

Risiken und Chancen

Stand 12.2021

Risiken								
Nr.	Prozess	mögliche Risiken	mögliche Konsequenz	Risikostufe 1-10	Durchschlupf 1-10	Auswirkung 1- 10	Risikokennzahl	Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen
1	Dokumentation Produktionsunterlagen	Übertragung der Soll Werte; keine WE Nr. eingetragen	Abweichungen der vorgegebenen Werte (Druck, Länge ...); keine Rückverfolgung möglich	5	8	6	240	Ausfüllen der QRK vereinfachen; Unterweisung der Mitarbeiter; Auditierung und Stichprobenkontrollen
2	Archivierung der Produktionsunterlagen	Digitalisierung fehlerhaft oder unvollständig	Rückverfolgung nicht gewährleistet, Prozessuntersuchungen nicht möglich	3	9	4	108	Regelmäßige und unverzügliche Kontrolle nach Scanprozess; Ergänzung der VA-QM-21 mit Zuständigkeiten
3	Endkontrolle	Prüfparameter sind nicht klar definiert	Fehlerhafte Produkte trotz Kontrolle oder Prüfprozess zeitlich zu intensiv	5	1	8	40	Es wurden definierte Prüf Afo's und Vorgaben für alle Artikel festgelegt
4	IT	Datenverlust durch Hardwaredefekt	Das dokumentierte Wissen der Organisation geht verloren	1	2	10	20	Datensicherungskonzept von CSM mit redundanten Sicherungen; Erstellung einer separaten VA
5	IT	Cyberattacke; Hackerangriff	Das dokumentierte Wissen der Organisation könnte verloren oder missbräuchlich verwendet werden	3	1	10	30	CSM hat entsprechende Abwehrtools installiert, Erstellung einer separaten VA
6	IT SAS Halle	LWL Verbindung zur SAS Halle könnte ausfallen	SAS Halle ist offline; Unterstützungsprozesse könnten ausfallen	7	6	6	252	Redundanten Verbindung sollte aufgebaut werden
7	Materialbeschaffung	Rohstoffe sind nicht verfügbar oder Liefertermine verzögern sich enorm	Lieferverzug beim Kunden, erhöhter Verwaltungsaufwand	8	2	9	144	Second Source bei Lieferanten; Info an Kunden
8	Materialbeschaffung	Rohstoffe sind von minderer Qualität	Produktionszeiten erhöhen sich, Ausschuss steigt an	7	3	8	168	Info und Reklamation beim Lieferanten (wenn möglich), auf alternative Lieferanten umstellen
9	Anlagen, Maschinen, Technologie	Ältere Maschinen verursachen qualitative und zeitliche Einschränkungen	Qualitative und kalkulatorische Risiken, erhöhter Ausschuss	1	6	7	42	Wartung und Instandhaltung bzw. Erneuerung der Maschinen, AL müssen GF rechtzeitig informieren (Investitionsplan)
10	Endkontrolle, Prüfplätze Abt. 3000	Prüfplatz 1 (Adaptronic) könnte aufgrund der Betriebsdauer ausfallen	Es besteht kein redundanter Prüfplatz, teilweise könnten Produkte nicht mehr geprüft werden	7	2	9	126	Schaffung einer redundanten Lösung durch Update der weiteren Prüfplätze oder Neuanschaffung
11	Prüfmittel	Es werden nicht kalibrierte Prüfmittel genutzt	Fehlerhafte Messwerte (Haftung)	2	5	8	80	Alle Prüfmittel werden dokumentiert und regelmäßig intern oder extern kalibriert

Risiken und Chancen

Stand 12.2021

Risiken								
Nr.	Prozess	mögliche Risiken	mögliche Konsequenz	Risikostufe 1-10	Durchschlupf 1-10	Auswirkung 1- 10	Risikokennzahl	Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen
12	Kalkulation	derzeitige kurzfristige Preiserhöhungen	Kundenunzufriedenheit steigt	10	2	7	140	Eigene Preisanpassungen vornehmen, Kunden informieren, evtl. Prozessoptimierungen vornhemhen
13	Mitarbeiter Motivation	Erhöhte Anzahl von Überstunden führt zur Unzufriedenheit	Arbeitsqualität lässt nach, Krankheitsstand erhöht sich	3	7	4	84	Motivation fördern (Prämie), Personalstamm erweitern um Ü-Stunden Abbau zu gewährleisten
14	Mitarbeiter Ausfall (Pandemie)	wichtige Mitarbeiter fallen langfristig aus (Schlüsselpositionen)	Lieferzeiten erhöhen sich, Kundenunzufriedenheit, erhöhter Aufwand	5	4	8	160	Erweiterung des Personalstamms, Lösungen zu Worst-Case Szenario entwickeln
15	Umwelt	Umweltbelastung, nicht konform zur Kundeneinstellung	nicht Leitbild konform, schlechte Kundenbewertung	2	7	3	42	Weiterentwicklung des Umweltkonzepts
16	Fertigung nach nicht konformen Kundenunterlagen	Kundenreklamation	volle Haftung	2	7	8	112	Stücklistenänderungen durch Kunden nur nach entsprechender Änderung der Zeichungen durchführen; Evtl. VA erstellen
17	Sicherheit Firmengelände	Einbruch und Diebstahl von Werkzeug und Edelmetallen	Sachschaden und mögliche Störung der Produktion	1	8	3	24	Installation eines Alarm- oder Videoüberwachungssystems

Chancen

Nr.	Prozess	mögliche Chance	mögliche Konsequenz	Nutzwert 1 2 3 4	Maßnahme zur Erreichung
1	Durchlaufzeit	Durchlaufzeiten können durch Prozessoptimierung verkürzt werden	Kostenreduzierung	2	Mitarbeiter Vorschläge berücksichtigen, interne Audits, Anschaffung neuer Maschinen
2	Interne Reklamation	Interne Reklamationen reduzieren	Kosten- und Ausschussreduzierung	3	Umsetzung des KVP's, Maßnahmenableitung, Produktionsunterlagen optimieren
3	Kunden-Reklamationen	Kundenreklamationen reduzieren	Höhere Kundenzufriedenheit und Kostenreduzierung	4	Umsetzung des KVP's, Maßnahmenableitung, Produktionsunterlagen optimieren, Artikel prüfen
4	Lieferfähigkeit	Derzeitige Marktsituation nutzen	Kunden Neugewinnung	4	Neukundenanfragen (aufgrund Lieferengpässen bei Konkurrenz) nutzen und durch unsere Liefer- und Produktqualität überzeugen
5	Kundenkommunikation	Kunden durch unsere Fachkompetenz unterstützen und beraten	Kundenzufriedenheit steigt	3	Optimierungen bei der Machbarkeitsanalyse transparent kommunizieren, Alternative aufzeigen
6	Zusammenarbeit und Synergien innerhalb der Organisation nutzen	Aufwandsreduzierung, Durchlaufzeiten verkürzen	Lieferzeiten verkürzen, Steigerung der Kundenzufriedenheit, transparente Vorgehensweise	2	Produktionsplanung zwischen den einzelnen Fertigungsabteilungen genauer abstimmen, Vorgehensweise und Prozessabläufe transparent definieren
7	Firmenauftritt und Image	Steigerung von Image und Mitarbeiter Zufriedenheit	Kunden Neugewinnung, motivierte Mitarbeiter	2	Investitionen in Anlagen und Gebäude, Neugestaltung des Kundenbereichs, Update der Homepage