	46
9	Bewertung der Leistung	47
9.1	Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung	47
9.1.1	Allgemeines	47
9.1.2	Kundenzufriedenheit	48
9.1.3	Analyse und Bewertung	48
9.2	Internes Audit	48
9.3	Managementbewertung	48
10	Verbesserung	49
10.1	Allgemeines	49
10.2	Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen	49
10.3	Fortlaufende Verbesserung	50

1 Grundlagen



Das vorliegende Integrierte Management Handbuch (IMH) beschreibt die wesentlichen Bausteine des Integrierten Management Systems (IMS) sowie grundlegende Organisationsstrukturen bzgl. Aufgaben und Verantwortlichkeiten.

Es beschreibt weiterhin die Anwendbarkeit und den Anwendungsbereich des IMS.

Der Geltungsbereich erstreckt sich über:

- AG der Dillinger Hüttenwerke (DILLINGER)
- Roheisengesellschaft Saar mbH (ROGESA)
- Zentralkokerei Saar GmbH (ZKS)
- Saar Industrietechnik GmbH (SIG)
- DILLINGER France SA
- Steelwind Nordenham GmbH
- Handel- und Brennschneidbetriebe, Vertriebsgesellschaften, Logistikunternehmen und sonstige Unternehmen der DILLINGER Gruppe.

Darüber hinaus gilt dieses IMH auch für die Stahl-Holding-Saar (SHS), sofern für DILLINGER Weisungen gegeben oder Dienstleistungen erbracht werden.

Die in diesem IMH beschriebenen Prozesse, Programme, Funktionen und Gremien beziehen sich mehrheitlich auf die Gegebenheiten am Standort Dillingen. Speziell in den Bereichen Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sowie Umweltschutz und Energiemanagement gelten bei den Tochtergesellschaften entsprechend angepasste und abgestimmte Regelungen, die vor Ort in eigenen Dokumenten beschrieben sind.

Detaillierte organisatorische Abläufe werden in internen Handbüchern und Verfahrensanweisungen beschrieben.

Grundlage dieses IMH sind die jeweils gültigen Normen ISO 9001 (Qualitätsmanagement), ISO 14001 (Umweltschutz), ISO 45001 (Arbeits- und Gesundheitsschutz), ISO 50001 (Energiemanagement), und das Sicherheitsmanagement nach 12. BImSchV, Anhang III (StörfallV - gültig für die Störfallbetriebe ZKS und ROGESA).

Die Mitarbeiter: innen sind zur Berücksichtigung und Anwendung dieses IMH verpflichtet. Es unterliegt einer regelmäßigen Bewertung durch den Vorstand.

Das hier vorliegende Integrierte Managementhandbuch (IMH-D150-0001) hat die Revision 1.0. Sie ersetzt das IMH Rev. 5.0 von 2019 (IMH-D450-0001).

Die Inhaltstruktur des vorliegenden IMH ist angelehnt an die High Level Structure der ISO Direktive für Management System Standards und hier im Speziellen an die ISO 9001:2015. Aspekte des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes, der Energieeffizienz und Anlagensicherheit sind im Kapitel 8.8 zusammengefasst.

2 Grundsatzerklärung und Unternehmenspolitik

DILLINGER, bedeutendster Grobblechhersteller Europas, befindet sich mit seinen Produkten und Dienstleistungen in einem weltweiten Wettbewerb und strebt nach einem dauerhaften Unternehmenserfolg. Die Unternehmenspolitik ist in Form von Vision und Leitsätzen allen Mitarbeiter:innen stets auf aktuellem Stand via Intranet zugänglich. Die Unternehmenspolitik wird regelmäßig überprüft und gegebenenfalls angepasst.

Die DILLINGER Vision

DILLINGER der führende europäische Grobblechhersteller, will gemeinsam mit den Kunden Spitzenleistungen in Stahl verwirklichen.

Dafür werden wir mit kompetenten und engagierten Mitarbeiter:innen unsere Leistungsstärke an jedem Standort kontinuierlich weiterentwickeln, um qualitativ hochwertige und wirtschaftliche Grobbleche sicher und umweltschonend zu produzieren.

In Ergänzung zu unserer Vision hat DILLINGER allgemeine Unternehmensleitsätze definiert. Darüber hinaus sind spezifische Leitlinien für das Qualitäts-, Arbeits- und Gesundheitsschutz-, Umwelt-, Energie-, und Sicherheitsmanagement formuliert.

Die Unternehmensleitung verpflichtet sich und das Unternehmen in diesem Zusammenhang zur:

- Einhaltung mindestens der gültigen gesetzlichen und behördlichen Anforderungen mit dem Ziel, diese zu übertreffen.
- fortlaufenden Verbesserung des Integrierten Managementsystems
- Beseitigung von Gefahren und zum Minimieren von SGA-Risiken
- Konsultation und Beteiligung von Beschäftigten und deren Vertreter im Rahmen der Montanmitbestimmung

3 Unternehmensportrait

3.1 Das Unternehmen DILLINGER



DILLINGER wurde im Jahr 1685 von dem Unternehmer Marquis de Lenoncourt gegründet und entwickelte sich seither zu Europas führendem Hersteller von hochwertigen Grobblechen.

An den beiden Hauptstandorten in Dillingen an der Saar (Deutschland), wo auch die verbundenen Unternehmen Zentralkokerei Saar (ZKS) und Roheisengesellschaft Saar (ROGESA) beheimatet sind, und Dünkirchen (Frankreich) werden mit mehr als 4000 Mitarbeiter:innen jährlich im Mittel ca. 1,7 Mio. Tonnen Grobblech hergestellt.

Die ZKS, eine der bedeutendsten und modernsten Kokereien Europas und die ROGESA sind arbeitnehmerlose Gesellschaften und übertragen den Betrieb der Anlagen der Aktiengesellschaft der Dillinger Hüttenwerke.

3.2 Historie von DILLINGER

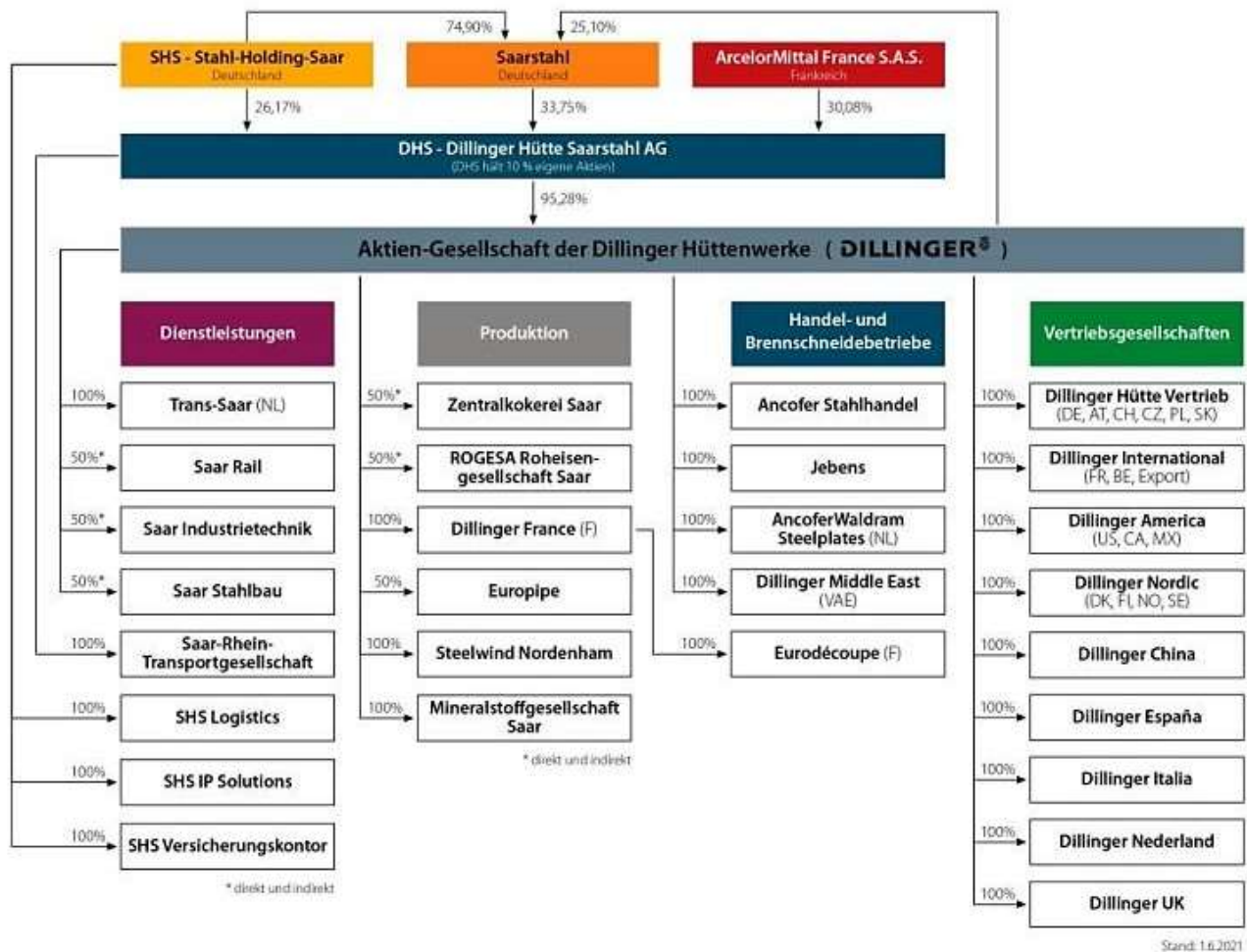
DILLINGER ist eines der ältesten Unternehmen Europas. Die Anforderungen, Verfahren und Technologien haben sich über die Jahrhunderte geändert, aber unseren Werten sind wir bis heute treu. Zuverlässig, partnerschaftlich und dynamisch setzen wir immer wieder neue Meilensteine:

1685	Von Marquis de Lenoncourt im Auftrag von Ludwig XIV. gegründet	1991	Gründung von Europipe, gemeinsam mit Mannesmann und GTS Industries.
1804	Das erste gewalzte Blech in Dillingen	1992	Einbindung des Grobblechwalzwerkes GTS Industries.
1809	Die erste Aktiengesellschaft in Deutschland	1998	Erste Stranggussanlage der Welt mit 400 mm Brammendicke und Soft-Reduction
1835	Die „Dillinger Blechlehre“	2010	Die dickste Strangguss-Bramme der Welt: 450 mm!
1948	Dillinger Hütte ist Mitbegründer der SOLLAC	2014	Eröffnung von Steelwind Nordenham
1961	Die erste Brammenstranggussanlage der Welt geht in Betrieb	2014	GTS Industries wird DILLINGER France
1971	Inbetriebnahme des Grobblechwalzwerkes	2016	Inbetriebnahme der neuen Vertikal-Stranggießanlage CC6 mit 500 mm dicker Bramme
1981	Gründung der ROGESA und ZKS	2017	Die dickste Strangguss-Bramme der Welt, mit 600mm Dicke, wird auf der neuen CC6 hergestellt.
1985	Inbetriebnahme einer 5,5 m Quartostraße		

3.3 Organisation der DILLINGER Gruppe

Im Sinne eines gemeinsamen Integrierten Managementsystems (IMS) und der DILLINGER GruppENZertifizierung gelten folgende Grundsätze:

- Organisation auf der Grundlage des nachfolgenden Schemas
- Übergreifende Verantwortung für alle betroffenen Organisationseinheiten durch den Vorstand von DILLINGER
- Ein gemeinsames IM-Handbuch (IMH)
- Ein gemeinsamer IM-Beauftragter (DILLINGER IMS-Koordinator), unterstützt durch örtliche IMB



DILLINGER Unternehmensstruktur

Obiges Schema zeigt die wichtigsten Beteiligungen von DILLINGER. Unsere Grobbleche finden auf der ganzen Welt in den unterschiedlichsten Projekten Verwendung. Deshalb ist DILLINGER mit seinen spezialisierten Weiterverarbeitungszentren und Vertriebsagenturen weltweit aufgestellt.

3.4 Produkte



Maßgeschneiderte Grobblechprodukte

- **Unlegierte Baustähle**
- **Normalisierte Feinkornbaustähle**
- **Thermomechanisch gewalzte Feinkornbaustähle**
- **Hochfeste vergütete Feinkornbaustähle**
- **Warmfeste Stähle**
- **Kaltzähe Stähle**
- **Wetterfeste Stähle**
- **Einsatz- & Vergütungsstähle**
- **Sicherheitsstähle**
- **Werkzeug- & Formenstähle**
- **Verschleißfeste Stähle**
- **Sauergasresistente Stähle**
- **Offshore Stähle Linepipe Stähle**



Anwendungsgebiete

- **Stahlbau**
- **Stahlwasserbau**
- **Druckbehälter- und Kesselbau**
- **Baumaschinen & Bergbau**
- **Maschinenbau**
- **Offshore Oil & Gas**
- **Large Diameter Pipes**
- **Schiffbau**
- **Formenbau**
- **Wind- & Gezeitenkraft**
- **Sicherheitstechnik**

3.5 Soziale und gesellschaftliche Verantwortung, Umwelt und Nachhaltigkeit

Verantwortungsvolles Handeln und nachhaltiges Wirtschaften ist fest in der Unternehmenskultur von DILLINGER verankert.

DILLINGER übernimmt Verantwortung gegenüber Mitarbeiter:innen, den Kunden und Geschäftspartnern sowie der Umwelt. Es ist das Ziel von DILLINGER, Stahl auf die modernste und nachhaltigste Weise herzustellen und einen Beitrag für die umweltfreundlichere Herstellung von Stahl zu leisten.

Wir stehen zu unserer Verantwortung für heute und zukünftige Generationen von Mitarbeiter:innen und Stakeholdern.

Wir unterstützen die zehn Prinzipien des **UN Global Compact** im Bereich der Menschenrechte, Arbeitsnormen, Umweltschutz und Korruptionsbekämpfung. Dies haben wir in einem Letter of Commitment im Namen der SHS-Stahl-Holding-Saar gegenüber der UN bekräftigt.

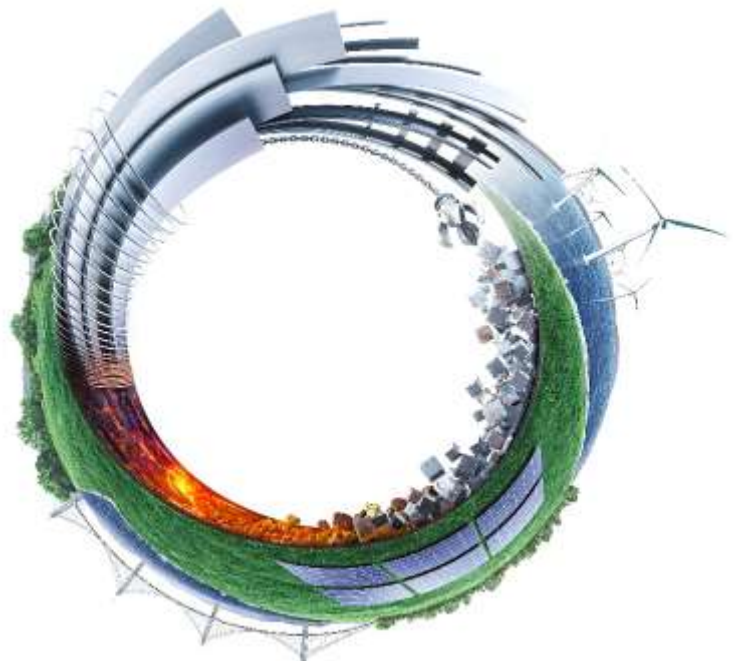
Die SHS – Stahl-Holding-Saar (SHS) mit den Unternehmen Dillinger und Saarstahl nimmt seit 2020 erfolgreich am Rating des **Carbon Disclosure Project (CDP)** teil. Die Leadership-Bewertung durch CDP bestätigt, dass verantwortungsvolles Handeln und nachhaltiges Wirtschaften zentrale Bestandteile der Unternehmenspolitik der SHS-Gruppe sind.

Seit 2018 wird das DILLINGER Nachhaltigkeitsmanagement jährlich durch **ecovadis**, einem international tätigen Anbieter von Nachhaltigkeitsratings, bewertet. Über die Jahre konnte sich DILLINGER hierbei stetig verbessern.

Mit der erfolgreichen Zertifizierung nach dem **BES6001**-Standard (Framework standard for responsible sourcing) haben wir bewiesen, dass wir Verantwortung in der Lieferkette übernehmen.

Unsere vielseitigen Maßnahmen und Aktivitäten im Bereich Umweltschutz, Nachhaltigkeit und gesellschaftliche Verantwortung werden im **Nachhaltigkeitsbericht** der SHS-Stahl-Holding-Saar zusammengefasst und im Detail betrachtet

Wichtige KPI aus diesem Bereich werden in dem dazugehörigen **Faktenblatt** dargestellt.



CO2-neutrale Stahlproduktion bis 2045

Die Stahlindustrie im Saarland steht zum Pariser Klimaabkommen und zu den verschärften Zielen Deutschlands und will zum politischen und gesellschaftlichen Ziel einer CO2-Reduzierung einen entscheidenden Beitrag leisten. Das Ziel der saarländischen Stahlindustrie ist es, die prozessbedingten CO2-Emissionen durch eine schrittweise Installation und Integration klimafreundlicher Stahlherstellungstechnologien zukünftig auf ein technisch notwendiges Minimum an Kohlenstoff zu reduzieren.

Durch die Transformation von der bestehenden Hochofen-/ Konverterroute hin zu Direktreduktionsanlagen und Elektrolichtbogenöfen, sowie dem Einsatz von Wasserstoff und CO2-freiem Strom in der Produktion kann das Ziel der CO2-neutralen Stahlherstellung bis spätestens 2045 erreicht werden.

Um die Transformation auch visuell abzubilden, haben wir eine eigene Marke für unseren grünen Stahl entwickelt: „Pure Steel+“. Die Botschaft von „Pure Steel+“ ist, dass Dillinger und Saarstahl die langjährig weltweit etablierte Qualität ihrer Produkte, Innovationsfähigkeit und Kultur auch in der Transformation bewahren werden. Das „+“ steht dabei für die CO2-Neutralität der Produkte.



www.pure-steel.com

4 Kontext der Organisation

4.1 Verstehen der Organisation und ihres Kontextes

4.2 Verstehen der Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien

4.3 Festlegen des Anwendungsbereichs des Integrierten Managementsystems

In einem kontinuierlichen Prozess werden interne und externe Themen, die für das Unternehmen von Bedeutung sind, sowie die Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien analysiert, bewertet und verfolgt.



4.4 Integriertes Managementsystem und seine Prozesse

DILLINGER verfügt über ein integriertes Managementsystem

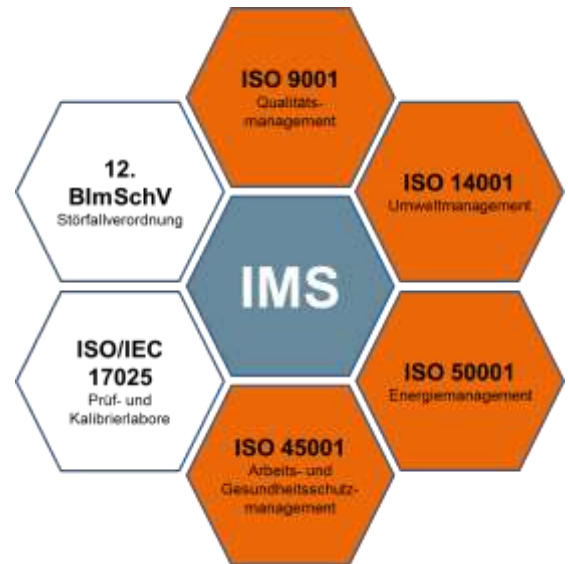
(IMS), in dem das Qualitätsmanagement, das Umweltschutzmanagement,

der Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie das Energie- und Sicherheitsmanagement vereint sind.

Es regelt die strategische Verantwortung und betriebliche Praxis dieser Aufgabenfelder über alle Betriebe des Unternehmens hinweg.

Das IMS erfüllt ebenfalls die Anforderungen verschiedener anderer internationaler und nationaler Normen und Vorschriften.

Des Weiteren sind die DILLINGER Produkte und Produktionsprozesse von zahlreichen nationalen und internationalen Gesellschaften zugelassen bzw. zertifiziert.



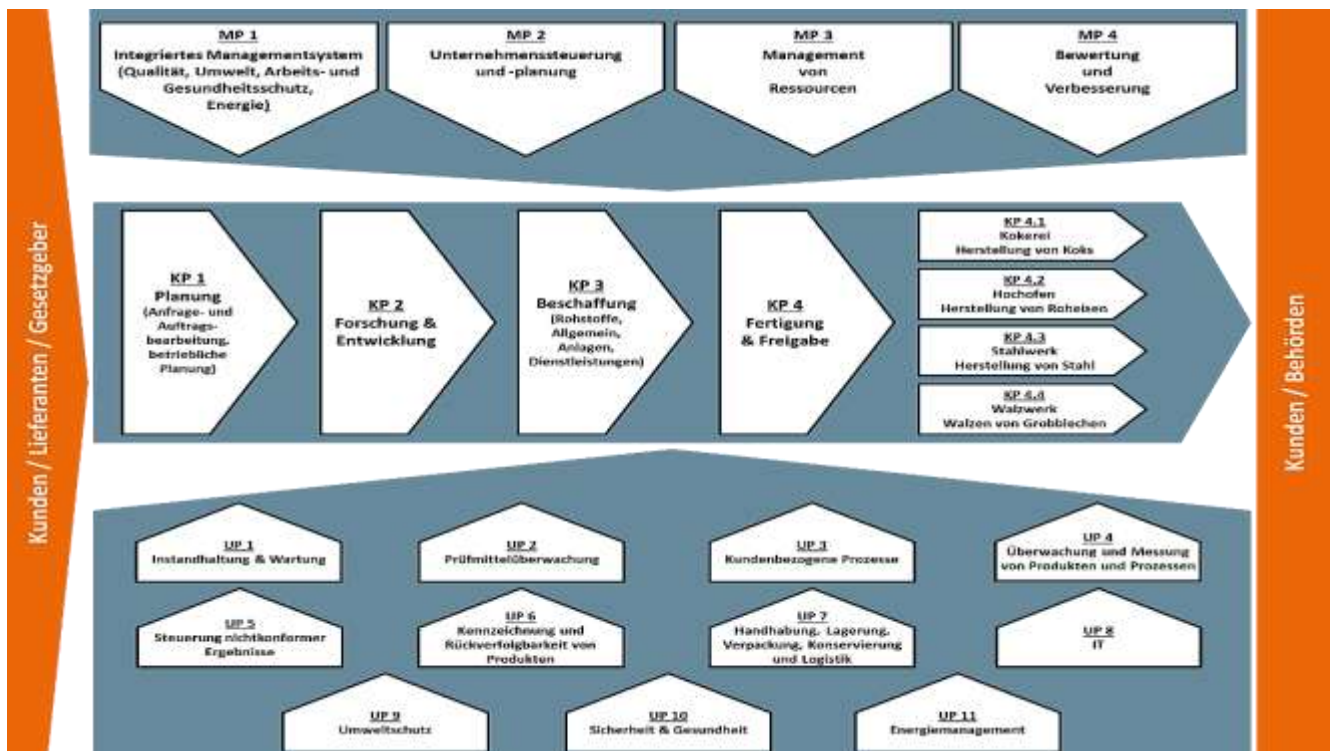
Prozessorientierung

Die Prozessstruktur und die daraus resultierende Prozessvielfalt sind in einem Hüttenwerk wie DILLINGER sehr umfangreich.

Den Kernprozessen kommt, aufgrund ihrer Wertschöpfung, eine zentrale Bedeutung zu. Sie werden durch Unterstützungsprozesse gestärkt. Die Steuerung und Weiterentwicklung erfolgt mittels der Managementprozesse.

Für alle Prozesse existieren weiterführende und detaillierte Prozessdarstellungen.

Die Prozessstrukturen der Tochtergesellschaften sind auf die jeweiligen Gegebenheiten angepasst und vor Ort beschrieben.



DILLINGER Prozesslandschaft

5 Führung

5.1 Führung und Verpflichtung

5.1.1 Allgemeines

Der Vorstand übernimmt die volle Verantwortung für die Wirksamkeit des IMS. Er definiert die Unternehmenspolitik und stellt sicher, dass die Anforderungen des IMS in die Geschäftsprozesse integriert werden. Die Anforderungen von Kunden, Behörden und Gesetzen und die Anforderungen des IMS werden von ihm im gesamten Unternehmen vermittelt. Zudem legt er übergeordnete Ziele fest, die in den Betrieben auf dortige Gegebenheiten heruntergebrochen werden und führt regelmäßige Managementbewertungen durch. Zu seinen Aufgaben gehört außerdem die Verfügbarkeit der erforderlichen Ressourcen sicher zu stellen und Zuständigkeiten, Verantwortungen und Befugnisse zuzuweisen.

5.1.2 Kundenorientierung

Der Erfolg von DILLINGER steht in unmittelbarem Zusammenhang mit dem Erkennen von Bedürfnissen und Erwartungen der Kunden. Besonderes Augenmerk gilt der Erfüllung der Kundenanforderungen in technischer und terminlicher Hinsicht. Die Zufriedenheit unserer Kunden mit den Produkten zu erhalten und zu steigern sowie die Kundenwünsche in Bezug auf Beratung und Information zu befriedigen hat oberste Priorität.

5.2 Politik

5.2.1 Festlegung der Unternehmenspolitik

5.2.2 Bekanntmachung der Unternehmenspolitik

Der Vorstand legt die Unternehmenspolitik in Bezug auf Qualität, Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz, Energie sowie Anlagensicherheit fest. Sie wird regelmäßig überprüft und im Unternehmen kommuniziert.

5.3 Rollen, Verantwortlichkeiten und Befugnisse in der Organisation

Die Gesamtverantwortung für das Integrierte Managementsystem liegt beim Vorstand. Vertreter des Vorstandes für das Qualitäts-, Umwelt-, Sicherheits- und Energiemanagement ist der technische Vorstand. Vertreter für das Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagement ist der Personalvorstand. Zur Erfüllung seiner Pflichten überträgt der Vorstand gewisse Aufgaben und Verantwortlichkeiten auf bestimmte Führungskräfte. Seine Gesamtverantwortung und Aufsichtspflicht bleiben davon unberührt.

Managementbeauftragte

Die zentrale Koordination des IMS innerhalb der DILLINGER Gruppe obliegt dem IMS-Koordinator am Standort Dillingen. In Abhängigkeit der vor Ort gültigen Zertifizierungen, sind an jedem Standort innerhalb der Gruppe Verantwortliche benannt, die die managementsystem-relevanten Aufgaben ausführen. Für sie wird innerhalb der Dillinger Gruppe nach wie vor die Bezeichnung „Managementbeauftragte“ verwendet.

Hierzu zählen:

- *Qualitätsmanagementbeauftragte(r) (+ IMS-Koordinator)*
- *Arbeitsschutzmanagementbeauftragte(r)*
- *Umweltmanagementbeauftragte(r)*
- *Energiemanagementbeauftragte(r)*

Des Weiteren sind speziell für Personal mit leitender, ausführender und prüfender Tätigkeit im Hinblick auf wesentliche Anforderungen des IMS die jeweiligen Befugnisse und Verantwortungen geregelt und bekannt. So ist sichergestellt, dass das IMS seine beabsichtigten Ergebnisse erzielt.

Die jeweils gesetzlich geforderten Beauftragten oder „Benannte Personen“ sind in allen Standorten der Gruppe benannt.

Hierzu zählen:

- *Fachkräfte für Arbeitssicherheit*
- *Werksärzte*
- *Störfallbeauftragte(r)*
- *Immissionsschutzbeauftragte(r)*
- *Gewässerschutzbeauftragte(r)*
- *Abfallbeauftragte(r)*
- *Gefahrgutbeauftragte(r)*
- *Gefahrstoffbeauftragte(r)*
- *Strahlenschutzbevollmächtigte(r)*
- *Werkfeuerwehr*
- *Werkschutz*
- *Betriebsrat*

5.4 Konsultation und Beteiligung der Beschäftigten

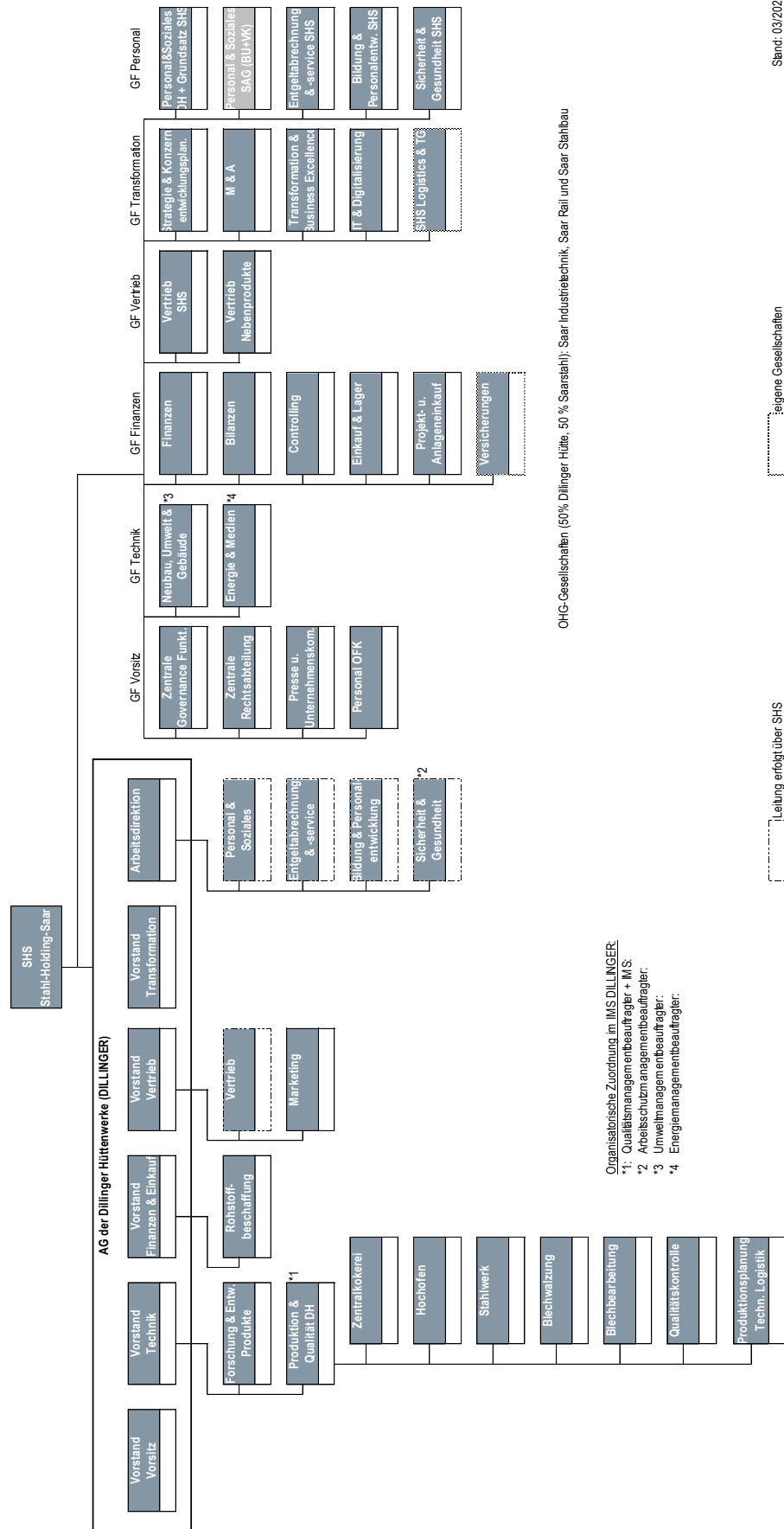
Als Stahlkonzern unterliegt DILLINGER der Montanmitbestimmung und somit dem Montan-Mitbestimmungsgesetz (MontanMitbestG).

Dies räumt den Arbeitnehmervertretern im Aufsichtsrat einen ausgeprägten Einfluss auf die wesentlichen Geschäftsvorgänge und die Bestellung des Personalvorstandes ein.

Die Interessen unserer Mitarbeiter:innen werden ergänzend von Gewerkschaften, Betriebsräten sowie anderen Formen der Arbeitnehmervertretung vertreten.

Im Bereich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz werden die Mitarbeiter:innen und/oder deren Vertreter konkret in die Prozesse eingebunden bzw. konsultiert.

Übersichts-Organigramm



6 Planung

Die Leitung des Unternehmens stellt sicher, dass die Planung des IM-Systems in der Weise erfolgt, dass

- die in Frage kommenden Gesetze, Regelwerke, Normen usw. erkannt und eingehalten werden.
- die Anforderungen von Kunden, interessierten Parteien und aus Normen realisiert werden können. Dazu müssen die wesentlichen erforderlichen Prozesse bezüglich Zielsetzung, Anwendung, Wechselwirkung, Lenkung, Messung, Überwachung bestimmt sein.
- die Ziele erreicht werden (können).
Hierzu werden vom Vorstand die erforderlichen Ressourcen (Personal, Infrastruktur) zur Verfügung gestellt.

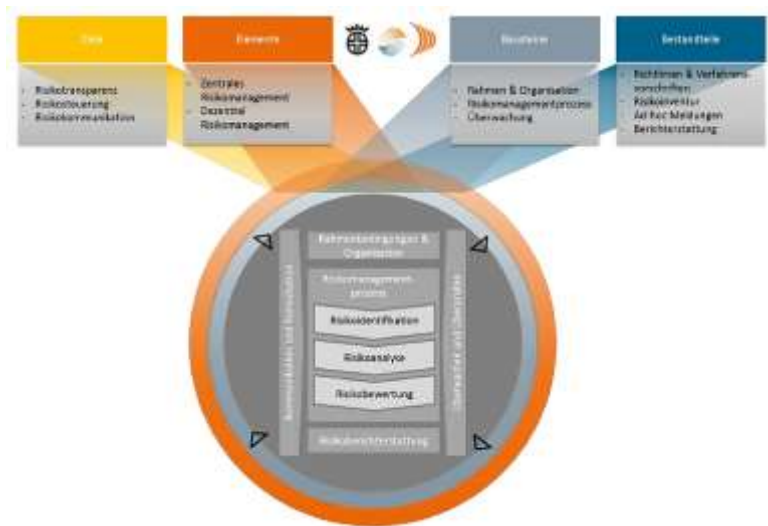
6.1 Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen

Mit dem Risikomanagementsystem (RMS) verfolgen wir die Einhaltung der vom Gesetzgeber geforderten Risikomanagementanforderungen (§ 91 Abs. 2 AktG).

Die frühestmögliche Identifizierung der mit der Geschäftstätigkeit verbundenen, wesentlichen Risiken sowie deren einheitliche Risikobewertung ist das primäre Ziel.

Daraus leiten sich die nachfolgenden Zielkomponenten ab:

- Risikotransparenz
(Risikoidentifizierung, -bewertung),
- Risikobeherrschbarkeit (Risikosteuerung, -überwachung),
- Risikokommunikation (Risikoberichterstattung) und
- Risikotragfähigkeit.



Um die Anforderungen und die Ziele an das RMS erfüllen zu können, ist die übergeordnete Aufgabe die Schaffung und Setzung von einheitlichen Rahmenbedingungen. Hierunter fallen koordinierende, unterstützende und konsolidierende Tätigkeiten. Alle risikobezogenen Unterlagen werden als Schriftgut mindestens zehn Jahre lang archiviert.

6.2 Unternehmensziele und Planung zu deren Erreichung

Die Jahresziele werden zu Jahresbeginn für alle oberen Unternehmensbereiche von den Bereichsleitern festgelegt. Die Ziele werden gemäß vorgegebener Templates definiert. Die Templates enthalten Vorgaben zu Messbarkeit (KPIs), Darstellung des Zielerreichungsgrades, Meilensteine, Deadlines etc.

In der Jahreszielekonferenz werden die Ziele von den Bereichsleitern vorgestellt, gemeinsam mit allen Bereichsleitern und dem Gesamtvorstand diskutiert und bestätigt.

Die Ziele werden anschließend durch die Bereichsleiter in die unteren Unternehmensebenen kommuniziert und entsprechend heruntergebrochen.

Im Verlauf des Jahres (i.d.R. im dritten Quartal) findet im gleichen Teilnehmerkreis eine „Jahreszielekonferenz – Review“ statt um für die festgelegten Ziele gemeinsam den jeweiligen Zielerreichungsgrad sowie den aktuellen Umsetzungsstand zu sichten und zu besprechen.

6.3 Planung von Änderungen

Jegliche Änderungen am IM-System werden auf geplante Weise durchgeführt, wobei insbesondere die Integrität, die Verfügbarkeit von Ressourcen sowie die Verantwortlichkeiten und Befugnisse berücksichtigt werden.

7 Unterstützung

7.1 Ressourcen

7.1.1 Allgemeines

Bereitstellung von Ressourcen

Zur Realisierung der im IM-System festgelegten Ziele, Funktionen und Maßnahmen stellt die oberste Leitung die erforderlichen Ressourcen zur Verfügung.

7.1.2 Personen

Notwendige Voraussetzung für unseren Unternehmenserfolg sind kompetente Mitarbeiter:innen. Die Grundlage wird durch eine konsequente Qualifizierung aller Mitarbeiter:innen und Führungskräfte geschaffen. Die Anforderungen an die einzelnen Personen werden in Stellenplänen oder Tätigkeitsbeschreibungen sowie in entsprechenden Vorschriften definiert.

7.1.3 Infrastruktur

Die für die Herstellung von Grobblechen notwendige Infrastruktur wird bereitgestellt und instandgehalten. Hierzu gehören u.a. die Einrichtungen und Anlagen der Produktion, die Medienversorgung, Transport- und Logistiksysteme sowie entsprechende Hard- und Software.

7.1.4 Prozessumgebung

Die Prozessumgebung wird als eine Kombination von Mensch und Umfeld bezogenen Bedingungen verstanden.

Die hierbei erforderlichen Maßnahmen, insbesondere zur Realisierung und Aufrechterhaltung konformer Produkteigenschaften sind z.B.:

- genehmigte, zugelassene und freigegebene Produkte, Prozesse, Anlagen, Geräte
- ergonomische, saubere und hygienische Arbeitsbedingungen
- dem Zweck angemessene Räumlichkeiten und Lagermöglichkeiten
- Maßnahmen zum Schutz von Mensch, Maschinen, Produkten, Umwelt

7.1.5 Ressourcen zur Überwachung und Messung

Alle notwendigen Mess- und Prüfeinrichtungen werden für die jeweilige Verwendung ausgewählt und nach festgelegten Anweisungen regelmäßig überprüft.

Hinsichtlich der Prüfmittel sind Kennzeichnung, Identität, hinreichende Messgenauigkeit (Gebrauchs- und Annahmekriterien), Handhabung, Schutz und Lagerung (Umgebungsbedingungen) und Schutz vor Verstellung zu jeder Zeit gewährleistet.

Die Kalibrierung der Mess- und Prüfeinrichtungen wird nach geltenden Regeln und unter Verwendung nationaler und internationaler Standards durchgeführt. Somit ist die messtechnische Rückführbarkeit sichergestellt.

7.1.6 Wissen der Organisation

Das Wissen (Know-how) eines Unternehmens ist die Grundlage für ein erfolgreiches Bestehen am Markt. Auf Grund der langjährigen Geschäftstätigkeit von DILLINGER ist das Wissen, welches benötigt wird, um die Prozesse durchzuführen und die Konformität von Produkten sicherzustellen, bekannt. Zur Vermittlung dieses Wissens dienen sowohl klassische Schulungs- und Weiterbildungsmaßnahmen als auch moderne Maßnahmen zum Wissenstransfer von einem Mitarbeiter:innen zum anderen. Letzteres dient, wie auch die permanente Dokumentation des Unternehmenswissens in Datenbanken, Vorschriften oder Berichten der Wissenserhaltung.

7.2 Kompetenz

Grundsätzlich gilt, dass Mitarbeiter:innen für Ihren Arbeitsplatz entsprechend ihrer beruflichen Ausbildung, Erfahrung und fachlicher Kompetenzen ausgewählt und eingesetzt werden.

Ausbildung



In den DILLINGER Ausbildungsstätten werden jedes Jahr dutzende junge Menschen zu Facharbeitern ausgebildet.

Neben dem allgemeinen beruflichen Grundwissen werden in diesem Rahmen spezielle branchenspezifische und auf das Unternehmen abgestimmte, Kenntnisse vermittelt.

Zur Förderung des akademischen Nachwuchses unterhält das Unternehmen zudem langjährige Hochschulkooperationen.

Schulungen

In den Betrieben werden Stellenprofile erstellt und die daraus resultierenden Anforderungen mit der Qualifikation der Mitarbeiter:innen verglichen. Bei erkanntem Schulungsbedarf wird die Schulung unter Einbeziehung der Abteilung Weiterbildung und der Fachabteilungen geplant, organisiert und durchgeführt. Die Schulungen werden dokumentiert und bewertet.

Unterweisungen

Unterweisungen sind ein wichtiges Mittel in der Prävention von Unfällen und Störfällen. Die Teilnahme an Unterweisungen wird dokumentiert.

Besondere Qualifikationen

Fordern bestimmte Tätigkeiten besondere Personalqualifikationen, so werden diese Tätigkeiten nur von solchen Personen ausgeführt, die über diese besondere Qualifikation verfügen.

Beispiele: Werkstoffprüfung, zerstörungsfreie Prüfung, Schweißen, Fahren von Kränen, Gabelstaplern sowie die Funktion gesetzlich Beauftragter im Rahmen des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes sowie der Anlagensicherheit und des Energiemanagements.

Die Anforderungen an die Qualifikation der Beauftragten sind gesetzlich geregelt, ebenso die Verpflichtung zur Weiterbildung.



7.3 Bewusstsein

Durch regelmäßige Information der Mitarbeiter:innen über verschiedene Kanäle und Medien wird sichergestellt, dass sie die Unternehmenspolitik und -ziele kennen und sich Ihrem Beitrag zur Verbesserung des IMS bewusst sind.

Programme zur fortlaufenden Verbesserung fördern den Qualitätsgedanken und fordern zum aktiven Mitwirken zur Verbesserung der Leistung auf.

Zur Verbesserung des Bewusstseins für die Arbeitssicherheit, den Umweltschutz und die Energieeffizienz finden spezielle Tools und Programme ihre Anwendung.

7.4 Kommunikation

Interne Kommunikation

Wichtiger Bestandteil des Managementsystems ist die Einbeziehung aller Mitarbeiter:innen des Unternehmens durch regelmäßige Information und Kommunikation. Hierzu zählt auch der Austausch zwischen betrieblichen Verantwortlichen, Mitarbeiter:innen, Arbeitsgruppen und den Fachabteilungen.

Externe Kommunikation

Für die Kommunikation an die Öffentlichkeit (Presse etc.) ist ausschließlich die Kommunikationsabteilung zuständig.

Ansprechpartner für Kunden ist in erster Linie der Vertrieb. Im Falle von weiterführender Beratung oder technischer Diskussion steht insbesondere die Marketingabteilung zur Verfügung.

Die Anlagenbetreiber der AG der Dillinger Hüttenwerke, ZKS und ROGESA, Mitarbeiter:innen der Abteilung Arbeitssicherheit, der Werksarzt, der Umweltbeauftragte, der Energiemanager und der Störfallbeauftragte halten im Rahmen der Erfüllung ihrer Aufgaben Kontakt zu den zuständigen Ministerien und Behörden.

SGA-Managementsystem relevante Informationen werden aus dem Bereich Sicherheit & Gesundheit an externe Stellen kommuniziert.

Die Kommunikation mit Behörden und der Nachbarschaft im Falle auftretender Not- bzw. Störfälle mit Auswirkungen auf Anwohner:innen ist im betrieblichen Alarm- und Gefahrenabwehrplan (BAGAP) geregelt.

Nachbarschaftsbeschwerden werden von der Abteilung Umweltschutz in Abstimmung mit der Rechtsabteilung bearbeitet.

In Fragen von Zulassungen und Zertifizierungen obliegt die Kommunikation mit den Zertifizierungs- und Zulassungsgesellschaften dem Qualitätsmanagementbeauftragten. Er ist Ansprechpartner für alle externen Audits die sich auf das Integrierte Managementsystem beziehen.

Weitere Festlegungen zur internen- und externen Kommunikation sind in internen Verfahrensanweisungen detailliert beschrieben.

7.5 Dokumentierte Information

7.5.1 Allgemeines

Die von der Norm geforderten und für die Wirksamkeit des IMS notwendigen dokumentierten Informationen werden erstellt, aktualisiert und gelenkt.

Dokumentierte Informationen des IMS werden in elektronischen Dokumenten-Management-Systemen (DMS) erstellt und gelenkt.

Kunden- bzw. auftragsbezogene dokumentierte Informationen wie z.B. Kundenanfrage, Angebot, Spezifikationen werden durch die Abteilung Vertrieb in dafür vorgesehenen Softwarelösungen verwaltet.

7.5.2 Erstellen und Aktualisieren

Beim Erstellen und Aktualisieren dokumentierter Informationen im elektronischen Dokumenten-Management-System (DMS) werden diese angemessen gekennzeichnet. Die Kennzeichnung beinhaltet u.a. Titel, Datum, Autor, Dokumentennummer. Änderungen an den Dokumenten sind nachvollziehbar.

Die Unterteilung der Systemdokumentation ist in nebenstehendem Schaubild dargestellt.

Bei Kunden- bzw. auftragsbezogenen dokumentierten Informationen wird seitens Abt. Vertrieb sichergestellt, dass die aktuellen Dokumente beigelegt und dementsprechend gekennzeichnet werden.



Andere Dokumente als IMS-Vorschriften

Weitere Dokumente sind zum Beispiel: Normen, Gesetze und Regelwerke, interne Spezifikationen, Sicherheitsberichte gemäß Störfallverordnung, BG-Vorschriften und –Regeln.

Die Pflege und Lenkung derartiger Dokumente obliegt den davon betroffenen Bereichen. Unabhängig von Art und Umfang der Lenkungsmaßnahmen einzelner Dokumente gilt stets der Grundsatz, dass nur gültige Exemplare verwendet werden.

7.5.3 Lenkung dokumentierter Information

Die Lenkung der IMS Dokumente wie Handbücher, Verfahrens-, Arbeits-, Prüf- und Betriebsanweisungen, erfolgt mit Hilfe elektronischer DMS. Durch diese Art der Lenkung wird eine lückenlose und kontrollierte Verteilung mit Bestätigung der Kenntnisnahme sichergestellt.

Dokumentierte Informationen, die Nachweise bzgl. der Erfüllung von Forderungen sowie der wirksamen Arbeitsweise des IM-Systems darstellen, werden archiviert. Für die Archivierung sind grundsätzlich die für ihre Erstellung oder Bearbeitung zuständigen Bereiche verantwortlich. Archivierungsdauer, -medium, -ort und Verantwortlichkeiten sind festgelegt.

Die verantwortlichen Bereiche haben dafür Sorge zu tragen, dass die dokumentierten Informationen über die gesamte Archivierungsdauer geeignet abgelegt/gespeichert, vor Verlust oder Beschädigung geschützt, lesbar, leicht erkennbar und wiederauffindbar bleiben.

Die Sicherstellung des Datenerhaltes obliegt den IT-Abteilungen, die durch redundante Systeme und regelmäßige Datensicherung einem Datenverlust sicher vorbeugen.

8 Betrieb

8.1 Betriebliche Planung und Steuerung

Die Vorgaben und Maßnahmen zur Realisierung der Kundenaufträge bilden in ihrer Abfolge einen „Qualitätsplan“. Er umfasst die wesentlichen Festlegungen, wie z.B.: der Anforderungen, des Designs, der Ablaufpläne in den Produktionseinheiten (z.B. Tagesprogramm, Fertigungsplan), der Qualitätsprüfungen und der Prüf- und Messverfahren und –mittel.

Alle Daten des „Qualitätsplans“ sind in Datenbanken abgespeichert und werden an den jeweiligen Betriebsstätten selektiert abgerufen.

In den internen Aufträgen werden alle auftragspezifischen Angaben definiert und Festlegungen getroffen, z.B.:

- Anforderungen an die Produkteigenschaften (physikalisch, chemisch, geometrisch)
Oberflächenqualität und innere Beschaffenheit
- Fertigungs- und Prüfprozesse
- Erforderliche Verifizierungs-, Überwachungs- und Freigabemaßnahmen
- Termine, Mengen, Logistik
- Kennzeichnung, Dokumentation

8.2 Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen

8.2.1 Kommunikation mit den Kunden

Die Kommunikation mit Kunden erfolgt in erster Linie über den Vertrieb. Im Falle von weiterführender Beratung (Pre- oder After-sales) oder technischer Diskussion stehen insbesondere die Bereiche Marketing, Forschung und Entwicklung und Technischer Dienst zur Verfügung. Die notwendigen Kommunikationsmittel und –prozesse sind in internen Verfahrensanweisungen detailliert beschrieben.

8.2.2 Bestimmen von Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen

8.2.3 Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen

8.2.4 Änderungen von Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen

Die das Unternehmen betreffenden externen Anforderungen werden durch die betroffenen Fachabteilungen ermittelt, auf ihre Aktualität geprüft, in die Organisation eingebracht und den mit ihren relevanten Tätigkeiten, Produkten, Prozessen oder Anlagen betroffenen Bereichen und Personen mitgeteilt und zugänglich gemacht.

Vertrieb

Die Vertretung von DILLINGER bei seinen Kunden erfolgt durch den Vertrieb. Dieser ist auch für die Behandlung von Anfragen und Angeboten, die Übermittlung der Bestellungen in das interne IT-System und der Auftragsbestätigung an den Kunden sowie für die kaufmännische Auftragsabwicklung zuständig.

Bearbeitung von Anfragen und Angeboten

Die eingehenden Anfragen werden erfasst und der technische Teil von den zuständigen Stellen bearbeitet. Auf der Grundlage der technischen Stellungnahme wird ein Angebot unter Angabe von Preis und Termin erstellt. Liegt das angefragte Produkt außerhalb der technischen Machbarkeiten erfolgt kein Technisches Angebot.

Auftragsbearbeitung

Bestellungen

Die eingehenden Bestellungen erhalten eine Auftragsnummer. Die Zuordnung zwischen Auftrags-Nr. und Kundenauftrag ist in jedem Fall eindeutig und durchgängig.

Kaufmännische Auftragsbearbeitung

Die Aufträge werden unmittelbar nach deren Eingang einer Prüfung unterzogen. Geprüft werden dabei vor allem die Elemente Auftragsgegenstand (Güte, Normen, Lastenhefte etc.), kaufmännische Randbedingungen, Termine, Preise, Bonität, Transport, Vollständigkeit der Auftragsunterlagen und die Übereinstimmung mit dem Angebot (Vertragsprüfung).

Technische Auftragsbearbeitung

Nach Erstellung des kaufmännischen Auftrages wird der Technische Auftrag erstellt. Er beinhaltet alle zur Herstellung notwendigen technischen Vorgaben und Randbedingungen aus z.B. dem kaufm. Auftrag, Technischen Vorschriften oder Spezifikationen, Normen usw. Er dient als Grundlage des kompletten Herstellungsprozesses.

Normenstelle

Zur Unterstützung der Anfragen- und Auftragsbearbeitung werden die für die Grobblechlieferungen relevanten Normen und Regelwerke von der Normenstelle analysiert und interpretiert. Das Ergebnis dieser Tätigkeiten wird in Form von standardisierten Informationsblättern und Rechnerdateien für die weitere Bearbeitung zur Verfügung gestellt.

Prüfung, Freigabe, Auftragsbestätigung

Nach Eingabe in das IT-System erfolgt eine automatische Plausibilitätsprüfung der Daten des technischen Auftrages. Ersteingabe in das System und wesentliche Änderungen unterliegen dem 4-Augen-Prinzip.

Auf der Basis des technischen Auftrages und der Anlagenverfügbarkeit wird eine Laufzeit berechnet und mit dem gewünschten Termin abgeglichen. Danach erfolgt eine Freigabe für die Produktion.

Nach erfolgter kaufmännischer und technischer Vertragsprüfung und Freigabe ergeht die Auftragsbestätigung an den Kunden, als Abschluss und Dokumentation der Vertragsprüfung.

Änderungen und Nachträge zu Bestellungen

Wesentliche Änderungen zum Auftrag werden durch identifizierbare Änderungen zum Kaufmännischen Auftrag erfasst. Die Annahme oder Ablehnung der Änderung ist vom Inhalt der Änderung und vom Bearbeitungsstand des Auftrages abhängig.

Erstellung von Fertigungsunterlagen

Zur Fertigung werden die Anforderungen aus dem Kundenauftrag sowie die Design- und Prüfvorgaben im Rahmen der "Arbeitsvorbereitung" umgesetzt. Dabei werden für Standardprodukte standardisierte Prozesse definiert und beide Walzwerke nutzen das gleiche metallurgische Design.

Daraus werden Fertigungsunterlagen, wie z.B. der Technische Auftrag, für die Produktionsbetriebe erstellt.

Projektkoordination

Der Projektkoordinator koordiniert und optimiert die internen Abläufe und Tätigkeiten im Umfeld von Großen oder komplexen Projekten. Beginnend bei der Anfrage bis zur Auslieferung der Bleche. Er ist erster Ansprechpartner neben dem Vertrieb für den Kunden bei technischen Fragestellungen.

8.3 Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen

8.3.1 Allgemeines

Hausinterne Forschungs- & Entwicklung- sowie Technologieabteilungen arbeiten kontinuierlich an der Weiterentwicklung der Produkte und Prozesse. Hierzu zählt die Weiterentwicklung auf den Gebieten der Roheisenerzeugung, der Stahlerzeugung und der Grobblecherzeugung.

Durch die Kooperation mit externen Forschungsinstituten und Universitäten fließt hierbei der aktuelle Stand der Technik und des Machbaren in die internen Prozesse mit ein.

8.3.2 Entwicklungsplanung

Höchste Instanz bei der Genehmigung und Freigabe von Design-Projekten sowie ihrer Ergebnisse ist die oberste Leitung. Für die Lenkung von Design-Projekten sind die Forschungs- und Entwicklungsabteilungen verantwortlich. Sie planen in Abstimmung mit anderen betroffenen Abteilungen, z.B. Marketing, Produktion, Produktionsplanung:

- Ziel, Mittel, Zeitrahmen, Machbarkeitsstudien
- Verantwortlichkeiten, Befugnisse, sonstige Beteiligte/Schnittstellen
- Vorgesehene Phasen (inklusive ggf. Bewertung, Verifizierung, Validierung)
- Dokumentation (z.B. Verfahrensvorschrift, Werkstoffblatt, Design-Definition, Bericht)

8.3.3 Entwicklungseingaben

Die Vorgaben berücksichtigen z.B.:

- Materialeigenschaften (chemische Zusammensetzung, mechanisch-technologische Eigenschaften, Verarbeitung beim Kunden u.a.), als Vorgaben aus der Kundenspezifikation
- Innere und äußere Beschaffenheit des Produktes, Toleranzen und Abmessungen
- Anlagen und Prozesse zur Herstellung
- Prüfverfahren, Prüfumfänge
- zu beachtende Zulassungen, Vorschriften, Regelwerke, Gesetze, Patente u.ä.
- Menge, Termin, Kosten

8.3.4 Steuerungsmaßnahmen für die Entwicklung

Tätigkeiten und Abläufe der Entwicklung können u.a. beinhalten:

- Vergleich mit bewährtem Design (Basis: Auswertung von Referenzaufträgen)
- Nutzung von Modellen und Methoden der künstlichen Intelligenz (Neuronale Netze)
- Versuche in Labor oder Betrieb
- Erstmuster/Prototyp (ggf. mit Erprobung durch Verarbeiter oder Anwender)
- Produktion eines Vorläufers

Produktbereichsleiter und Fachexperten

Die von DILLINGER gelieferten Stahlsorten sind in mehrere Produktbereiche aufgeteilt. Für jede Gruppe ist jeweils ein Produktverantwortlicher zuständig. Er wird von einem Spezialisten-Team das sich aus Spezialisten verschiedener Fachbereiche Bereiche zusammensetzt, unterstützt.

Für spezifische Fragen der Machbarkeit stehen Fachexperten aus diversen Betrieben (Stahlwerk, Walzwerk, F&E, Abnahme, Chemisches Labor usw.) zur Verfügung.

8.3.5 Entwicklungsergebnisse

Das Entwicklungsergebnis wird vor seiner Freigabe genehmigt und in angemessener Weise bereitgestellt oder dokumentiert, z.B. in Form von Vorschriften, Anweisungen, Spezifikationen, Berichten oder Daten.

8.3.6 Entwicklungsänderungen

Bei Änderungen der Entwicklung werden diese identifiziert und dokumentiert sowie die betroffenen Entwicklungstätigkeiten (z.B. Bewertung, Verifizierung, Validierung) vor ihrer Genehmigung wiederholt oder neu definiert.

8.4 Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen

8.4.1 Allgemeines

Bei der Halbzeug- und Grobblechherstellung erfolgt in der Regel keine Beschaffung von Vormaterial von außen. Die Herstellung von Roheisen, Stahl und Brammen erfolgt im Werk Dillingen, die Fertigung von Blechen in den eigenen Walzwerken.

Lieferungen qualitätsrelevanter Produkte und Dienstleistungen von außerhalb erfolgen nur durch qualifizierte Lieferanten. Zum Nachweis, dass die an den Lieferanten zu stellenden Anforderungen abgedeckt sind, wird bei qualitätsrelevanten und anderen bedeutenden Produkten und Dienstleistungen eine Lieferantenbeurteilung durchgeführt. Kriterien der Arbeitssicherheit, der Energieeffizienz und des Umweltschutzes sind neben den Qualitätskriterien fest in der Beschaffungspolitik verankert.

Beschaffung von qualitäts- und prozessrelevanten Zukaufmaterialien sowie qualitätsrelevanter Ausrüstungen erfolgt innerhalb der Dachgesellschaft (SHS) des Unternehmens.

Für den Rohstoffeinkauf im Bereich Hochofen (ROGESA) und Kokerei (ZKS) ist der dortige Einkauf zuständig. Darüber hinaus verfügen die Tochtergesellschaften über eigene Abteilungen für den spezifischen Einkauf vor Ort.

8.4.2 Art und Umfang der Steuerung

Die zur Herstellung des Produktes verwendeten qualitätsrelevanten Produkte und Dienstleistungen sowie die Begleitdokumente werden einer Eingangsprüfung unterzogen:

Diese Produkte werden nur nach Freigabe verwendet, auch in der nicht vorgesehenen Situation einer dringenden Produktion. Bei Nichtkonformitäten wird entsprechend Kapitel 8.7 verfahren.

Lieferantenbeurteilung

Eine Lieferantenbeurteilung erfolgt sowohl als Erstbeurteilung als auch als Wiederholbeurteilung eines bereits qualifizierten Lieferanten.

Bei qualitätsrelevanten und sonstigen bedeutenden Produkten erfolgt vor der ersten Bestellung grundsätzlich eine Erstmusterprüfung und eine Probelieferung in kleinerem Maßstab.

Die Ergebnisse und Änderungen der Lieferantenbeurteilung werden dokumentiert und für die Beschaffung herangezogen.

Lieferantenaudits erfolgen bei Bedarf auf nationaler und internationaler Ebene in Verbindung mit den Fachabteilungen.

Vorgehen bei Bauprojekten

Die Zuständigkeit für die Planung liegt beim Bauherrn oder Projektleiter. Er ist verpflichtet, rechtzeitig die entsprechenden Fachabteilungen, wie Arbeitssicherheit, Gesundheitsdienst, Umweltschutz sowie den Störfallbeauftragten und den Energiemanager in die Planung mit einzubeziehen. Zudem ist er für die Einhaltung der gesetzlichen, behördlichen und berufsgenossenschaftlichen Vorgaben verpflichtet, wie z.B. der Bestellung geeigneter Koordinatoren oder der Aufstellung eines Sicherheits- und Gesundheitsschutzplanes.

Beschaffung von Gefahrstoffen

Die Beschaffung von Gefahrstoffen wird ausschließlich über eine zentrale Stelle durchgeführt. Diese Vorgehensweise stellt sicher, dass Gefahrstoffe kontrolliert und nur über einen definierten Weg Zugang zu DILLINGER haben. Bei Neubeschaffung gelten die Regelungen der Verfahrensvorschrift für die Beschaffung von Gefahrstoffen durch den Einkauf.

8.4.3 Informationen für externe Anbieter

Die Beschaffung bei externen Lieferanten erfolgt im Allgemeinen mit folgenden Vorgängen oder Angaben: Bedarfsermittlung, Bedarfsmeldung, Anfrage, Lieferangaben, Bestellung/Abruf, Anlieferung, Überprüfung, Modalitäten bei Änderung bzw. Nicht-Konformität, Dokumentation.

Die Bestellunterlagen werden in den Einkaufsabteilungen und die Lieferdokumente (z.B. Versandanzeigen, Lieferscheine u.ä.) bei der für den jeweiligen Wareneingang zuständigen Stelle aufbewahrt.

8.5 Produktion

8.5.1 Steuerung der Produktion

DILLINGER ist ein integriertes Hüttenwerk, das die gesamte Produktionskette, von der Koks- und Roheisenproduktion über die Stahlerzeugung bis zur Blechherstellung, abdeckt. Auf diese Weise können alle entscheidenden Faktoren kontrolliert, optimiert und perfekt aufeinander abgestimmt werden. Dabei werden in immer mehr Bereichen Technologien der Industrie 4.0 eingesetzt, um die Abläufe schneller, effizienter und flexibler zu gestalten.

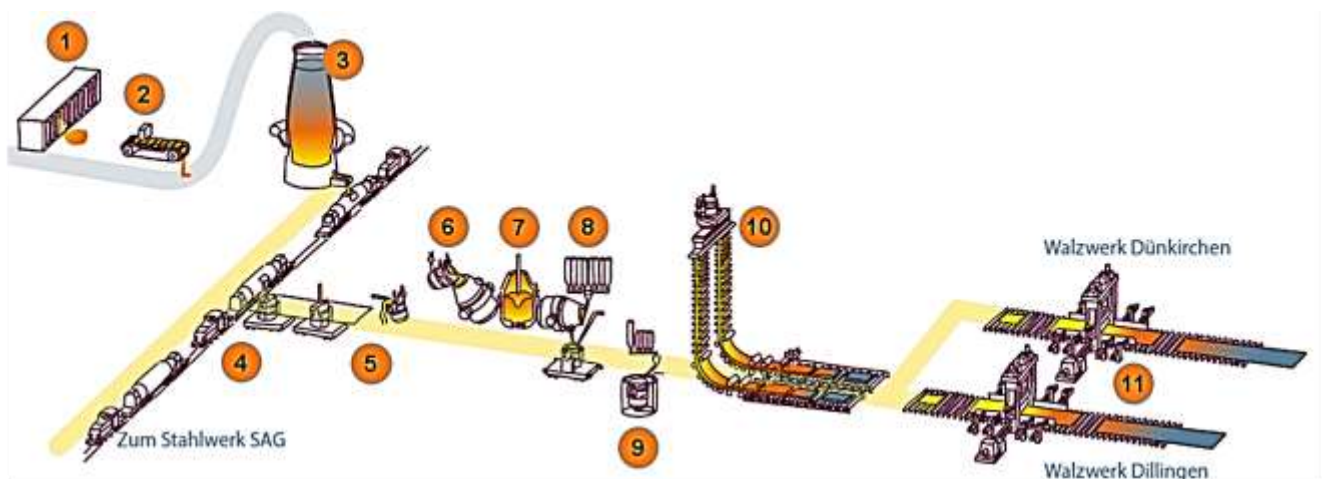
Produktionsplanung und -steuerung

Die Produktionsplanung und -steuerung beinhaltet die Vorgabe und Koordinierung der Auftragsterminierung und Kapazitätsplanung sowie die Steuerung der Produktion in den Produktionsbereichen Walzwerk und Stahlwerk.

Konkret bedeutet das:

- die Einplanung
- die Brammenversorgung
- die Produktionssteuerung Stahlwerk
- die Produktionssteuerung Walzwerks

Produktionsprozess



- | | |
|--------------------------------|--------------------------|
| 1 Kokerei | 7 Frischen des Roheisens |
| 2 Sinteranlage | 8 Legieren des Stahls |
| 3 Hochofen | 9 Vakuumanlage |
| 4 Entschwefelung des Roheisens | 10 Stranggießanlage |
| 5 Abziehen der Schlacke | 11 Walzgerüst |
| 6 Befüllen des Konverters | |

Schema: Produktionsprozess von DILLINGER

Kokerei



Die Zentralkokerei Saar GmbH (ZKS) ist eine gemeinsame Tochtergesellschaft der AG der Dillinger Hüttenwerke und der Saarstahl AG (SAG), die jeweils mittelbar und unmittelbar 50% der Anteile halten. Die ZKS produziert durchgehend mit zwei Koksbatterien, deren Gesamtkapazität rund 1,3 Mio. Tonnen Koks pro Jahr umfasst. Neben dem Koks, welcher ausschließlich für den Einsatz in den Hochöfen der Schwestergesellschaft, der Roheisengesellschaft Saar mbH (ROGESA), hergestellt wird, zählen ebenso die anfallenden Nebenprodukte wie beispielsweise Rohteer, Rohbenzol oder auch Reinschwefel zum Produktionsprogramm. Das anfallende Koksofengas wird in den Produktionsanlagen von Dillinger und SAG als Brennstoff eingesetzt.

Die Produktionsanlagen

- Kohlenvorbereitung (Mischbetten, Sortenläger, Kohlemühlen, Kohlebefeuchtung, Dosier- und Tagesbunker)
- Koksöfen (2 Batterien: Batterie 1 mit 40 Öfen und Batterie 3 mit 50 Öfen)
- Ofenbedienmaschinen (Stampf-, Beschickungs- und Ausdrückmaschine, Koks- und Füllgasüberleitmaschine, Löschwagen)
- 2 Löschtürme + 3 Koksrampen
- Kohlenwertstoffanlagen

Hochofenbetrieb



Die Roheisengesellschaft Saar mbH (ROGESA), ist eine gemeinsame Tochtergesellschaft der AG der Dillinger Hüttenwerke und der Saarstahl AG die jeweils mittelbar und unmittelbar 50% der Anteile halten.

In den Hochöfen wird aus Eisenerz, Koks, Kohle und Zuschlagstoffen bis zu 4,6 Mio. t Roheisen/Jahr für DILLINGER und die Saarstahl AG erzeugt. Diesen vorgelagert sind zwei Sinteranlagen. Der Hochofenprozess wird ständig auf höchste Effizienz und Qualität optimiert, beispielsweise durch sehr hohe Kohleeinblasraten. Auch die Nachhaltigkeit ist wichtig.

So werden in einem Gichtgaskraftwerk am Standort Dillingen Kuppelgase in elektrische

Energie umgewandelt. Zudem wird wasserstoffhaltiges Koksofengas eingedüst, was zu einer CO₂-Emissionsminderung führt. Bei der Herstellung von Roheisen entsteht als Nebenprodukt auch Schlacke, die als ökologisches Bauprodukt im Straßenbau oder granuliert als Hüttensand in der Zementindustrie Verwendung findet.

Die Produktionsanlagen

- 3 Hochöfen
- Brecher- und Siebanlagen für Erze
- Misch- und Lagerplätze für Erze
- 2 Sinteranlagen
- 40 Kohlebunker
- Kohlemahlanlagen
- Anlagen zur Entladung von Zügen und Binnenschiffen

Stahlwerk



Im LD-Stahlwerk wird Roheisen unter Zugabe von Recycling-Schrott in zwei 193-t-Konvertern durch Sauerstoffaufblasen zu Rohstahl gefrischt. Dieses Verfahren wandelt das kohlenstoffreiche Eisen in kohlenstoffarmen Stahl um.

Einen wichtigen Schritt des Stahlwerkprozesses bilden sekundärmetallurgische Behandlungen wie z. B. die Vakuumbehandlung des flüssigen Stahls. Vakuum-Tankentgasungsanlagen ermöglichen es, tiefste Gehalte an unerwünschten Begleitelementen im Stahl – wie z. B. Schwefel – einzustellen und die Legierung auf den nachfolgenden Walzprozess abzustimmen. Die Kapazität der Vakuum-Anlagen ist darauf ausgelegt, die gesamte Stahlproduktionsmenge zur Herstellung höchster Reinheitsgrade zu behandeln.

Hauptprodukt des Stahlwerks sind die Stranggussbrammen, die in Formaten von bis zu 600 x 2.200 Millimetern, zu den dicksten Stranggussbrammen der Welt, vergossen werden.

Im Stahlwerk werden sowohl das Senkrecht-Abbiege-Verfahren als auch das Senkrecht-Verfahren eingesetzt. Sie erzielen einen weitaus besseren Reinheitsgrad über den gesamten Querschnitt der Bramme als andere Stranggießsysteme.

Weitere Stahlwerkserzeugnisse sind konventionell gegossene Blöcke bis 60 Tonnen Bruttogewicht und Stahlformguss.

Die Produktionsanlagen

- Roheisenentschwefelungsanlage mit Abschlackstand
- 2 Sauerstoffaufblaskonverter je 193 t mit Ar/N₂-Bodenspülung
- Sekundärmetallurgie:
 - Pfannenbodenspülen (1-3 Spülsteine)
 - Lanzenspülen
 - Vakuumbehandlung/Pfannenstandentgasung
- Blockguss (bis 60 t Blockgewicht)
- Stranggießanlagen
 - Anzahl: 4
 - Typ: 2-Strang-Senkrechtabbiegeanlage; Senkrechanlage
 - Brammendicken: bis 600 mm
 - Brammenbreite: bis 2200 mm

Grobblechwalzwerke



Die Grobblechwalzwerke an den Standorten Dillingen und Dünkirchen (DILLINGER France) gehören zu den leistungsstärksten der Welt. Hier werden Brammen und Blöcke zu Grobblechen verarbeitet mit Längen bis zu 40 Metern, Breiten von über 5 Metern und Dicken von bis zu 500 Millimetern. Zur Erzeugung maßgeschneiderter Grobbleche arbeiten Stahlwerk, Walzwerk und Produktentwicklung eng zusammen. Die chemische Zusammensetzung, Walzverfahren und Wärmebehandlungsparameter werden optimal auf das spezifizierte Anforderungsprofil des Stahls abgestimmt.

Zum Walzen werden jeweils zwei Quarto-Reversiergerüste eingesetzt. Die großen Ballenlängen erlauben die Erzeugung sehr breiter Bleche und hoher Stückgewichte. Aufgrund der enormen Walzkraft sind hohe Umformgrade auch bei sehr dicken Blechen möglich.

Die Produktion in den Walzwerken ist in großen Teilen automatisiert und rechnergestützt. Die Prozessparameter werden im Vorfeld anhand mathematischer Modelle ermittelt und in den Betriebsrechner überführt.

Durch den Einsatz von Kühlanlagen und Wärmebehandlungsöfen sowie einer Vergütungsanlage können Grobbleche in allen gewünschten Lieferzuständen geliefert werden.

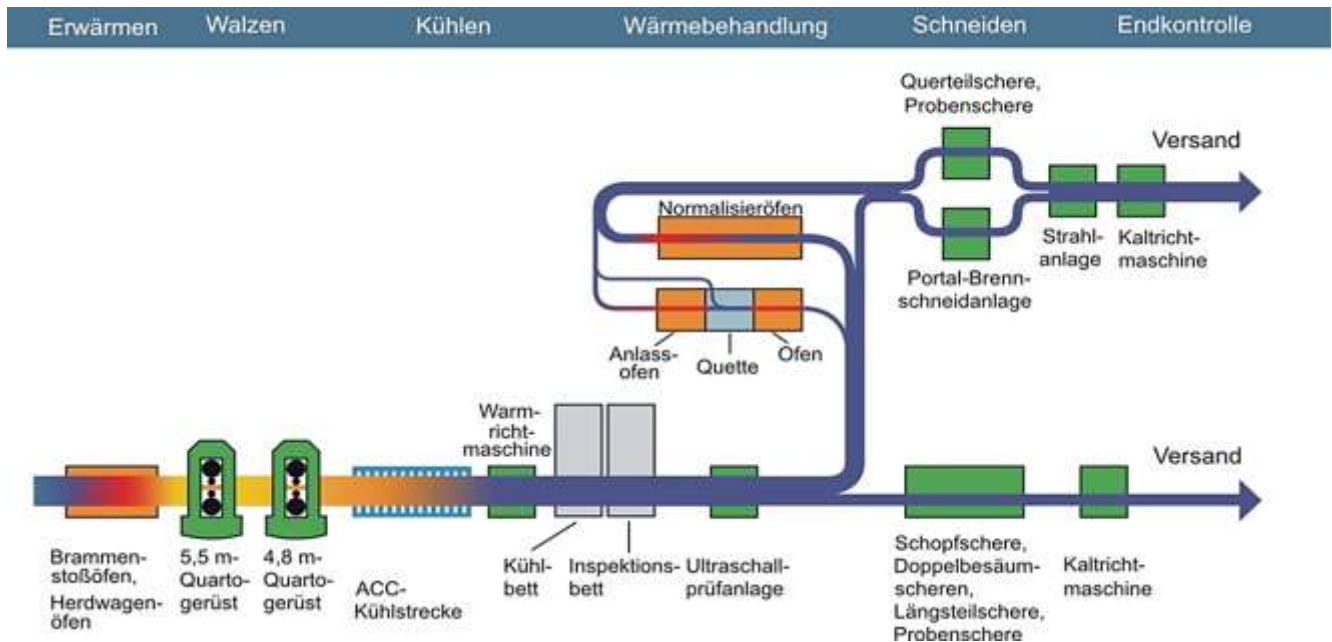
Jedes Blech wird vor Verlassen des Werkes nach Kundenangaben, durch die werksinterne Abnahme, einer Inspektion unterzogen.

Zum Versand stehen umfangreiche Verlade- und Transportkapazitäten (Lkw, Eisenbahn oder Binnenschiff) zur Verfügung.

Die Produktionsanlagen

Standort Dillingen	Standort Dünkirchen
<ul style="list-style-type: none"> ▪ 3 Stoßöfen + 3 Herdwagenöfen ▪ 5,5 m Quarto: Vorgerüst ▪ 4,8 m Quarto: Fertiggerüst ▪ Grobblechabmessungen: <ul style="list-style-type: none"> - 6 - 450 mm Dicke - bis 5200 mm Breite ▪ Mulpic-Kühlstrecke (ACC, Direct Quenching) ▪ Brennschneid- und Scherenlinie ▪ Automatische Ultraschallprüfanlage ▪ Wärmebehandlungsöfen ▪ Wasservergütungsanlage ▪ Strahl- und Konservierungsanlagen ▪ Lieferzustände: TM, normalisierend gewalzt, normalgeglüht, angelassen, wasservergütet 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 3 Stoßöfen ▪ 4,3 m Quarto: Vorgerüst ▪ 5,0 m Quarto: Fertiggerüst ▪ Grobblechabmessungen: <ul style="list-style-type: none"> - 6 - 200 mm Dicke - bis 4700 mm Breite ▪ ACC-Kühlstrecke ▪ Brennschneid- und Scherenlinie ▪ Automatische Ultraschallprüfanlage ▪ Wärmebehandlungsöfen ▪ Strahl- und Konservierungsanlage ▪ Lieferzustände: TM, normalisierend gewalzt, normalgeglüht, angelassen

Nachfolgendes Bild stellt die oben beschriebene Produktionsroute für den Standort Dillingen schematisch dar:



Messeinrichtungen im Walztafel-Herstellungsprozess

Während der Herstellung der Walztafel wird innerhalb der verschiedenen Prozessschritte eine Vielzahl von Parametern gemessen wie z.B. Länge, Breite, Dicke, Ebenheit, Kontur und innere Beschaffenheit.

Zur Kalibrierung der Dickenmeseinrichtungen sind in den Anlagen Referenzkörper verbaut die in regelmäßigen Abständen in den Messspalt gefahren werden.

Des Weiteren werden zur zyklischen Überprüfung der Messanlagen, Referenztestkörper durchgeföhren und vermessen.

Temperaturmessung

Die Temperaturmeseinrichtungen, wie z.B. Thermoelemente, Pyrometer oder Widerstandsthermometer die in den Produktionsanlagen oder in den Wärmebehandlungsöfen installiert sind, werden auf Basis definierter Terminpläne überprüft, gewartet und kalibriert.

Qualitätsüberwachung bei der Erwärmung und Wärmebehandlung

Zur Wärmebehandlung stehen Rollenherdöfen, sowie andere Wärmebehandlungsöfen bereit.

Die Messeinrichtungen im Ofen unterliegen einer ständigen Qualitätssicherung und werden regelmäßig überprüft.

In regelmäßigen Abständen werden umfangreiche Tests mit präparierten Testblechen und Brammen durchgeföhrt, die in den Öfen unter Produktionsbedingungen erwärmt werden

Durch permanente Überwachung der mechanisch-technologischen Eigenschaften der wärmebehandelten Produkte wird die Reproduzierbarkeit der thermischen Verfahrensschritte bestätigt und sichergestellt.

Grenzabmaße, Formtoleranzen und Oberflächenbeschaffenheit der Grobbleche

Die Grobbleche von DILLINGER werden nach internationalen Normen und technischen Lieferbedingungen gefertigt. Auf Kundenwunsch können höhere Anforderungen umgesetzt werden.

Oberflächenbehandlung

Für die Oberflächenbehandlung der Bleche stehen automatische Strahlentzunderungsanlagen und Anlagen zur Fertigungsbeschichtung (Shopprimer) zur Verfügung, um sie temporär vor Korrosion zu schützen.

Instandhaltung

Die Instandhaltung stellt die nachhaltige Verfügbarkeit und Funktionsfähigkeit der Fertigungs-, Transport-, Kommunikations- und Prüfanlagen sowie der Energie- und Medienversorgungsanlagen sicher.

Durch eine regelmäßige Wartung der umwelt-, energie- und sicherheitsrelevanten Anlageneinheiten (Sicherheitsvorrichtungen; Abluftfilter; Wärmetauscher usw.) wird das Risiko, dass durch auftretende Defekte schädliche Umweltauswirkungen, Energieverluste, Unfälle oder Gesundheitsschäden auftreten, minimiert. Zu den vorbeugenden Instandhaltungsmaßnahmen gehören u.a. die regelmäßigen Sachverständigenprüfungen, die z.B. an Druckbehältern oder Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen durchgeführt werden, die Risikobewertung der Anlagen sowie die Überprüfung der Anlagen mit modernsten Diagnoseverfahren (z.B. Vibrationsmessung der Lager).

Neubau von Anlagen

Der Neubau von Anlagen wird zentral durch die Neubauabteilung gesteuert. Die Projektbearbeitung umfasst die Schritte der Projektorganisation, Konzeptgrobplanung, Ausführungsplanung und Projektabwicklung von Neubauprojekten.

Die Beschaffung erfolgt in Abstimmung mit den Abteilungen Arbeitssicherheit, Umweltschutz und dem Energiemanagern, mit dem Ziel der Beschaffung sicherer, umweltschonender und energieeffizienter Anlagen und Anlagenkomponenten.

Das behördliche Genehmigungsverfahren wird in Zusammenarbeit mit der Abt. Umweltschutz realisiert. Das gesamte Vorgehen ist in internen Verfahrensweisungen und Handbüchern beschrieben.

Tochtergesellschaften von DILLINGER

Saar-Industrietechnik GmbH

Die Saar Industrietechnik GmbH, gegründet 2020, ist eine 100%ige Tochter der AG der Dillinger Hüttenwerke und der Saarstahl Vermögensverwaltungs- und Beteiligungs-OHG.

Als zentraler Werkstattdienstleister ist es ihre Aufgabe, spezifische Instandhaltungsleistungen für Unternehmen der Stahlindustrie zu erbringen. Die Schwerpunkte liegen in der mechanischen und schweißtechnischen Fertigung, Instandsetzung und Vertrieb von Komponenten des allgemeinen Maschinen- und Anlagenbaus, des Elektromaschinenbaus, sowie in der Elektro- und Fahrzeuginstandhaltung.

Steelwind Nordenham (SWN)



Das Fertigungskonzept von SWN basiert auf der kompletten Produktion von Fundamenten für Offshore-Windkraftanlagen, bestehend aus Monopiles und Transition Pieces, einschließlich aller notwendigen Onshore-Arbeiten und -Dienstleistungen wie Beschichtung oder Montage der Sekundärstahlkomponenten oder technische Einbauten.

Produkte

Mega Monopiles bestehend aus einem Gründungspfahl, welcher tief in den Meeresboden gerammt, gebohrt oder vibriert wird und bis über den Meeresspiegel hinausragt und Transition Pieces die auf dem Gründungspfahl montiert werden.

Steelwind Nordenham fertigt Mega Monopiles, die in Wassertiefen von bis zu 80 m eingesetzt werden können mit Stückgewichten bis zu 2.400 t, Längen bis 120 m und Durchmessern bis 10 m bei maximalen Wanddicken von 150 mm.

Darüber hinaus können voll ausgerüstete, beschichtete und einbaufertige Transition Pieces bis zu 500 t Stückgewicht, sowie konische & zylindrische Mantelschüsse und Rammrohre gefertigt werden.

Jebens



Jebens ist spezialisiert auf Brennteile, Brennzuschnitte und umfassend bearbeitete Schweißbaugruppen für anspruchsvolle Anforderungen im schweren Maschinen- und Anlagenbau.

Produkte und Dienstleistungen

Brennteile und Brennzuschnitte mit Stückgewichten bis 55 Tonnen – unter Zuhilfenahme von Mobilkränen bis 70 Tonnen. Weiterhin können **Schweißbaugruppen** mit Stückgewichten bis 160 Tonnen hergestellt werden. Mit dem werkseigenen Glühofen können z.B. Baugruppen mit Stückgewichten bis 160 Tonnen **lohngeglüht** werden. Zusätzlich betreibt Jebens ein Blechlager für den **Handel mit Grobblechen** mit Stückgewichten bis 55 Tonnen.

Ancofer Stahlhandel



Als Stahlhändler bietet Ancofer ein großes Sortiment an Grobblechen, Brennzuschnitten und Hohlprofilen mit zahlreichen Anarbeitungsmöglichkeiten.

Produkte und Dienstleistungen

Ancofer **Stahlhandel** vertreibt Grobbleche ab Lager mit Stückgewichten bis 50 Tonnen. Zusätzlich können **Brennschnitte** mittels CNC-gesteuerten Brenmmaschinen und einer Plasma-Anlage bis 600 mm Dicke hergestellt werden. Bzgl. Länge und Breite können Brennschnitte bis zu einer Breite von 9 Metern und einer Länge von 30 Metern angefertigt werden.

AncoferWaldram Steelplates



AncoferWaldram Steelplates ist ein Stahlhändler aus den Niederlanden. Er bedient Kunden in den Niederlanden, Belgien, Frankreich und weltweit. Neben Autogen- und Plasmabrennzuschnitten können auch Kantenbearbeitungen und Strahlarbeiten durchgeführt werden.

Produkte und Dienstleistungen

AncoferWaldram Steelplates vertreibt unter anderem Baustähle, Schiffbaugüten, Offshore-Bleche, TM-Güten bis 100 mm Dicke, höchstfeste DILLIMAX und sauergasbeständige DICREST.

DILLINGER Middle East

DILLINGER Middle East bietet Grobbleche ab Lager an und ist zuständig für den Vertrieb im nahen Osten und dem indischen Subkontinent.

Saar-Rhein-Transportgesellschaft und Trans-Saar

Schwerpunkt der Logistikunternehmen Saar-Rhein-Transportgesellschaft und Trans-Saar ist der Transport von Grobblechen und Rohstoffen mittels Eisenbahn, LKW sowie Binnen- und Seeschiffen.

8.5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

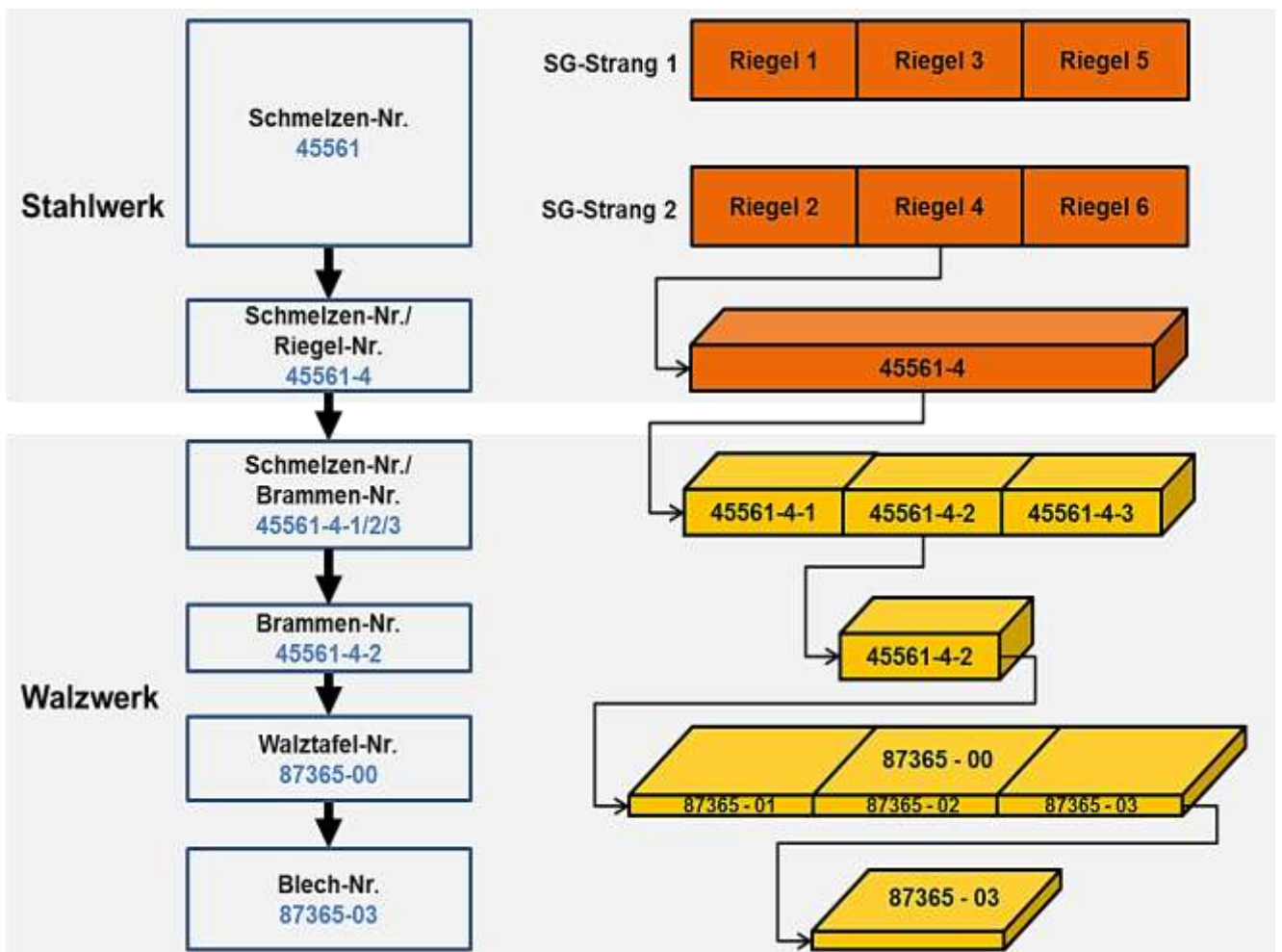
Die Produkte sowie die zugehörigen Dokumente und Daten können während des gesamten Auftrags-Ablaufes identifiziert, einander zugeordnet und bis zum Ursprung zurückverfolgt werden.

Identität und Rückverfolgbarkeit der Produkte werden durch physische Kennzeichnung an den Produkten oder durch geeignete Ersatzmaßnahmen mit Begleitpapieren oder Rechnerprogrammen sichergestellt.

Insbesondere wenn die Kennzeichnung am Produkt selbst vorübergehend unzugänglich wird oder verloren geht, gewährleisten entsprechende Ersatzmaßnahmen, z.B. Ofenbeschickungspläne, Walzfolgeplan, Übertragung auf andere Flächen, dass das richtige Produkt vor der weiteren Verarbeitung wieder mit seiner Kennzeichnung versehen wird.

Mögliche Markierungsarten sind je nach Spezifikation: (Hart-) Stempelung, Farbbeschriftung, Etikett.

Das nachfolgende Schema zeigt die Abfolge einzelner Fertigungsschritte und der zugehörigen Kennzeichnung, Identitätssicherung und Rückverfolgbarkeit.



Rückverfolgbarkeit der Produkte

Kennzeichnung der Bleche

DILLINGER Grobbleche werden standardmäßig mit einer Kennzeichnung durch Stahlstempel – punktiert, low stress – und / oder Farbbeschriftung versehen. Andere Kennzeichnungsarten sind nach Vereinbarung möglich.

Die Stahlstempelung beinhaltet die Angabe der Stahlsorte, Schmelznummer, Walztafel- und Einzelblechnummer, Walzrichtung, Herstellerzeichen sowie das Zeichen des Abnahmebeauftragten und weitere vereinbarte Daten.

Die Standardfarbbeschriftung enthält die Walztafel- und Einzelblechnummer, die Werksauftrags- und Positionsnummer sowie die Bestellabmessungen mit Blechbreite, Länge und Dicke.

Eine vom Kunden vorgegebene Zusatzbeschriftung sowie Farbstrichmarkierungen für die farbliche Kennzeichnung der Blechkanten können vereinbart werden.



Beispiel für eine Blechbeschriftung

Materialverfolgung

Die Materialverfolgung wird mithilfe einer eigen programmierten Software (Platerouter) sichergestellt. Der Platerouter basiert auf einem Local Positioning Radar (LPR)-System.

Jeder Kran in Walzwerk und Brammenadjustage ist mit LPR ausgerüstet. Jede Blechbewegung wird quittiert mit Angabe des Ortes und der Zeit.

Im Fertigungsplan wird jeder notwendige Prozessschritt systemtechnisch vorgegeben. Durchgeführte Prozessschritte werden systematisch quittiert.

Durch den kombinierten Einsatz von Fertigungsplan und Platerouter ist es möglich zu jeder Zeit die Position jeder Bramme und jedes Bleches zu bestimmen.

8.5.3 Eigentum der Kunden oder der externen Anbieter

Der Fall, dass vom Kunden beigestellte Produkte Bestandteil der Lieferungen werden, kommt nur in Ausnahmefällen vor, z.B. im Rahmen von Lohnwalzungen.

Hierbei gilt, dass Kundeneigentum (inkl. geistiges) grundsätzlich mit der gleichen Sorgfalt behandelt wie wird DILLINGER Eigentum.

Weitergehende Maßnahmen, wie z.B. Qualitätsprüfungen und Bescheinigungen, erfolgen nach vorheriger Vereinbarung. Bei Verlust, Beschädigung oder Beeinträchtigung von Kundeneigentum wird der Vorgang dokumentiert und mit dem Kunden eine Regelung gesucht.

8.5.4 Erhaltung

Die Produkte werden während der Fertigung bis zum Versand in den einzelnen Betrieben/Werken gemäß den dort gültigen und relevanten Regelungen so transportiert, behandelt und gelagert, dass eine Beeinträchtigung ihres Zustandes vermieden wird. Die Auslieferung der Produkte erfolgt gemäß der im Kundenauftrag definierten Versandspezifikation.

Vor der Verwendung oder Verarbeitung wird der Produktzustand beurteilt, um fehlerhafte oder fehlerhaft gewordene Erzeugnisse und Teile von der weiteren Verwendung auszuschließen.

8.5.5 Tätigkeiten nach der Lieferung

Bei technischen Fragen oder Reklamationen erhält der Kunde fundierte Beratung und Unterstützung durch den Technischen Dienst, ggf. unterstützt durch diverse Fachabteilungen.

8.5.6 Überwachung von Änderungen

Prozessänderungen in der Produktion werden grundsätzlich verifiziert und validiert, sodass sichergestellt ist, dass die Konformität mit den Anforderungen gegeben ist.

8.6 Freigabe von Produkten und Dienstleistungen

Qualitätsprüfungen werden von qualifiziertem und autorisiertem Personal der Abnahme, der chemischen Laboratorien und der Produktionsbetriebe ausgeführt. Die Überwachung der Verfahren der "Eigenprüfung", die Qualifizierung von Mitarbeiter:innen zur „Eigenprüfung“ sowie die Endfreigabe der Bleche erfolgt durch die von den Produktionsbetrieben unabhängige Abteilung „Abnahme“.

Bestimmte Prüfschritte oder Überwachungsmaßnahmen können, nach Vereinbarung bei der Bestellung, im Beisein des Bestellers oder seines Beauftragten durchgeführt werden ("Fremdabnahme").

Erfüllt ein Produkt nicht die Anforderungen, identifiziert und dokumentiert die prüfende Abteilung die Fehler.

Abnahme

Die Abnahme ist in ihren wesentlichen Tätigkeitsfeldern (Prüflaboratorien, Betriebsabnahme und zerstörungsfreie Prüfung im Walzwerk) nach EN ISO/IEC 17025 akkreditiert. Die Organisation, die Tätigkeiten und Verfahren zur Aufrechterhaltung der Validität der Ergebnisse sind im QM-Handbuch der Abnahme und den damit verbundenen Anweisungen beschrieben.

Die Aufgabenfelder der Abnahme sind:

- Identitäts-, Sicht- und Dimensionsprüfung, sowie Probenahme
- Ultraschallprüfung an Grobblechen, maschinell und manuell
- Wirbelstromprüfung (Eddy Current) an Grobblechen (maschinell und manuell) zur Hardspotsdetection
- Sonderprüfungen an Grobblechen (Magnetpulver, Härte, US-Dickenmessung, ...)
- ZfP-Prüftechnik (u.a. Erstellen von Procedures, Entwicklung von neuen Prüfverfahren)
- Herstellung von Proben inkl. simulierender Probenwärmebehandlung
- mechanisch-technologische Prüfungen
- Metallographische Untersuchungen sowie korrosionschemische Werkstoffprüfungen
- Fremdabnahmesteuerung und Zeugniserstellung
- Umwertungen und Nachforderungen
- Anomaliebearbeitung
- Prüftechnik zerstörende Werkstoffprüfungen (u.a. Erstellung von Prüfvorschriften,)

Die im Wesentlichen eingesetzten Prüfungen und Techniken sind:

Zerstörend	Nicht zerstörend
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Zugversuch bei RT (rund, flach) ▪ Warmzugversuch ▪ Kerbschlagbiegeversuch ▪ CTOD-Versuch ▪ Härteprüfung ▪ Falt- und Biegeversuch ▪ Fallgewichtsversuch ▪ Aufschweiß-Biegeversuche ▪ Prüfungen an Schweißnähten ▪ Korrosionsversuch (HIC, SSC) ▪ Metallographie ▪ Bestimmung des Seigerungsverhaltens 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ultraschallprüfung ▪ Wirbelstromprüfung (Eddy-Current) ▪ Magnetpulverprüfung ▪ Härteprüfung am Produkt ▪ Sichtprüfung ▪ Diverse Dimensionsprüfung ▪ Messung des Restmagnetismus ▪ Spektrometer Messungen

Zerstörungsfreie Prüfung von Blechen

DILLINGER Stähle werden stets auf die Einhaltung der in den jeweiligen Normen, Standards, Werkstoffblättern und Kundenspezifikationen niedergelegten Kennwerte geprüft.

Für diese Prüfung werden u.a. zerstörungsfreie Prüfungen im Produktionsfluss durchgeführt.

Die Prüfung der Oberflächenbeschaffenheit und der Form und der Abmessung erfolgt nach den Bedingungen geltender internationaler Normen, sofern keine anderen Bedingungen vereinbart wurden.

Ultraschallprüfung / Wirbelstromprüfung

Das Prüfpersonal ist sowohl für die maschinelle als auch für die manuelle Prüfung qualifiziert und zertifiziert Stufe 2 nach DIN EN ISO 9712 und/oder SNT-TC-1A.

Darüber hinaus stehen mehrere qualifizierte und zertifizierte Stufe 3 Personal nach DIN EN ISO 9712 und/oder SNT-TC-1A als Prüfaufsicht zur Verfügung.



US-Grobblechprüfanlage für Blechdicken bis zu 55 mm in der Scherenlinie



Manuelle Ultraschallprüfung für Blechdicken bis zu 400 mm

Zerstörende Prüfung

Die Investitionen im Bereich der zerstörenden Prüfung dienen in erster Linie dem Erhalt der Prüffähigkeit und der Sicherstellung der Validität der Prüfergebnisse unter Einbeziehung des neusten Standes der Technik. In der Fertigung und Prüfung von Proben ist ein hoher Anteil an Automatisierung zu finden. Die Prüfungen werden ausschließlich von qualifiziertem Prüfpersonal, die eine Ausbildung zum Werkstoffprüfer aufweisen, durchgeführt.



Automatisierte Zugprüfmaschine (1200 kN)



CTOD- Prüfmaschine

Chemische Analysen und chemisch-physikalische Untersuchungen am Standort Dillingen

Die chemischen Laboratorien von DILLINGER sind nach EN ISO/IEC 17025 akkreditiert.

Die Tätigkeiten des Prüflaboratoriums sind:

- Probenentnahme und -aufbereitung der wesentlichen hüttengängigen Stoffe
- anorganisch-chemische Analyse von Stahl, Roheisen, Koks sowie von Einsatzmaterialien, Rohstoffen und Nebenprodukten der Stahl-, Roheisen- und Kokserzeugung
- anorganisch-, organisch-chemische Analyse von Wässern, Abwässern, Böden, Schlammern, Stäuben, Gasen und Luft
- chemisch-physikalische Bestimmung sowie chemische Analyse von Schmierstoffen
- anorganisch-, organisch-chemische Auftragsanalyse
- kontradiktorische anorganisch-chemische Analyse aus Kaufverträgen.



Lieferfreigabe

Die Abnahme überprüft die Übereinstimmung der Qualitätsmerkmale der Produkte mit den vereinbarten Merkmalen.

Bei unzweifelhafter Übereinstimmung der Qualitätsmerkmale mit den Auftragsanforderungen erfolgt die Freigabe der Erzeugnisse zum Versand. Die Endfreigabe erfolgt nach Rückmeldung aller einzelnen spezifischen Freigabeschritte.

Die Freigabe wird ersichtlich durch den Freigabecode im IT-System und nach außen durch den Prüfstempel der Abnahme auf dem Blech.

Bei vereinbarter Fremdadnahme führt die Abteilung Abnahme zunächst gemeinsam mit dem "Fremdadnehmer" die vereinbarten Kontrollen und Prüfungen durch; danach erfolgt die Freigabe durch DILLINGER.

Freigegebene und versandte Produkte werden in den Auftragsdokumenten (IT, Dossier) registriert. Die Abnahme stellt Abnahmeprüfzeugnisse aus und führt die relevanten Prüfdokumente in einem Dossier zusammen.

8.7 Steuerung nichtkonformer Ergebnisse

Die Herstellung der Produkte unterliegt in ihrem gesamten Ablauf, von der Bestellung bis zum Versand, einer Planfolge von Qualitätsprüfungen. Sie sind ebenso wie die Fertigungsschritte in auftragsspezifischen Fertigungsdokumenten (z.B. im Technischen Auftrag oder Fabrikationsplan) definiert.

Alle offiziellen Qualitätsprüfungen stützen sich auf Normen, Verfahrensanweisungen, Prüfanweisungen, Arbeitsanweisungen oder IT-Programme.

Standardkontrollen und Haltepunkte sind im Fertigungsplan integriert, so dass die Fertigung nur dann fortgesetzt werden kann, wenn durch die vorgegebenen Prüfungen die Soll-Ergebnisse erreicht wurden. Von den Qualitätsprüfungen werden die Durchführung und das Ergebnis dokumentiert. Der jeweilige Fertigungs- und Prüfstand wird im Fertigungsplan laufend aktualisiert. Er ist somit jederzeit nachvollziehbar ("Auftragsverfolgung").

Für einen Großteil der Nichtkonformitäten (z.B. Produkte, Prozesse) und ihrer möglichen Fehler wird anhand von "Fehlerschlüsseln und -codes" nach bestimmten Fehlerarten unterschieden. Mit dieser Standardisierung sind spezifische Folgemaßnahmen verknüpft.

Wenn erforderlich, werden Nichtkonformitäten (z.B. fehlerhafte Produkte) besonders gekennzeichnet, gesperrt oder separiert. Nichtkonforme Ergebnisse werden dokumentiert hinsichtlich der Art und Weise, der Maßnahmen, der Freigaben und der zuständigen Stelle. Ist ein Prozess / Produkt als fehlerhaft identifiziert, so werden Gegenmaßnahmen ergriffen um den Fehler zu beseitigen.

Bleche, die Nichtkonformitäten aufweisen, werden im Fertigungsplan mit einem Sperrvermerk versehen. Nachfolgend geplante Produktionsschritte können nicht mehr durchgeführt werden. U.a. können für gesperrte Bleche systemseitig keine Lieferpapiere ausgedruckt werden.

Ist eine Fehlerbeseitigung möglich, werden zur Nacharbeit auch automatisch zusätzliche Prüfschritte eingefügt. Wenn notwendig werden Genehmigungen zur Freigabe durch eine zuständige Stelle und oder den Kunden eingeholt (Tolerierungsantrag, Sonderfreigaben).

Ziel aller genannten Aktivitäten ist, dass nichtkonforme Produkte, Prozesse oder Anlagen nicht unbeabsichtigt gebraucht, ausgeliefert oder weiter betrieben werden.

8.8 Aspekte des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes, der Energieeffizienz und Anlagensicherheit

8.8.1 Gefährdungsbeurteilung

Betriebliche Gefährdungsbeurteilung

Der Arbeitgeber ist gemäß verschiedenen Gesetzen, Verordnungen und Vorschriften (z.B. ArbSchG, BetrSichV, GefStoffV, DGUV V1) verpflichtet, die Arbeitsbedingungen in seinem Unternehmen unter Arbeitssicherheitsgesichtspunkten zu beurteilen und erforderliche Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Das wichtigste Instrument zur Umsetzung dieser Verpflichtung ist die Gefährdungsbeurteilung (GBU).

Das Ergebnis der Gefährdungsbeurteilung wird zentral, für alle Mitarbeiter:innen zugänglich, dokumentiert.

Notwendige Maßnahmen werden Verantwortlichen namentlich zugeordnet. Der Bearbeitungsstand der Maßnahmen wird ständig aktualisiert und dem Verantwortlichen regelmäßig automatisiert mitgeteilt.

Zusätzlich werden die Maßnahmen, die aus der Gefährdungsbeurteilung resultieren, einer Umsetzungs-, und Wirksamkeitskontrolle unterzogen und im Rahmen interner Audits abschließend verifiziert.

Potentielle Notfallsituationen werden in einem zentralen Erfassungsmodul erfasst, dokumentiert und entsprechend ausgewertet. Wenn notwendig wird die potentielle Gefährdung der betrieblichen GBU zugeführt und entsprechende Maßnahmen eingeleitet.

Nicht routinemäßige Arbeiten, also Arbeiten die erstmalig oder selten durchgeführt werden, können in der betrieblichen GBU nicht oder nur ansatzweise betrachtet werden. Hier wird eine „Kurz-Gefährdungsbeurteilung“ unmittelbar vor Beginn der Arbeiten durchgeführt. Wenn notwendig wird die betriebliche Gefährdungsbeurteilung angepasst.

Gefährdungsbeurteilung Gefahrstoffe

Gefahrstoffe, die nicht die Kriterien krebserzeugend, erbgutverändernd, fortpflanzungsgefährdend (KMR) oder giftig erfüllen, werden anhand einer Checkliste in einem „vereinfachten Verfahren“ beurteilt. Wird auch nur ein Kriterium der Checkliste nicht erfüllt, muss eine erweiterte Gefährdungsbeurteilung durchgeführt werden, wie sie standardmäßig für KMR- und giftige Stoffe durchgeführt wird.

Die Gefährdungsbeurteilung der eigenerzeugten Gefahrstoffe erfolgt aufgrund der großen Mengen und der oftmals relativ hohen Gefährdungspotentiale immer im Rahmen des erweiterten Verfahrens.

Explosionsschutz

Bei der Möglichkeit des Entstehens einer explosionsfähigen Atmosphäre z.B. im Bereich von Gasometern, gasbefeuerten Anlagen, Lagerstätten von Gasen etc. muss eine Gefährdungsbeurteilung nach § 6 der Gefahrstoffverordnung durchgeführt werden .

Als Ergebnis dieser Gefährdungsbeurteilung werden Explosionsschutzdokumente erstellt, in denen die Gefährdungen und notwendige Maßnahmen beschrieben werden.

8.8.2 Fremdvergabe von Aufträgen

Neben wirtschaftlichen Aspekten muss bei der Auftragsvergabe an Fremdfirmen auch deren Einhaltung von Arbeits- und Gesundheitsschutzanforderungen betrachtet werden. Hierzu existiert ein umfangreiches Fremdfirmenmanagement das den Umgang mit Fremdfirmen, sowie deren Verpflichtungen bzgl. Arbeits- und Gesundheitsschutz regelt.



8.8.3 Umweltaspekte



Die Ermittlung der Umweltaspekte im Unternehmen, die wesentliche Auswirkungen auf die Umwelt haben, ist maßgeblich für die Formulierung einer angemessenen Umweltpolitik. Umweltziele leiten sich aus den ermittelten Umweltaspekten ab und dienen dazu, Umweltauswirkungen, die sich aus den unternehmerischen Tätigkeiten ergeben, zu minimieren. Sie stehen dabei in Einklang mit der Umweltpolitik (Umweltleitlinien) des Unternehmens.

Die Umwelt darf durch die Aktivitäten des Unternehmens nicht über das Unvermeidbare hinaus belastet werden. Umweltschutzmaßnahmen sind deshalb wesentliche Bestandteile des Produktionsprozesses und nachgeschalteten Maßnahmen vorzuziehen.

Genehmigungsbedürftige Anlagen/Genehmigungsmanagement

Im Rahmen von Neu- oder Umbaumaßnahmen von Anlagen bestehen von Seiten der Gesetzgebung genehmigungsrechtliche Anforderungen, wie z.B. nach dem BImSchG, der LBO (Landesbauordnung), nach der 12. BImSchV, nach dem Energiewirtschaftsgesetz und nach der Gebäudeenergiegesetz (GEG). Es ist vom Bauherrn bzw. Projektleiter sicherzustellen, dass alle entsprechenden genehmigungsrechtlichen Anforderungen rechtzeitig vor Baubeginn durchgeführt werden.

Gefahrguttransporte

Alle Gefahrguttransporte im öffentlichen Straßen- und Schienenverkehr sind im „Gefahrgutbeförderungsgesetz“ (GGBefG) geregelt und durch die „Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt“ (GGVSEB) in Verbindung mit den „Internationalen Übereinkommen über die Beförderung gefährlicher Güter“ (ADR und RID) konkretisiert.

Handling von Abfällen

Alle auf dem Hüttengelände anfallenden Abfälle werden zur zentralen Dokumentation durch die Umweltabteilung erfasst. Dies ist für die Erstellung der gesetzlich geforderten Entsorgungsnachweise, Abfallbilanzen, Abfallregister, Abfallstatistiken und Abfallnachweisbücher erforderlich. Das Befüllen von Containern und alle betriebsinternen Abfalltransporte obliegen der Verantwortung des abgebenden Betriebes (Abfallerzeuger).

Handling und Lagerung wassergefährdender Stoffe

Der Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (Lagerung, Umschlag, Abfüllen, Befüllen, Verwendung) erfolgt nach den Vorgaben des Wasserhaushaltsgesetzes (WHG) sowie der Verordnung zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV) und deren Verwaltungsvorschrift und den dazugehörigen Technischen Regeln.

Lagerung und Umgang mit Gefahrstoffen

DILLINGER führt ein Gefahrstoffkataster nach Gefahrstoffverordnung. Die Pflege und Revision des Gefahrstoffkatasters erfolgt zentral und wird bei gesetzlichen Änderungen oder Bedarf geändert. Ferner stehen aktuelle Sicherheitsdatenblätter zur Verfügung.

Mitarbeiter:innen, die mit Gefahrstoffen umgehen, werden vor der Aufnahme der Arbeit und danach in jährlichem Abstand über die Gefährdungen mündlich unterwiesen.

8.8.4 Notfallvorsorge und Gefahrenabwehr

Notfallvorsorge und Notfallmaßnahmen werden durch die Zentrale Notfallorganisation geregelt, die alle Notfallmaßnahmen organisatorisch zusammenfasst. Für ZKS und ROGESA ist, als Forderung der StörfallV, ein Sicherheitsmanagementsystem eingeführt.

Zentraler Bestandteil der Zentralen Notfallorganisation ist die Alarm- und Ausrückordnung der Einsatzkräfte, der Alarm- und Gefahrenabwehrplan (§10 StörfallV), der Sicherheitsbericht gemäß §9 StörfallV, die Flucht- und Rettungspläne, Werkfeuerwehr, Werkschutz und Gesundheitsdienst, die ergänzt wird durch betriebliche Regelungen sowie speziell ergänzende Vorschriften (z.B. Krisenstab, Bereitschaft, Störfall ZKS, Brandschutzorganisation usw.).



Anforderungen zur Verhinderung von Störfällen

Beim bestimmungsgemäßen Betrieb werden Maßnahmen getroffen, damit Brände und Explosionen in den Betriebsbereichen verhindert werden können und die sicherheitsrelevanten Teile vor Eingriffen Unbefugter geschützt sind. Darüber hinaus wird durch eine regelmäßige und dokumentierte Wartung von sicherheitstechnisch relevanten Anlagenteilen sowie deren Ausrüstung mit zuverlässigen Warn-, Alarm- und Sicherheitseinrichtungen ein hohes Sicherheitsniveau sichergestellt. Es werden die notwendigen sicherheitstechnischen Vorkehrungen zur Vermeidung von Fehlbedienungen getroffen. Die Mitarbeiter:innen werden anhand der erstellten Betriebsanweisungen und Verfahrensvorschriften regelmäßig unterwiesen, um Fehlbedienungen zu vermeiden.

8.8.5 Verbesserung der energiebezogenen Leistung, einschließlich Energieeffizienz, Energieeinsatz und Energieverbrauch

DILLINGER führt einen systematischen Energieplanungsprozess durch der die Überprüfung derjenigen Aktivitäten der Organisation einschließt, welche die energiebezogene Leistung beeinflussen. Die Energieplanung steht dabei im Einklang mit der Energiepolitik und führt zu Aktivitäten zur kontinuierlichen Verbesserung der energiebezogenen Leistung.

Dies dient dazu, Treibhausgasemissionen, andere Umweltauswirkungen sowie Energiekosten, die sich aus den unternehmerischen Tätigkeiten ergeben, zu minimieren.

Der Grundgedanke dabei lautet, dass wir die Energieeffizienz und die energetischen Wirkungsgrade unserer Systeme und Prozesse stets verbessern, um unseren spezifischen Energieverbrauch zu verringern und die Ressourcen nachhaltig zu schonen.

Maßnahmen, die zur Verbesserung der energiebezogenen Leistung umgesetzt werden, sind u. a. folgende:

- die optimale Verteilung und Nutzung der eigenerzeugten Energien zur Minimierung des Fremdenergiebedarfes
- die Erhöhung der Transparenz der Energieströme und der Energiekosten
- die Reduzierung der spezifischen Energieverbräuche der Anlagen
- optimale Wirkungsgrade bei der Dampferzeugung und -verteilung und damit verbunden die Prüfung der Erhöhung der Wärmerückgewinnungspotentiale
- Erhöhung des regenerativ erzeugten Fremdstromanteils

8.8.6 Bindende Verpflichtungen und die Bewertung deren Einhaltung

Die Einhaltung gesetzlicher und anderer Verpflichtungen werden regelmäßig bewertet und im Rahmen des Management Reviews dokumentiert.

Informationen über Änderungen von Anforderungen werden durch intensiven Kontakt mit Behörden und der Berufsgenossenschaft, durch Veröffentlichungen und durch eine ständig aktualisierte externe Datenbank beschafft und intern in verschiedenen Gremien, z.B. dem ASA kommuniziert.

Die Einhaltung der gesetzlichen und anderen Forderungen hat bei der Durchführung aller Tätigkeiten oberste Priorität.

9 Bewertung der Leistung

9.1 Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung

9.1.1 Allgemeines

DILLINGER verfügt über ein ausgedehntes System an Mess-, Überwachungs- und Analyseverfahren mit anschließender Bewertung und Festlegung von Maßnahmen und Verbesserungen. Beispielhaft können hier genannt werden:

- Prüfung des Produktes durch Werksabnahme sowie durch externe Prüf- bzw. Abnahme-Gesellschaften
- Risikoanalyse und -bewertung
- Resonanz von Kunden und Behörden
- Interne und externe Audits
- Zertifizierungen, Zulassungen, Bewertungen von Lieferanten
- Ausschüsse und Arbeitskreise, die sich mit der Analyse und Verbesserung von Prozessen beschäftigen
- Qualifizierung/Validierung von Prozessen, Produkten, Maschinen/Anlagen, Personal

Messungen zu Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz, Anlagensicherheit und Energie

Im Einklang mit den jeweiligen rechtlichen Regelungen werden die Messungen, Eichungen und Kalibrierungen der Geräte nach geltenden Regeln und in Bezug auf nationale und internationale Standards durchgeführt.

Im Bereich Arbeits- und Gesundheitsschutz ist sicherzustellen, dass die gesetzlichen und berufsgenossenschaftlichen Regelungen zum Schutze der Mitarbeiter:innen eingehalten werden. Im Bereich Umweltschutz müssen die gesetzlichen Auflagen zum Betrieb umweltrelevanter Anlagen eingehalten werden. Daher erfolgt eine systematische Überwachung.

Datenbeobachtung/ Kennzahlenverfolgung

Arbeitssicherheit

Alle Ereignisse (Unfälle, Verbandbucheintragungen, teilweise auch Beinaheunfälle) werden gemeldet, erfasst, untersucht und dokumentiert.

Die Kennzahlen werden statistisch erfasst und im Sicherheitsbericht veröffentlicht.

Abhängig von Schwere/ Potenzial des Ereignisses löst die Abteilung Sicherheit- und Gesundheit eine Unfalluntersuchung aus (Verfahren Unfalluntersuchung nach dem Standard „Systematische Unfalluntersuchung“: Ishikawa- bzw. 5W-Methode)

Umweltschutz

Die Verfolgung von umweltrelevanten Daten dient zum einen der Kontrolle, ob sich die Anlagen im bestimmungsgemäßen Betrieb befinden, und zum anderen der Verfolgung der Wirksamkeit realisierter Umweltmaßnahmen. Energie- und Wasserverbrauchsdaten werden monatlich ermittelt und regelmäßig überprüft.

Energiemanagement:

Die Energieverbräuche werden mittels kontinuierlicher Messsysteme an den relevanten Verbrauchern gemessen, in Datenbanken erfasst und systematisch ausgewertet und in Monats- und Jahresberichten bilanziert. Kennzahlen dienen zur Verfolgung der Energieverbräuche.

9.1.2 Kundenzufriedenheit

Die Wahrnehmung und Zufriedenheit der Kunden unterliegen einer fortlaufenden qualitativen und quantitativen Beobachtung.

Hierbei werden die Markt-, Kunden-, Prozess- und Produktspezifischen Informationen gesammelt, analysiert, bewertet sowie ggf. als Maßnahmen in die jeweils definierte Organisationseinheit übertragen.

Wesentlicher Bestandteil ist hier die Kundenzufriedenheitsanalyse, die in regelmäßigen Abständen, unter Mithilfe externer Institute, durchgeführt wird.

9.1.3 Analyse und Bewertung

Im Unternehmen werden in vielfältiger Weise Daten ermittelt, erfasst und analysiert.

Der Gebrauch von Statistiken dient dem Erfordernis, die Qualität der Prozesse und Produkte bestimmen, analysieren, sicherstellen und weiterentwickeln zu können. An relevanten Fertigungs- und Prüfabschnitten werden ständig Qualitätsmerkmale bestimmt und statistisch ausgewertet.

Die Ergebnisse dieser Auswertungen werden u.a. genutzt für Verbesserungen im Rahmen von Forschung und Entwicklung, Qualitätsplanung und -sicherung, Prozessentwicklung und -optimierung.

Eine Vielzahl von Statistiken und Berichte dienen zur Information und zur Bewertung des Integrierten Managementsystems durch den Vorstand.

9.2 Internes Audit

Die internen Audits werden an allen zertifizierten Standorten der DILLINGER Gruppe in regelmäßigen Abständen durchgeführt. Verantwortlich für das Programm der internen Audits am Standort Dillingen und für die zentral durchgeführten internen Audits bei den Tochtergesellschaften ist der IMS-Koordinator. Darüber hinaus führen die größeren Tochtergesellschaften zusätzliche interne Audits am eigenen Standort durch.

Die Durchführung der internen Audits und die notwendige Qualifikation der Auditoren sind als dokumentierte Information beschrieben. Die Kriterien der Auditdurchführung und der Qualifikation der Auditoren richten sich nach den jeweiligen Anforderungen der Normen. Die Auditoren tragen im auditierten Bereich keine Verantwortung und können ihre eigene Tätigkeit nicht auditieren.

Die Auditoren werden regelmäßig geschult und weitergebildet.

9.3 Managementbewertung

Der Vorstand führt im jährlichen Zyklus eine Bewertung des Integrierten Managementsystems (IMS) durch.

Die Bewertung dient zur Feststellung der fortdauernden Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit des IMS, die festgelegten Ziele und Grundsätze der Politik zu erreichen, und zur Sicherstellung der Übereinstimmung des IMS mit den Forderungen der zugrunde liegenden Normen.

Die Bewertung zeigt Möglichkeiten für Verbesserungen und den Bedarf für Änderungen am IM-System auf.

Eine regelmäßige Managementbewertung wird in allen zertifizierten Unternehmen der DILLINGER Gruppe durchgeführt.

10 Verbesserung

10.1 Allgemeines

Es gibt verschiedene Ansätze die Unternehmensprozesse und die Wirksamkeit des IM-Systems ständig zu verbessern, z.B.:

- Nutzung der Datenanalyse zur Bewertung und Verbesserung von Prozessen, Produkten und Anlagen.
- Durchführung übergreifender Innovationsprojekte unter Mitwirkung aller Bereiche
- Durchführung der internen und externen Audits und daraus resultierender Maßnahmen;
- Realisierung von spezifischen, Korrekturmaßnahmen durch Beseitigung gegebener oder möglicher Schwachstellen.
- Einbeziehung der Mitarbeiter:innen im Rahmen spezieller Programme zur ständigen Verbesserung

10.2 Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen

Zur fortlaufenden Wirksamkeit des Managementsystems bestehen Verfahren zur Ermittlung von Nichtkonformitäten. Erkannt werden Nichtkonformitäten beispielsweise bei:

- Qualitätsprüfungen
- Analyse der Qualitätskennzahlen
- Reklamationen
- Bestimmung der Kundenzufriedenheit
- Beanstandungen seitens Behörden
- internen und externen Audits sowie Begehungen
- Betriebsstörungen, Unfällen oder Notfällen
- Abweichungen von Messergebnissen im Umweltschutz
- Hinweisen von Mitarbeiter:innen auf Mängel bzw. Verbesserungsvorschlägen
- Auswertung und Beurteilung der Energiebilanzen

Reklamationen

Reklamationen von Kunden werden durch den Vertrieb entgegengenommen und mit Hilfe des CRM-Systems (Modul CCM; Customer Complaint Management) gelenkt und dokumentiert.

Jede Kundenreklamation erhält eine eindeutige Identität.

Zu jeder technischen Reklamation wird eine Stellungnahme gegeben, welche durch den Vertrieb an den Kunden weitergeleitet wird.

Abschließend werden zu jeder technischen Reklamation eine Analyse und eine Bewertung durchgeführt.

Wenn notwendig werden Korrekturmaßnahmen erzeugt, umgesetzt und auf ihre Wirksamkeit hin überprüft.

10.3 Fortlaufende Verbesserung

DILLINGER muss sich auch in Zukunft auf dem stark umkämpften Markt behaupten. Standortnachteile gegenüber Mitbewerbern müssen ausgeglichen werden, indem eine ständige Weiterentwicklung und Verbesserung stattfinden. Um diesem Ziel näher zu kommen, führen die Standorte fortlaufende Programme sowie befristete Projekte und Initiativen durch, die der kontinuierlichen und nachhaltigen Verbesserung dienen.

Die Steuerung der Programme und Projekte obliegt internen Gremien.

Lean- und Shopfloor-Management

Das DILLINGER Lean- und Shopfloor Management dient der ganzheitlichen Struktur- und Prozessoptimierung und unterstützt somit den fortlaufenden Verbesserungsprozess.

Das Shopfloor-Management zielt hierbei auf die Optimierung von Leitungs- und Führungsaufgaben. Lean betrachtet die gesamte Wertschöpfungskette.

Gemeinsame Ziele von Lean- und Shopfloormanagement sind die:

- Reduzierung der Verschwendung
- schnellere Auslieferung durch Verminderung der Durchlaufzeiten
- Senkung der Verarbeitungskosten
- Erhöhung Wettbewerbsfähigkeit durch Steigerung der Kundenzufriedenheit

Lean ist ein Kulturwandel, der im Kopf beginnt und durch ein eindeutiges und einheitlich verstandenes Zielbild geleitet wird.