



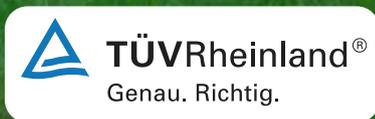
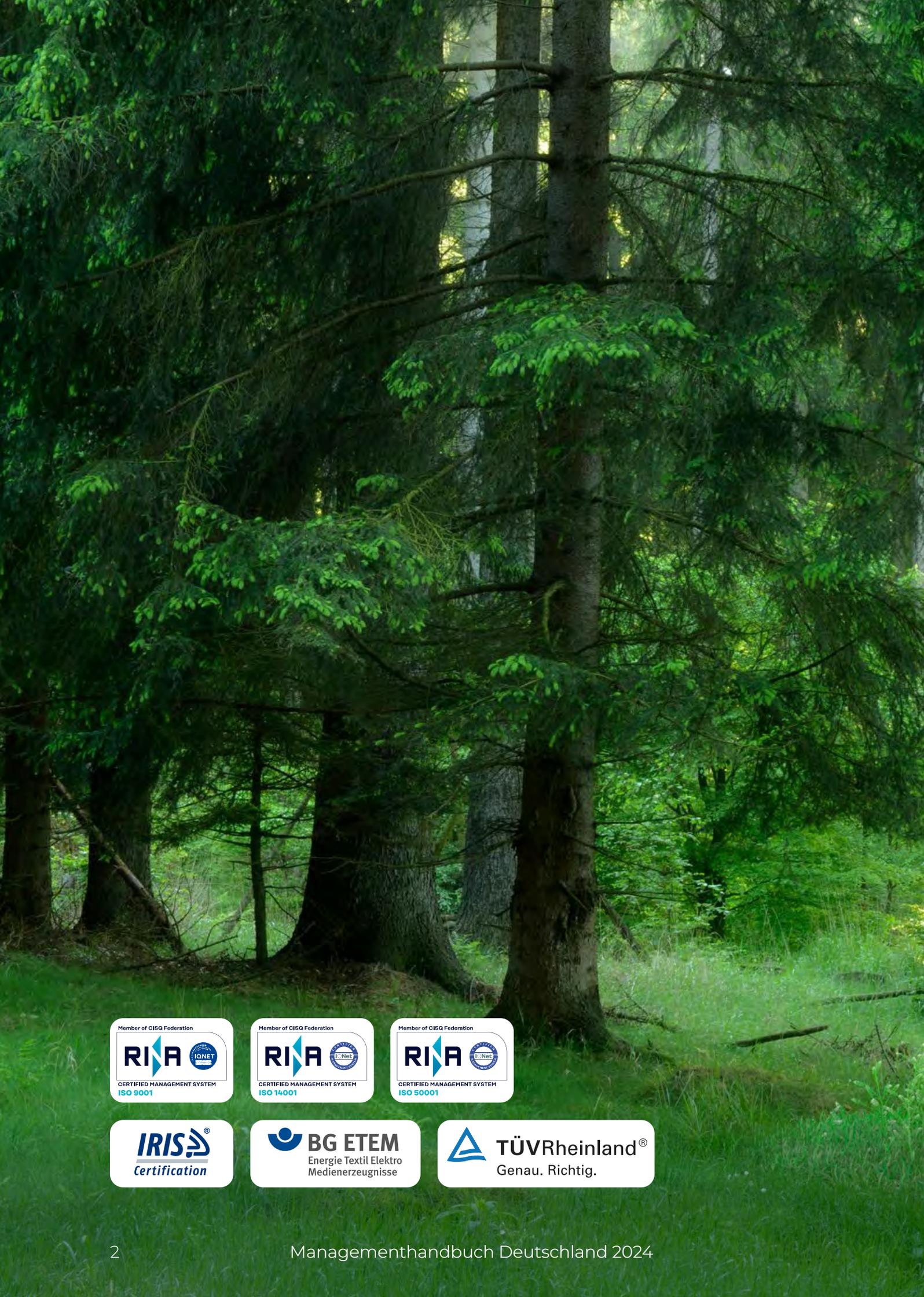
MANAGEMENT- HANDBUCH 2024

Ausgabe Oktober 2024

Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz & Energieeffizienz
Prysmian Deutschland



The planet's pathways



MANAGEMENT- HANDBUCH 2024

Ausgabe Oktober 2024

Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz & Energieeffizienz
Prysmian Deutschland





INHALTSANGABE

1	Einführung	9
1.1	Vorwort	10
1.2	Kontext / Anwendungsbereich des Managementsystems	11
1.3	Prismian Deutschland	12
1.3.1	Firmensitz	12
1.3.2	Standort Berlin Hauptsitz	14
1.3.3	Standort Schwerin	16
1.3.4	Standort Neustadt bei Coburg	18
1.3.5	Standort Wuppertal	20
1.3.6	Standort Nürnberg / Köln	22
1.4	Dokumentierte Informationen	24
1.4.1	Lenkung von Dokumenten	24
1.4.2	Lenkung von Aufzeichnungen	25
2	Führung und Verpflichtung der Leitung	26
2.1	Unternehmensgrundsätze	28
2.2	Organisationsstruktur	28
2.2.1	Geschäftsführung	32
2.2.2	Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und EnergieEffizienzmanagement	33
2.2.3	Personal und Organisation	34
2.2.4	Finanzen, Controlling	34
2.2.5	Informationstechnologie	35
2.2.6	Vertriebsbereiche	36
2.2.7	Forschung, Entwicklung und Engineering	37
2.2.8	Einkauf	38
2.2.9	Produktionsbereiche	38
2.2.10	Logistik	38
2.2.11	Werks- und Informationssicherheit, Datenschutz	39
2.3	Beauftragte Personen im Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement	40
2.3.1	Pflichtenübertragung im Arbeits- und Umweltschutz	40
2.3.2	Beauftragter für das integrierte Managementsystem (IMS)	41
2.3.3	Qualitätsbeauftragter (QB)	42
2.3.4	Umweltschutzbeauftragter (UB)	43
2.3.5	Energiemanagementbeauftragter (EnMB)	44
2.3.6	Sicherheitsfachkraft (Sifa)	45
2.3.7	Ersthelfer und Brandschutzhelfer	45
2.4	In- und externe Kommunikation	46

3	Planung	49
3.1	Risiko- und Chancenmanagement	50
3.2	Gefährdungsbeurteilungen	51
3.3	Bewertung der Umweltaspekte	51
3.4	Energetische Planung	52
3.5	Notfallvorsorge und -maßnahmen	52
3.6	Managementprogramme und -ziele	53
3.7	Planung von Änderungen	53
4	Ressourcen-Management	55
4.1	Grundsätze	56
4.2	Personelle Ressourcen	57
4.2.1	Allgemeines	57
4.2.2	Schulung, Kompetenz und Bewusstsein	58
4.2.3	Wissensmanagement	60
4.3	Infrastruktur	61
4.4	Überwachung von Prüf- und Messmitteln	61
4.5	Arbeitsumgebung	62
4.6	Natürliche Ressourcen / Energiemanagement	63
5	Produktrealisierung	64
5.1	Planung der Produktrealisierung	66
5.1.1	Abläufe und Verfahren zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement	67
5.1.2	Gesetzliche und andere Forderungen	67
5.2	Kundenbezogene Prozesse	68
5.2.1	Kundenorientiertes Prozessmodell	68
5.2.2	Ermittlung der Kundenforderungen	69
5.2.3	Bewertung der Kundenforderungen	69
5.2.4	Kommunikation mit den Kunden	69
5.3	Entwicklung	72
5.3.1	Produktentstehungsprozess	72
5.3.1.1	Entwicklungsplanung	72
5.3.1.2	Entwicklungseingaben	73
5.3.1.3	Entwicklungsergebnis	73
5.3.1.4	Entwicklungsbewertung	73
5.3.1.5	Entwicklungsverifizierung	74
5.3.1.6	Entwicklungsvalidierung	74
5.3.2	Produktanpassungsprozess	74
5.4	Steuerung externer Produkte und Leistungen	75
5.4.1	Auswahl von Lieferanten	75
5.4.2	Qualifizierung und Bewertung von Lieferanten	76
5.4.3	Festlegung der Produktbeschreibungen, qualitäts-, umwelt- und energieeffizienzichernde Maßnahmen	76
5.4.4	Technische Lieferbedingungen, Qualitätssicherungsvereinbarung	76
5.4.5	Materialdisposition	77
5.4.6	Wareneingang und -annahme	77

5.5	Produktion	78
5.5.1	Lenkung der Produktion	78
5.5.2	Validierung der Produktionsprozesse (spezielle Prozesse)	81
5.5.3	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	81
5.5.4	Produkterhaltung	82
5.5.4.1	Handhabung	82
5.5.4.2	Lagerung	82
5.5.4.3	Verpackung und Konservierung	83
5.5.4.4	Versendung	83
5.5.5	Überwachung von Änderungen	84
5.5.6	Freigabe von Produkten und Dienstleistungen	84
5.5.6.1	Eingangsprüfung	84
5.5.6.2	Zwischenprüfung	85
5.5.6.3	Endprüfung	85
5.5.6.4	Prüfaufzeichnungen	85
5.5.7	Lenkung fehlerhafter Produkte	86
6	Bewertung & Verbesserung	89
6.1	Planung zur Messung, Analyse und Verbesserung	90
6.2	Überwachung und Messung	91
6.2.1	Kundenorientierung; Tätigkeiten nach der Lieferung	91
6.2.2	Ermittlung der Kundenzufriedenheit	91
6.2.3	Internes Audit	92
6.2.4	Überwachung und Messung umwelt- und energierelevanter Abläufe	92
6.2.4.1	Kontrollen durch den Verantwortlichen	92
6.2.4.2	Kontrollen durch die Instandhaltung	93
6.2.4.3	Kontrollen durch den Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten	93
6.2.4.4	Externe Überprüfungen	93
6.2.4.5	Messung	93
6.2.5	Bewertung der Einhaltung von (Rechts-) Verpflichtungen	94
6.3	Wirksamkeitsprüfung zum Planungsprozess	94
6.4	Datenanalyse	95
6.5	Managementbewertung	96
6.6	Ständige Verbesserung	96
6.6.1	PDCA-Zyklus	96
6.6.2	Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen	98
6.6.3	Methoden zur ständigen Verbesserung	99
7	Anhang	100
7.1	Begriffe	102
7.2	Historische Einblicke	104



1 EINFÜHRUNG

1.1	Vorwort	10
1.2	Kontext / Anwendungsbereich des Managementsystems	11
1.3	Prysmian Deutschland	12
1.3.1	Firmensitz	12
1.3.2	Standort Berlin Hauptsitz	14
1.3.3	Standort Schwerin	16
1.3.4	Standort Neustadt bei Coburg	18
1.3.5	Standort Wuppertal	20
1.3.6	Standort Nürnberg / Köln	22
1.4	Dokumentierte Informationen	24
1.4.1	Lenkung von Dokumenten	24
1.4.2	Lenkung von Aufzeichnungen	25

1.1 VORWORT

Die Erwartungen unserer Kunden, gesellschaftspolitische Verantwortung, unternehmerische Verpflichtung und nicht zuletzt gesetzliche Vorschriften fordern eine hohe und gleich bleibende Qualität unserer Erzeugnisse sowie einen hohen Umweltstandard unter Beachtung des Arbeits- und Gesundheitsschutzes und der allgemein anerkannten Regeln der Technik.

Der Geschäftsführer der einzelnen Gesellschaften von Prysmian Deutschland hat in der Managementpolitik die Verpflichtung ausgesprochen, die Qualität der Produkte sowie die Verbesserung des Arbeits- und Umweltschutzes sowie der Energieeffizienz durch ein integriertes Managementsystem sicherzustellen. Hierzu werden Ziele sowie kontinuierlich wirksame Maßnahmen zur Planung, Lenkung, Sicherung und ständigen Verbesserung des Arbeitsschutzes, der Qualität, des Umweltschutzes und der Energieeffizienz festgelegt und verfolgt. Die Verantwortlichen überzeugen sich in regelmäßigen Abständen von deren Einhaltung sowie von der Eignung und Wirksamkeit des Managementsystems.

Zu Prysmian Deutschland gehören folgende Gesellschaften:

- Prysmian Kabel und Systeme GmbH
- Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
- Prysmian Project in Nordenham

Das Managementsystem von Prysmian Deutschland zur Arbeits- und Umweltschutz, Qualität, Energie basiert auf der Managementpolitik, wird durch dokumentierte Verfahren und Regelungen ergänzt und erfüllt die Anforderungen an das Qualitätsmanagement gemäß der Norm DIN EN ISO 9001, Umweltmanagement gemäß der Norm DIN EN ISO 14001, das Energiemanagement gemäß der Norm DIN EN ISO 50001 und das Arbeitsschutzmanagement gemäß der Spezifikation DIN ISO 45001. Mitgeltende Grundlagen für das Managementsystem sind die Richtlinie für den Schienenfahrzeugbau

ISO/TS 22163 (IRIS), die IATF 16949 (Automotive) und die sicherheitstechnische Regel des KTA 1401 (Kerntechnik).

Alle Teile des Managementsystems werden von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften regelmäßig begutachtet, überwacht und zertifiziert, siehe Übersicht.

Dieses Managementsystem gilt für alle Standorte von Prysmian Deutschland und hat Weisungscharakter für alle Mitarbeiter. Es dient auch zur Information unserer Kunden und wird von diesen als Basis für die Beurteilung des Managementsystems herangezogen.

Die Bearbeitung und Prüfung dieses Managementhandbuches erfolgt koordinierend durch die Zentralabteilung QHSE und wird durch den Geschäftsführer freigegeben. Diese gedruckte Ausgabe unterliegt nicht dem Änderungsdienst. Nach wesentlichen Änderungen wird eine aktuelle Ausgabe erstellt.

Bearbeitet und Geprüft:

Organisationseinheit: QHSE

Name: Ejjat Younes

Datum: Oktober 2024

Unterschrift:

Freigegeben:

Organisationseinheit: CEO

Name: Islamoglu Sezgin

Datum: Oktober 2024

Unterschrift:

1.2 KONTEXT / ANWENDUNGSBEREICH DES MANAGEMENTSYSTEMS

Das vorliegende Managementhandbuch beschreibt auf der Grundlage der zertifizierten Normen das Integrierte Managementsystem der Werke und ist für alle Mitarbeiter dieser Unternehmen die verbindliche Handlungsgrundlage. Die Erfüllung der Normenanforderungen auch zu den Branchenanforderungen IATF 16949 und ISO/TS 22163 sind in Verfahrensanweisungen dargestellt.

im Rahmen des jährlichen Management-Reviews zur Ableitung des Handlungsbedarfs auf Basis einer Verfahrensanweisung.

Die Struktur des Managementhandbuchs ist an die von der ISO eingeführten Grundstruktur für Managementsystemnormen („High Level Structure“) aufgebaut.

Zum Anwendungsbereich werden neben den internen auch externe Themen sowie die entsprechenden Anforderungen interessierter Parteien berücksichtigt. Die Erfassung und Bewertung erfolgt

Standort	ISO 9001 QM	ISO 14001 UM	ISO 50001 ENM	DIN ISO 45001	KTA 1401 Kernkraft	ISO/TS 22163 (IRIS)	IATF 16949	ISO/IEC 17025 Akkred.
Hauptsitz Berlin	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Neustadt	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Schwerin	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗
Wuppertal	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✓
Nürnberg, Köln	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗
Draka Service Nürnberg	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗

Übersicht der Zertifikate zum Integrierten Managementsystem (IMS)

1.3 PRYSMIAN DEUTSCHLAND

1.3.1 FIRMENSITZ

Alle Gesellschaften von Prysmian Deutschland sind Töchter der Prysmian S.p.A. in Mailand. Die Unternehmensleitung hat ihren Sitz am Standort Berlin. Produziert wird an den Standorten Schwerin, Neustadt bei Coburg, Wuppertal und Nürnberg, Vertriebsaktivitäten werden an den Standorten Berlin, Wuppertal, Köln und Neustadt bei Coburg wahrgenommen. Für alle diese Standorte gilt das Managementsystem gleichermaßen. Das Produktspektrum von Prysmian Deutschland umfasst Mit-

tel- und Niederspannungskabel, Installationskabel und -leitungen, Industrie- und Spezialleitungen sowie Garnituren, Telekommunikationskabel- und -leitungen sowie Kabel und Leitungen für den Bereich Multimedia und Automotive.

Diese Produkte werden nach nationalen und internationalen Normen und Vorschriften, nach eigenen Spezifikationen und auf Wunsch nach Kundenspezifikation gefertigt und geprüft.

Die Hauptkunden im In- und Ausland sind:

- Energieversorgungsunternehmen
- Handel und Installateure
- Industrie, Infrastruktur und Anlagenbau,
- z.B. Schiffsbau, Bergbau und Medizintechnik, Automobiltechnik
- Telekommunikationsunternehmen

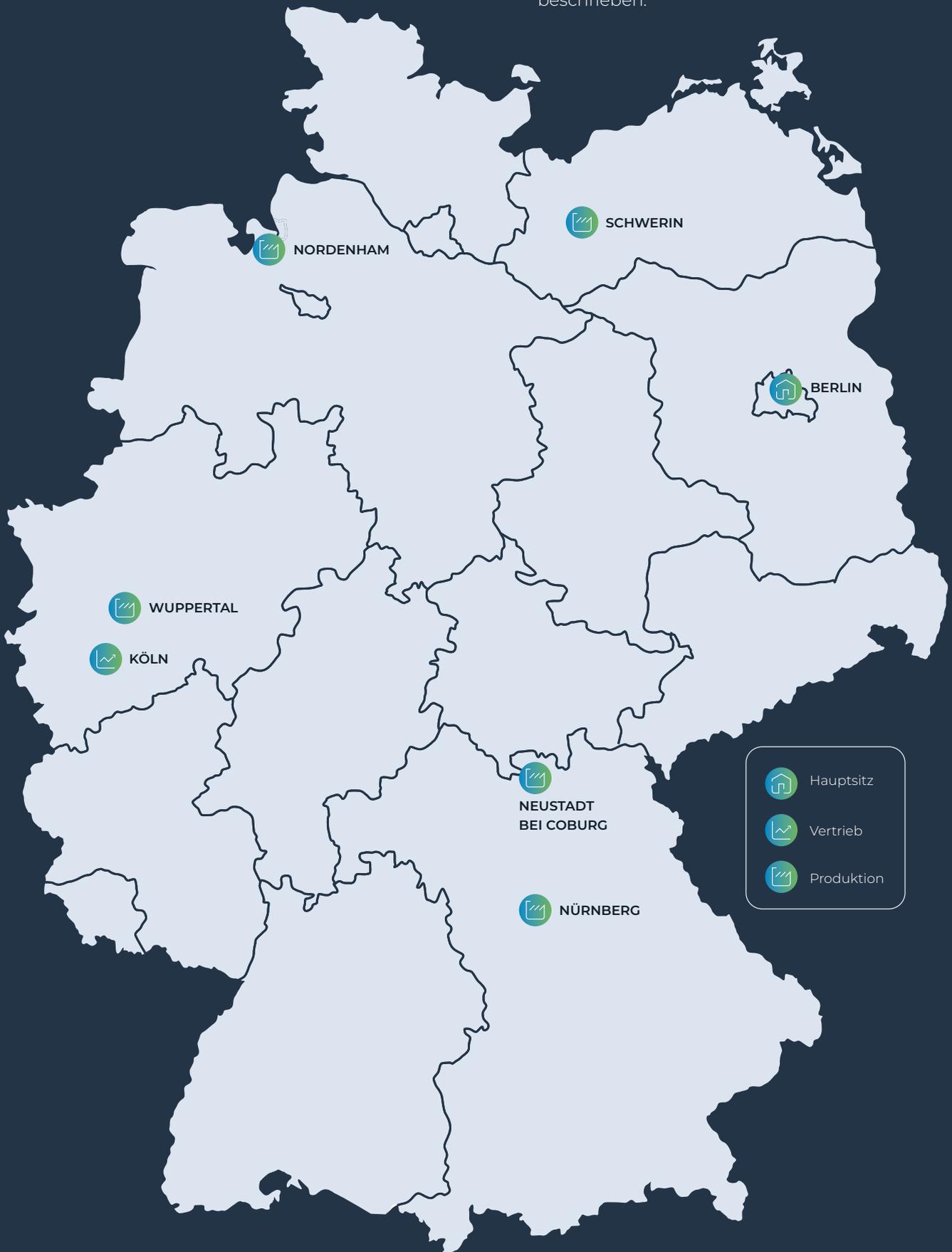
Prysmian Kabel und Systeme GmbH
 Alt-Moabit 91D
 10559 Berlin



STANDORT	Personal Stand 12 2023	Bodenfläche m ²	Bebaute Fläche m ²	Produzierte Kabelmenge GJ 2023 Energie [t/a]	Produzierte Kabelmenge GJ 2023 Telekom [km/a]
Berlin HQ	71	-	-	-	-
Schwerin	270	587.198	80.500	65.000	-
Neustadt	480	267.880	92.776	18.170	-
Wuppertal	346	156.807	36.000	12.155	-
Nürnberg / Köln	252	77.974	35.440	-	225.560
GESAMT	1.517	1.120.754	264.416	98.212	363.877

Prysmian Standorte in Deutschland

Die Standorte Berlin, Schwerin, Neustadt bei Coburg, Wuppertal und Nürnberg / Köln sind in den Abschnitten 1.3.2 bis 1.3.6 näher beschrieben.



1.3.2 STANDORT BERLIN HAUPTSITZ

Der Firmensitz befindet sich im Stadtbezirk Mitte/ Tiergarten, Ortsteil Moabit auf dem Gelände von Focus Teleport Berlin. Das Gelände wird im Süden von der Spree und im Norden vom Stadtpark „Kleiner Tiergarten“ eingegrenzt. Im Westen und Osten schließen sich weitere Geschäfts-, Verwaltungs- und Wohnkomplexe an.

In unmittelbarer Nähe (ca. 1 km) befindet sich das Regierungsviertel.

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Alt-Moabit 91D
10559 Berlin



ORGANISATIONSEINHEITEN DES STANDORTES BERLIN

- ✓ Unternehmensleitung
- ✓ Zentralabteilung Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement
- ✓ Zentralabteilung Einkauf *
- ✓ Zentralabteilung Informationstechnologie *
- ✓ Zentralabteilung Finanzen, Controlling *
- ✓ Zentralabteilung Personal und Organisation *
- ✓ Vertriebsbereich Energieversorgungsunternehmen
- ✓ Vertriebsbereich Handel und Installateure
- ✓ Vertriebsbereich Telekommunikationslösungen
- ✓ Vertriebsbereich Erneuerbare Energien
- ✓ Zentralabteilung Logistik *
- ✓ Zentralabteilung Produktmanagement

* mit Außenstellen an den Standorten Schwerin, Nürnberg, Neustadt b. Cbg. und Wuppertal

VERKEHRSANBINDUNGEN

-  Autobahn A100 (4 km)
-  Flughafen Berlin Brandenburg (28 km)
-  Berlin Hauptbahnhof (2 km)

HISTORISCHE ENTWICKLUNG DES STANDORTES BERLIN

1847	Firmengründung als Telegraphen-Bauanstalt Siemens & Halske, Schöneberger Straße	1993	Errichtung einer 600 kV-Prüfhalle
1876	Erste Berliner Kabelfabrik, Markgrafenstraße / Kreuzberg	1998	Übergang zum Pirelli Kabelwerk Berlin im Rahmen des Verkaufs des Geschäftsbereiches Starkstromkabel und -leitungen der Siemens AG an Pirelli Cavi e Sistemi S.p.A. in Mailand
1883	Standort Salzufer, Charlottenburg		
1899	Kabelwerk Westend, Nonnendamm / Siemensstadt	2002	Einstellung der Fertigung am Standort Berlin
1912	Kabelwerk Gartenfeld, Gartenfelder Straße	2005	Übergang zu Prysmian Kabel und Systeme GmbH
1945	Demontage der Siemenswerke, inklusive Kabelwerk Gartenfeld; Wiederaufbau des Metall- und Kabelwerkes nach dem Krieg als Starkstrom- und Nachrichtenkabelwerk	2007	Umzug an den neuen Standort Alt-Moabit
1970 -		2011	Zusammenführung der Prysmian- und Draka-Werke zur Prysmian Group
1990	Neuaufbau verschiedener Fertigungsstraßen (PVC- und VPE-isolierte Kabel) sowie Strukturverbesserung mit Altbausanierung	2024	Globale Namensanpassung Prysmian



1.3.3 STANDORT SCHWERIN

Das Kabelwerk Schwerin (KWS) befindet sich im Industrie- und Gewerbegebiet von Schwerin-Sacktannen, in einem eigenständigen Stadtteil ohne Wohnbebauung. Neben dem KWS als größtes Unternehmen sind auf dessen Werksgelände eine Vielzahl vornehmlich kleinerer Betriebe und Unternehmungen angesiedelt. Es ist Trinkwasserschutzgebiet.

Am Südrand des Werkgeländes hat die nahe gelegene Gemeinde Wittenförden ein Gewerbegebiet

mit ca. 20 Klein- und mittelständischen Betrieben errichtet, nördlich grenzt es an den Neumühler See.

Die Fabrik Schwerin produziert Mittel- und Niederspannungskabel sowie PVC- und Gummifüll-Mischungen. Des Weiteren befindet sich am Standort die Abteilung Forschung und Entwicklung für Energiekabel (R&D).

DIE WESENTLICHEN PRODUKTGRUPPEN

- ✓ VPE-isolierte Mittelspannungskabel
- ✓ Installationskabel und -leitungen
- ✓ halogenfreie Kabel und Leitungen mit verbessertem Verhalten im Brandfall
- ✓ Schiffskabel
- ✓ PVC- und VPE-isolierte Niederspannungskabel

ENERGIE- UND WASSERMENGEN

(Angaben GJ 2023)

ELEKTRISCHE ENERGIE
31.722 MWh

GAS
738.091 m³

BRUNNENWASSER
18.538 m³

FRISCHWASSER
20.959 m³

ABWASSER
20.959 m³

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Kabelwerk Schwerin
Siemensplatz 1
19057 Schwerin



VERKEHRSANBINDUNGEN

-  Flughafen Berlin Brandenburg (200 km)
Hamburg-Fuhlsbüttel (über A24 140 km)
-  Schwerin Hauptbahnhof (9 km)



HISTORISCHE ENTWICKLUNG DES KABELWERK SCHWERIN

- | | | | |
|------|--|------|---|
| 1960 | Gründung des Kabelwerk Schwerin als Kabelwerk Nord, Teil des KWO, 54 Mitarbeiter | 1992 | Verschmelzung mit der Siemens AG, Beginn von Veränderungen der Infrastruktur und Logistik durch Investitionsmaßnahmen in Höhe von ca. 170 Mio. DM |
| 1963 | Produktion von Starkstromkabeln, Leitungen und Schiffskabeln, 1000 Mitarbeiter | 1998 | Übergang zum Pirelli Kabelwerk Schwerin im Rahmen des Verkaufs des Geschäftsbereiches Starkstromkabel und -leitungen der Siemens AG an Pirelli Cavi e Sistemi S.p.A. in Mailand |
| 1968 | Das Kabelwerk Nord erhält den Status eines selbstständigen Kombinatwerkes im Kombinat KWO, Grundsteinlegung für die Fernmeldekabelhalle (Halle 13) | 2002 | Produktionsverlagerungen vom Pirelli Kabelwerk Berlin zum Kabelwerk Schwerin |
| 1971 | Das Kabelwerk Nord ist das zweitgrößte Kabelwerk der DDR, 1600 Mitarbeiter | 2005 | Übergang zu Prysmian Kabel und Systeme GmbH |
| 1976 | Fertigung von Fernmeldegarnituren, KFZ-Netzleitungen, Hängkabeln und Konsumgüterproduktion | 2011 | Zusammenführung der Prysmian- und Draka-Werke zur Prysmian Group |
| 1982 | Beginn der Fertigung von VPE-isolierten Mittelspannungskabeln | 2024 | Globale Namensanpassung Prysmian |
| 1990 | Inbetriebnahme eines Elektronenbeschleunigers, Umwandlung in die Schweriner Kabelwerke GmbH | | |

1.3.4 STANDORT NEUSTADT BEI COBURG

Das Kabel- und Leitungswerk Neustadt ist in einem wachsenden Industriegebiet am südlichen Stadtrand von Neustadt bei Coburg angesiedelt. Das nächstgelegene Wohngebiet befindet sich in ca. 300 m Entfernung in nordöstlicher Richtung. Dahinter, in ca. 1,2 km Entfernung, liegt ein Wasserschutzgebiet (Brunnen für Wasserversorgung der Stadt Neustadt bei Coburg). Der kleine Fluss Röden tangiert westlich in ca. 600 m Entfernung.

Die Brauchwasserversorgung erfolgt zum größten Teil über geländeeigene Brunnen. Trinkwasser wird dem öffentlichen Netz entnommen.

Die Fabrik in Neustadt bei Coburg produziert gummiisolierte Starkstromkabel und -leitungen zur Übertragung von elektrischer Energie und Steuerungssignalen. Für die Außenmängel können die Kunden aus einer vielfältigen Kunststoff- und Farbpalette

wählen. Des Weiteren befindet sich am Standort der Vertriebsbereich Industrie- und Anlagenbau (OEM) und die Abteilung Forschung und Entwicklung für Energiekabel (R&D).

ENERGIE- UND WASSERMENGEN

(Angaben GJ 2022)

ELEKTRISCHE ENERGIE

25.287 MWh

GAS

1412.171 m³

BRUNNENWASSER

431.715 m³

FRISCHWASSER

6.916 m³

ABWASSER (DIREKTEINLEITUNG)

121.437 m³

ABWASSER
(INDIREKTEINLEITUNG):

16.341 m³

DIE WESENTLICHEN PRODUKTGRUPPEN

- ✓ Gummischlauchleitungen
- ✓ konfektionierte Röntgenleitungen (Elektromedizin)
- ✓ Hebezeugleitungen
- ✓ Tunnel- und Bergbauleitungen (Untertage und im Tagebau)
- ✓ Schiffskabel
- ✓ EVC-Aufladung
- ✓ Flugplatzkabel
- ✓ Leitungen für den Einsatz in Trink- und Brauchwasser
- ✓ Kabel und Leitungen für Sonderanwendungen (z.B. Funktionserhalt im Brandfall)
- ✓ Kabel und Leitungen für den Schienenfahrzeugbau (Rolling Stock)
- ✓ Leitungen für den Einsatz in Wind- und Solaranlagen und Kernkraftwerk
- ✓ Festinstallation für Versorgungsunternehmen (Installation & Sicherheit)
- ✓ Krankabel
- ✓ Signalgebungskabel



HISTORISCHE ENTWICKLUNG DES KABEL- & LEITUNGSWERKES NEUSTADT BEI COBURG

- | | | | |
|------|--|------|--|
| 1937 | Werksgründung durch Siemens Schuckert, Fertigung von Starkstromkabeln und -leitungen | 2011 | Zusammenführung der Prysmian- und Draka-Werke zur Prysmian Group |
| 1943 | Aufbau des Drahtzugs | 2016 | Erweiterung der Produktionskapazität durch Zukauf von Corning Neustadt |
| 1951 | Produktionsbeginn Nachrichtenkabel | 2021 | EVC Kabelproduktion Ladeleitung |
| 1955 | Neubau Halle 2 und Bürogebäude | 2024 | Verlagerung der Signalkabelproduktion von Köpenick (PCI Prysmian Cable Industrial) |
| 1962 | Einführung CV-Vernetzungstechnik | 2024 | Globale Namensanpassung Prysmian |
| 1963 | Ausbau der Gummi- und PVC-Mischerei, Neubau der Halle 3 für Nachrichtenkabelfertigung | | |
| 1975 | Erweiterung Drahtwerk, Neubau Technikum | | |
| 1983 | Aufbau einer Elektronenbeschleuniger-Anlage im Fertigungsbereich | | |
| 1986 | Produktionsstart der Lichtwellenleiter-Kabel | | |
| 1990 | Aufbau einer Salzbad-Vernetzungs-Anlage | | |
| 1998 | Übergang zum Pirelli Kabel- und Leitungswerk Neustadt im Rahmen des Verkaufs des Geschäftsgebietes Starkstromkabel und -leitungen der Siemens AG an Pirelli Cavi e Sistemi S.p.A. in Mailand | | |
| 2002 | Errichtung einer neuen CV-Anlage zur Vernetzung von Spezialkabeln | | |
| 2005 | Übergang zu Prysmian Kabel und Systeme GmbH | | |

VERKEHRSANBINDUNGEN



Autobahn A9 - Nord/Süd/Ost (65 km)
 Autobahn A70 - Nord/Süd/West (70 km)
 Autobahn A73 - Nord / Süd (10 km)



Regionalbahnhof Neustadt (2km)
 IC-Bahnhof Coburg (16km)

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
 Austraße 99/101
 96465 Neustadt bei Coburg



1.3.5 STANDORT WUPPERTAL

Das Kabelwerk Wuppertal befindet sich im Stadtbezirk Ronsdorf im südöstlichen Teil von Wuppertal, der bergischen Metropole. In nächster Umgebung liegen die Messer- und Klingenstadt Solingen sowie die Stadt Remscheid, die für ihre Industriekultur im Bereich Werkzeuge bekannt ist.

Das Werk liegt eingebettet in einem Wohngebiet. In nächster Nähe (fußläufig) befindet sich in östlicher Richtung der Bahnhof Wuppertal-Ronsdorf. Nord-östlich liegt ein kleines Waldgebiet, durch welches der Blombach fließt. Süd-westlich des Kabelwerks erreicht man nach ca. 2 km (Luftlinie) Entfernung die Ronsdorfer Talsperre mit angrenzendem Naherholungsgebiet. Die Innenstadt von Ronsdorf findet man in westlicher Richtung, etwa 1 km entfernt. Großstädte wie Köln (50 km), Düssel-

dorf (40 km) und Essen (40 km) sind auf Grund der guten Autobahnanbindung schnell zu erreichen.

Die am Standort Wuppertal-Ronsdorf gefertigten Produkte kommen u.a. in Windkraftanlagen, Automobilen, Flugzeugen, Hochgeschwindigkeitszügen, Krananlagen und Containerhafenterminals sowie im Berg- und Tunnelbau zum Einsatz. Des Weiteren befindet sich am Standort der Vertriebsbereich Industrie- und Anlagenbau (OEM) sowie Automotive (AUT) und der Vertrieb für Hochspannungskabel und -systeme (HSI), die Abteilung Forschung und Entwicklung (R&D) für Energiekabel und Automotive und der Bereich TSS (Technische Vertriebsunterstützung). Das R&D-Labor in Wuppertal erfüllt die internationale Norm ISO/IEC 17025 und ist akkreditiert.

DIE WESENTLICHEN PRODUKTGRUPPEN

- ✓ Fahrzeugleitungen für alle Temperaturklassen (-40°C bis +280°C) und Anwendungsbereiche im Automobilbau
- ✓ Kabel und Kabelsysteme – inklusive Konfektion und C-Teile-Management – für die Windenergiebranche
- ✓ Standard- und harmonisierte Gummileitungen sowie Gummi-Spezialleitungen für den Starkstrom und Mittelspannungsbereich für die Anwendungen im Berg- und Tunnelbau sowie in der Lager- und Fördertechnik
- ✓ Flexible Spezialleitungen bis 150kV, wie z.B. Feltoflex RC, für Anwendungsgebiete im Hochseebereich (Transformerplattform)

ENERGIE- UND WASSERMENGEN

(Angaben GJ 2023)

ELEKTRISCHE ENERGIE

10,570 GWh

GAS

1.227.079 m³

BRUNNENWASSER

4.668 m³

FRISCHWASSER

30.804 m³

ABWASSER (INDIREKT-EINLEITUNG):

28.375 m³

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Nibelungenstraße 85
42369 Wuppertal





HISTORISCHE ENTWICKLUNG DES STANDORTES WUPPERTAL-RONSDORF

1874	Gründung Bandfabrik Carl Reinshagen und Heinrich Hüttenhoff	Berlin wurden in das neue Unternehmen Draka Deutschland GmbH & Co. KG in Wuppertal-Ronsdorf integriert
1883	Produktionsbeginn von umspinnenen Gummifäden und Kupferdrähten	
1887	Produktionsbeginn von Telefonschnüren	
1920	Die Firma DRAKA aus Amsterdam steigt als Teilhaber ein	2000 Die Kabelfirma Draka Deutschland übernimmt das Kölner Unternehmen Felten & Guillaume (Gummileitungsfertigung und Vertrieb), eine Tochter der NKT-Kabelgruppe
1925	Errichtung eines Zweigbetriebes in Wuppertal-Barmen für Radio-Kopfhörerschnüre	2011 Zusammenschluss der drei Firmen am Standort in Ronsdorf: Draka Deutschland GmbH, Draka Industrial Cable GmbH und Draka Automotive GmbH wurden zu Draka Cable Wuppertal GmbH
1927	Beginn Herstellung von Marinekabeln	
1929	Start des neuen Produktionszweiges von Auto-Kabelsätzen	
1933	Das Kabelwerk Barmen AG und Kabelwerk Nassau werden erworben	2011 Zusammenführung der Prysmian- und Draka-Werke zur Prysmian Group
1935	Umbenennung der Firma Reinshagen in Kabelwerke Reinshagen GmbH	2014 Zusammenschluss der Werke 1 und 2
1939	Ein Großteil des Geländes der Ronsdorfer Ziegelwerke wird von der Firma Kabelwerk Reinshagen aufgekauft	2018 Zertifikation des Werkes nach IATF 16949
1945	Herstellung von Kabeln für den Bergbau und die Deutsche Reichsbahn	2024 Globale Namensanpassung Prysmian
1951	Übernahme der Firma Kabelwerk August Koeck in Berlin und der Firma Doka in Neumarkt / Oberpfalz	
1970	Auf dem ehemaligen Gelände der Ronsdorfer Ziegelei entsteht in verschiedenen Etappen das Werk 2 der Firma Reinshagen	
1995	Das Kabelwerk Wagner, Höhn Kabel, Kabelwerk Reinshagen und das Kabelwerk in	

VERKEHRSANBINDUNGEN



Autobahn A1 (3 km)
Autobahn A46 (13 km)



Wuppertal Hauptbahnhof (8 km)



Flughafen Köln (58 km)
Flughafen Düsseldorf (48 km)

1.3.6 STANDORT NÜRNBERG / KÖLN

Das Kabelwerk Nürnberg befindet sich im Stadtteil Altenfurt im Südosten der Stadt. Das Firmengelände ist durch eine kleine Grünanlage vom benachbarten Wohngebiet getrennt. In unmittelbarer Nähe befinden sich das Südklinikum und das Franken-Einkaufs-Center. Die Wasserversorgung zu Kühlzwecken erfolgt aus einem eigenen Brunnen.

Im Werk Nürnberg werden kunststoffisolierte Kupferkabel hergestellt. Für die Außenmäntel können die Kunden aus einer vielfältigen Kunststoff- und Farbpalette wählen. Überwiegend kommen halogenfreie, flammwidrige Materialien zum Einsatz. Des Weiteren befindet sich am Standort die Abteilung Forschung und Entwicklung für den Bereich Multimedia Solution (R&D MMS).

VERKEHRSANBINDUNGEN



Autobahn A9 (3 km)
Autobahn A6 (3 km)



Flughafen Nürnberg (15 km)



Nürnberg Hauptbahnhof (10 km)

Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
Wohlauer Straße 15
90475 Nürnberg



Kabelwerk

DIE WESENTLICHEN PRODUKTGRUPPEN

- ✓ Datenübertragungskabel
- ✓ Koaxialkabel
- ✓ Spezialkabel

ENERGIE- UND WASSERMENGEN

(Angaben GJ 2023)

ELEKTRISCHE ENERGIE

6.093 MWh

GAS

244.685 m³

BRUNNENWASSER

28.487 m³

FRISCHWASSER

1.869 m³

ABWASSER
(INDIREKTEINLEITUNG)

1.869 m³

HISTORISCHE ENTWICKLUNG DES STANDORTES NÜRNBERG

1958	F&G Kabelwerk Nürnberg	1999	Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
1982	Philips Kommunikations Industrie AG	2011	Zusammenführung der Prysmian- und Draka-Werke zur Prysmian Group
1993	Nokia Kabel		
1997	NK Networks	2024	Globale Namensanpassung Prysmian



Das Vertriebsbüro für die MMS-Fabrik Nürnberg befindet sich im Stadtteil Köln-Mülheim, unweit der Autobahnausfahrt Delbrück (A3).

Das Gebäude wurde 1989 errichtet, nur ca. 200m vom alten historischen Gelände der F&G Carlswerks AG entfernt. Es befindet sich am Rande eines neuen Industriegebietes, welches an eine Grünanlage anschließt.

Von hier aus werden Deutschland und einige ausländische Gebiete betreut. Alle Produkte, die in Nürnberg und mehreren anderen ausländischen MMS-Fertigungsstätten hergestellt werden, zählen zum Produktspektrum.

Zurzeit wird nur die oberste Etage gemietet, die als Büro genutzt wird.

Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
Piccoloministraße 2
51063 Köln



Vertrieb

1.4 DOKUMENTIERTE INFORMATIONEN

Basierend auf der Managementpolitik dient dieses Handbuch der Beschreibung des integrierten Managementsystems sowie der Dokumentation von Zuständigkeiten und Verantwortungen für die Geschäftsprozesse. Es enthält neben der Vorstellung des Unternehmens die grundlegenden Regelungen für die angewendeten Prozesse, Verfahren und Abläufe. Weiterhin ist es Leitlinie für Verfahrensanweisungen, Dokumente der Arbeitsebene und sonstige Unterlagen, in denen Prozesse, Verfahren und Maßnahmen detailliert beschrieben sind. Alle Vorgesetzten sind dafür verantwortlich, dass der Inhalt des Handbuchs den Mitarbeitern bekannt ist.

Verfahrensanweisungen enthalten übergreifende Regelungen und Prozessbeschreibungen (Abläufe), während die Dokumente der Arbeitsebene konkrete

interne Ausführungsbestimmungen zur Planung, Lenkung, Prüfung und Verbesserung der Prozesse vom Marketing bis zum Recycling darstellen. Durch sie wird die Ausführung der jeweiligen Tätigkeiten unter beherrschten Bedingungen sichergestellt.

Die Verfahrensanweisungen und Dokumente der Arbeitsebene dienen neben der konkreten Handlungsvorgabe auch dazu, dass zusätzliche und branchenspezifische Anforderungen gem. IATF 16949 und/bzw. IRIS ISO/TS 22163 für die betreffenden Standorte berücksichtigt werden.

Alle Mitarbeiter sind verpflichtet, Änderungen in den Prozessen, Abläufen und Verfahren den zuständigen Vorgesetzten mitzuteilen, die die Aktualisierung veranlassen.



Der in den revidierten Normen neu gefasste Begriff „dokumentierte Information“ wird bei Prysmian Deutschland weiterhin mit der Anwendung der

Begriffe „Dokumente“ und/ bzw. „Aufzeichnungen“ in Umsetzung der inhaltlichen Anforderungen abgedeckt.

1.4.1 LENKUNG VON DOKUMENTEN

Mit unserer Lenkung von Dokumenten wird erreicht, dass in geordneter Weise die notwendigen gültigen Unterlagen zum richtigen Zeitpunkt am richtigen Ort vorhanden sind.

Unter gelenkten Dokumenten und Daten werden diejenigen verstanden, die die Funktion aller ablaufenden Prozesse, deren Schnittstellen untereinander, sowie die Schnittstellen zu anderen Managementsystemen beschreiben. Die Daten werden ebenfalls

zur Messung von Verbräuchen, zur Ermittlung von Kennzahlen und zur Verfolgung von Zielen erhoben. Sie können auf Papier vorhanden oder elektronisch gespeichert sein. Diese Dokumente und Daten werden von den jeweils verantwortlichen Organisationseinheiten erstellt, geprüft, freigegeben, verteilt, registriert, geändert und archiviert.

Die Lenkung von Dokumenten erfolgt datentechnisch mit einem System, dem eine für diese Zwecke geeignete Software mit klarer Regelung der Bearbeitungs- und Zugriffsrechte zugrunde liegt. Die datentechnische Verfügbarkeit ist an allen relevanten Stellen im Unternehmen sichergestellt.

1.4.2 LENKUNG VON AUFZEICHNUNGEN

Aufzeichnungen dienen als Nachweise für ein wirkungsvolles Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement sowie zur Dokumentation der Erfüllung von Kunden-, Gesetzes-, Normen-, Qualitäts-, Energie- und Um-

weltforderungen zu den gelieferten Produkten. Hierzu gehören auch die Protokolle von den Management-Reviews und Berichte interner und externer Audits.

Weitere Qualitätsaufzeichnungen sind:

- Prüfprotokolle, Prüfscheine, Prüflisten
- Abnahmeprotokolle
- Prüfberichte, auch von Lieferanten
- Kalibrierdaten
- Fehlerübersichten, Statistiken
- Prüfkataloge

Zu den Aufzeichnungen zur Energie, zum Arbeitsschutz, zur Qualität, zum Umweltschutz und zur Energieeffizienz zählen insbesondere die standortbezogenen

Jahresberichte sowie der zentrale Bericht zur Schadensverhütung (Loss-Prevention).

Weitere Aufzeichnungen sind:

- Jahresbericht zur Gefahrgutbeförderung
- Jahresbericht Umweltschutz
- Jahresbericht Arbeits- & Gesundheitsschutz
- Protokolle über Gefahrgutrevisionen
- Strahlenschutzjahresberichte
- Übersichten über die umweltrelevanten Anlagen
- Bilanzen zu Abfall, Wasser, Energie
- Aufzeichnungen zum Arbeitsschutzausschuss (ASA)
- Unfallanalysen & Berichterstattung
- Rundgangsberichte, Begehungsprotokolle
- Messprotokolle (z.B. Emissionen)
- Aufzeichnungen über Unterweisungen

- Energie-Aktionspläne
- Daten zu Energieverbräuchen

Diese Aufzeichnungen werden von den verantwortlichen Organisationseinheiten geordnet abgelegt und entsprechend den festgelegten Fristen an einem geeigneten Ort aufbewahrt. Wenn vertraglich oder gesetzlich festgelegt (z.B. für Kernkraftwerke), werden Aufzeichnungen auch externen bevollmächtigten Personen zugänglich gemacht. Die Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Aufzeichnungen sind geregelt.

2 FÜHRUNG UND VERPFLICHTUNG DER LEITUNG

2.1	Unternehmensgrundsätze	28
2.2	Organisationsstruktur	28
2.2.1	Geschäftsführung	32
2.2.2	Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement	33
2.2.3	Personal und Organisation	34
2.2.4	Finanzen, Controlling	34
2.2.5	Informationstechnologie	35
2.2.6	Vertriebsbereiche	36
2.2.7	Forschung, Entwicklung und Engineering	37
2.2.8	Einkauf	38
2.2.9	Produktionsbereiche	38
2.2.10	Logistik	38
2.2.11	Werks- und Informationssicherheit, Datenschutz	39
2.3	Beauftragte Personen im Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement	40
2.3.1	Pflichtenübertragung im Arbeits- und Umweltschutz	40
2.3.2	Beauftragter fürs integrierte Managementsystem (IMS)	41
2.3.3	Qualitätsbeauftragter (QB)	42
2.3.4	Umweltschutzbeauftragter (UB)	43
2.3.5	Energiemanagementbeauftragter (EnMB)	44
2.3.6	Sicherheitsfachkraft (Sifa)	45
2.3.7	Ersthelfer und Brandschutzhelfer	45
2.4	Interne und externe Kommunikation	46



2.1 UNTERNEHMENSGRUNDSÄTZE

Prysmian Deutschland führt alle Organisationseinheiten des Unternehmens mit vereinbarten Zielen, die in jährlichen Managementplänen dokumentiert sind.

Die monatlichen und jährlichen Berichterstattungen erfolgen innerhalb des Konzerns nach einheitlichen Vorgaben.

Der Geschäftsführer vereinbart zu Beginn eines Geschäftsjahres Ziele zum Arbeitsschutz, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement, die ein wesentlicher Teil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses innerhalb des Managementsystems sind und die Gesamtzielsetzungen des Unternehmens stützen.

Im Rahmen einer Zielkaskade werden in den Organisationseinheiten zu Beginn eines jeden Geschäftsjahres in der Form von Zielprogrammen zum Arbeitsschutz, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement Teilziele abgeleitet, Verant-

wortliche benannt, der Erledigungstermin bestimmt und ggf. die dazu benötigten Mittel festgelegt und genehmigt.

In regelmäßigen Abständen wird im Rahmen von Besprechungen zwischen den beauftragten Personen und den Verantwortlichen die Umsetzung der Ziele überprüft und dokumentiert.

Die CEE-Managementpolitik für Zentral- und Osteuropa von Prysmian für die zertifizierten Managementsysteme wird jährlich im Rahmen der Reviews durch die Geschäftsleitung überprüft, ggf. aktualisiert und ist im Internet den interessierten Kreisen zugänglich.

2.2 ORGANISATIONSTRUKTUR

In diesem Kapitel wird die Organisation beschrieben, die Verantwortungen und Befugnisse definiert, die Übertragung von Pflichten dargestellt, die Aufgaben der beauftragten Personen festgelegt, sowie die Kommunikation, der Datenschutz, die Werks- und Informationssicherheit geregelt.

Das Grundprinzip der Organisation und des damit verbundenen Führungssystems ist das größtmögliche Delegieren von Verantwortungen und Auf-

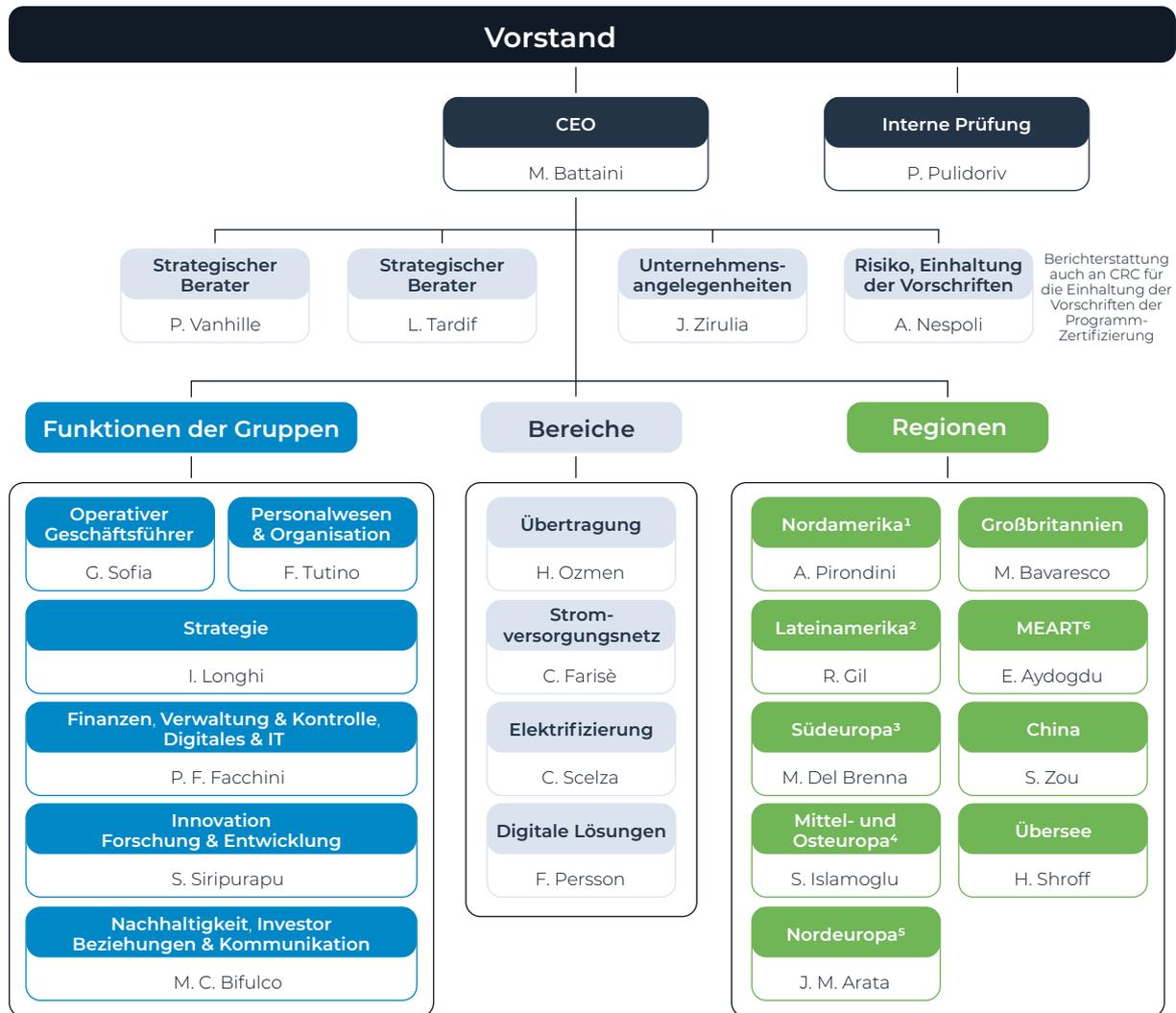
gaben, um Handlungsspielräume zur guten und termingerechten Erfüllung der Anforderungen der Kunden zu erreichen.

Im Rahmen seiner Organisationsverantwortung hat der Geschäftsführer die Pflicht, das Unternehmen umfassend so zu organisieren, dass nur fehlerfreie und sichere Produkte in den Verkehr gebracht werden.

Aufbau-Organisation:



Prysmian Organigramm*



* Das dargestellte Organigramm spiegelt die Organisationsstruktur im Januar 2024 wider.

¹ Nordamerika: Kanada, USA

² Lateinamerika: Argentinien, Brasilien, Mittelamerika, Chile, Mexiko, Peru, Kolumbien, Ecuador

³ Südeuropa: Belgien, Frankreich, Italien, Portugal, Spanien, Tunesien, Elfenbeinküste und Angola

⁴ Mittel- und Osteuropa: Österreich, Tschechien, Ungarn, Deutschland, Rumänien, Slowakei, Polen

⁵ Nordeuropa: Estland, Finnland, Norwegen, Dänemark, Schweden und die Niederlande

⁶ MEART: Naher Osten, Indien, Afrika, Russland, Türkei

Der Organisationsplan wird bei Bedarf, mindestens einmal im Jahr, aktualisiert und als gelenktes Dokument herausgegeben. Die Organisationspläne und Aufgabenzuordnungen der Vertriebsbereiche, Fabriken und Zentralabteilungen unterliegen den gleichen Anforderungen. Die detaillierten Prozesse zum Management für Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz der Vertriebsbereiche, Fabriken und Zentralabteilungen sind mit Dokumenten der Arbeitsebene beschrieben und verbindlich geregelt.

Der für das integrierte Managementsystem (Arbeits-

schutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz) Beauftragte ist direkt dem Geschäftsführer zugeordnet. Er löst gemeinsam im Team mit den Qualitäts-, Energie- und Umweltschutzbeauftragten und den Fachkräften für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz der Organisationseinheiten die Aufgaben bei der Weiterentwicklung des integrierten Managementsystems (IMS).

Die fachliche Abstimmung zum Sektor Prysmian S.p.A. erfolgt über den Operativen Geschäftsführer (vgl. Organigramm oben).

Prysmian Standorte in Mittel- & Osteuropa

DEUTSCHLAND

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Alt Moabit 91d | 10559 Berlin
Hauptsitz & Vertriebsbüro

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Nibelungenstraße 85 | 42369 Wuppertal
Produktionsstätte (Energiekabel)

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Austraße 99 | 96465 Neustadt
Produktionsstätte (Energiekabel)

Prysmian Kabel und Systeme GmbH
Siemensplatz 1 | 19057 Schwerin
Produktionsstätte (Energiekabel)

Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
Wohlauer Straße 15 | 90475 Nürnberg
Produktionsstätte (MMS)

Draka Comteq Germany GmbH & Co. KG
Piccoloministraße 2 | 51063 Köln
Vertriebsbüro (MMS)

Norddeutsche Seekabelwerke GmbH
Kabelstraße 9-11 | 26954 Nordenham
Produktionsstätte (Unterwasserkabel)



TSCHECHIEN

Prysmian Kably, s.r.o.
Třebíčská 777/99 | 59401 Velke Mezerici
Produktionsstätte (Energiekabel)

ÖSTERREICH

ÖSTERREICH

Prysmian OEKW GmbH
Lemböckgasse 47a | 1230 Wien
Vertriebsbüro

-  Hauptsitz
-  Vertrieb
-  Produktion
-  Logistikzentrum

Die Gesellschaften von Prysmian Deutschland sind mit den Gesellschaften der Donau-Region als Central Eastern Europe (CEE) zusammengefasst. Dazu gehören die Standorte in Ungarn, Rumänien, Tschechien, Slowakei und Österreich (s. Übersicht).

POLEN

Prysmian Poland Sp. z o.o.
ul. Sasiedzka 1 g | 05-806 Sokolow
Logistikzentrum

SLOWAKEI

Prysmian Kablo s.r.o.
Stefanikova 470 | 90873 Velké Leváre
Logistikzentrum

Prysmian Kablo s.r.o.
Trnavská 50 | 82102 Bratislava
Vertriebsbüro

Prysmian Kablo s.r.o.
Priemyselny park Zaborske 517 | 08253 Zaborske
Produktionsstätte (MMS)

RUMÄNIEN

Prysmian Cabluri si Sisteme S.A.
Strada Draganesti 28 | 230119 Slatina
Produktionsstätte (Energie- & Telekommunikationskabel, Kordeln)



UNGARN

Prysmian MKM Balassagyarmati Kábelgyár
Ipari park | 2660 Balassagyarmat
Produktionsstätte (Energiekabel)

Prysmian MKM Magyar Kábel Művek Kft.
Neumann János utca 1/E | 1117 Budapest
Hauptsitz & Vertriebsbüro

HU Prysmian MKM Kisteleki Kábelgyár
Árpád út 43. | 6760 Kistelek
Produktionsstätte (Energiekabel)

2.2.1 GESCHÄFTSFÜHRUNG

Die Gesellschaften von Prysmian Deutschland sind deutsche Tochtergesellschaften der PRYSMIAN S.p.A. in Mailand zur Entwicklung, Herstellung und

zum Vertrieb von Kabeln, Leitungen und Systemen. Hierfür trägt der Geschäftsführer die unternehmerische Verantwortung.

VERANTWORTUNGABEREICHE:

- ✓ Festlegung und Durchsetzung der Managementpolitik, -ziele und Planvorgaben
- ✓ Inkraftsetzung des Managementhandbuchs
- ✓ Sicherstellung der Kundenerfordernisse und Kundenanforderungen
- ✓ Genehmigung der Marktstrategie, Preispolitik und Produktspektren
- ✓ Einhaltung der gesetzlichen und anderen Vorschriften
- ✓ Unterhaltung des Managementsystems mit klaren Organisationsstrukturen, Verantwortlichkeiten und Pflichtenübertragungen
- ✓ Festlegung von Zielprogrammen zur kontinuierlichen Verbesserung des Managementsystems
- ✓ Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen zur Leistungssteigerung und ständigen Verbesserung in allen Organisationseinheiten
- ✓ Durchführung des Managementreviews

Der Geschäftsführer stimmt die Geschäftsstrategien ab, stellt die Durchsetzung in den einzelnen Organisationseinheiten sicher und vertritt die Gesellschaften extern und intern.

Er trägt im Rahmen seiner Gesamtverantwortung auch die Produktverantwortung. Diese schließt die Verantwortung für Produktsicherheit und sicherheitsgerechte Produktgestaltung mit ein. Ferner ist die Produktverantwortung u. a. auch im Sinne des Kreislaufwirtschaftsgesetzes zu verstehen. Der Produktverantwortliche ist befugt, Teilverantwortung z.B. im Rahmen der Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Vertrieb zu delegieren.

Der Geschäftsführer überträgt Teilverantwortungen für die einzelnen Prozesse auf den Gebieten Qualitäts-, Energieeffizienz-, Umweltschutz- und Arbeitsschutzmanagement an die Leiter der Fabriken, der

Vertriebsbereiche und der Zentralabteilungen, das ihn jedoch nicht von seiner Gesamtverantwortung entbindet. Die Leiter werden durch von ihnen ernannte Qualitäts-, Energie- und Umweltschutzbeauftragte und Sicherheitsfachkräfte bei diesen Aufgaben unterstützt.

Für die Lenkung fehlerhafter Produkte ernennt der Geschäftsführer „Technische Produktverantwortliche“ sowie deren Vertreter und stattet sie mit Weisungsbefugnis aus. Diese entscheiden im Falle von Abweichungen von den Vorgaben über die zu treffenden Maßnahmen.

2.2.2 ARBEITSSCHUTZ-, QUALITÄTS-, UMWELTSCHUTZ- UND ENERGIEEFFIZIENZ-MANAGEMENT

Die Zentralabteilung Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement (QHSE) hat die Aufgabe, im Sinne eines einheitlichen und wirksamen Managementsystems zum Arbeitsschutz, zur Qualität, zum Umweltschutz und zur Energieeffizienz die Organisationseinheiten

zu unterstützen. Zur Sicherung des langfristigen Geschäftserfolgs ist das Prozessdenken zu fördern und die Einbindung der Mitarbeiter sowie Kunden und Lieferanten in den kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu intensivieren.

SCHWERPUNKTAUFGABEN:

- ✓ Koordinierung, Weiterentwicklung und Überwachung des Systems zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement in Abstimmung mit dem Q- sowie HSE-Team
- ✓ Dokumentation des Managementsystems (Handbuch, Verfahrensanweisungen, übergreifende Regelungen)
- ✓ Überwachung der Wirksamkeit und Eignung des Managementsystems (Organisation von Managementreviews)
- ✓ Planung und Durchführung interner Audits, Berichterstattungen, Auditoren-Qualifizierung und Auditoren-Workshops, Weiterbildungsmaßnahmen
- ✓ externe Auditierungen und Zertifizierungen
- ✓ Unterstützung bei der Bearbeitung von Unterlagen zur Lieferantenselbstauskunft für unsere Kunden
- ✓ Unterstützung bei der Pflichtenübertragung und Ernennung der Qualitäts-, Energie- und Umweltschutzbeauftragten, der Sicherheitsfachkräfte, der Sicherheitsbeauftragten und beauftragten Personen für Gefahrgutbeförderung
- ✓ Unterstützung der Qualitäts-, Energie- und Umweltschutzbeauftragten, der Sicherheitsfachkräfte, der Sicherheitsbeauftragten und beauftragten Personen für Gefahrgutbeförderung
- ✓ Berichterstattung über Aktivitäten zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement



2.2.3 PERSONAL UND ORGANISATION

Der Leiter der Zentralabteilung Personal und Organisation (HR) ist für die Personalarbeit des Unternehmens, insbesondere in den Bereichen der Personalbetreuung, der Personalplanung und

-entwicklung, des Personaleinsatzes, der Personalbeschaffung, des Personalreportings, des Personalkostenmanagements sowie der Entgeltsysteme verantwortlich.

WEITERE AUFGABEN:

- ✓ Beratung in Bildungsfragen
- ✓ Lenkung des Bildungsbedarfs
- ✓ Dokumentation und Bewertung durchgeführter Schulungen
- ✓ Ausbildung
- ✓ Organisationsmanagement
- ✓ Dokumentation der Aufbauorganisation
- ✓ interne Kommunikation
- ✓ Organisation der Werksicherheit
- ✓ Zeitmanagement
- ✓ Reisemanagement
- ✓ Betriebliche Altersvorsorge
- ✓ Koordinierung der Firmenwagen

2.2.4 FINANZEN, CONTROLLING

Der Leiter der Zentralabteilung Finanzen, Administration, Controlling, Tax (CFO) hat die Verantwortung dafür, dass die wirtschaftlichen, regulatorischen und Risikoaspekte angemessen berücksichtigt

werden. Der CFO ist verantwortlich für das betriebswirtschaftliche Controlling der Kosten und Vermögenswerte und die Einhaltung der Bilanzierungsgrundsätze.

WESENTLICHE AUFGABENGEBIETE:

- ✓ Hauptbuchhaltung mit Rechnungsprüfung
- ✓ Lieferantenbuchhaltung und Anlagenbuchhaltung
- ✓ Innerbetriebliches Rechnungswesen, Inventur und Fakturierung
- ✓ Planung und Controlling für die Vertriebseinheiten und die Fabriken
- ✓ Kreditmanagement und Treasury
- ✓ Steuerwesen
- ✓ Monats-, Quartals- und Jahresabschlüsse nach HGB und IFRS
- ✓ Planung nach Konzernrichtlinien (IFRS)
- ✓ Öffentlichkeitsarbeit (nicht technisch) und Organisation der externen Kommunikation



2.2.5 INFORMATIONSTECHNOLOGIE

Der Leiter der Zentralabteilung Informationstechnologie (IT) ist für die Bereitstellung, Wartung und Pflege des gesamten Informationssystems verantwortlich.

Die Zentralabteilung Informationstechnologie ist im Unternehmen für die Belange der Informationsver-

arbeitung Dienstleister für alle Organisationseinheiten. Sie ist somit Ansprechpartner bei auftretenden Problemen in Verbindung mit der Kommunikationstechnik, Hard- und Software und Informationssicherheit.

HAUPTAUFGABEN:

- ✓ Durchsetzung des Prysmian-einheitlichen Standards in der Informationstechnologie
- ✓ Bereitstellung von Hard- und Software für die Organisationseinheiten
- ✓ Softwareentwicklung, -installation und -pflege
- ✓ Hardwareinstallation, -reparatur und -pflege
- ✓ Einrichtung und Betrieb von Datenleitungen
- ✓ Betrieb des Kommunikationsnetzes
- ✓ Gewährleistung von kurzen Antwortzeiten
- ✓ Gewährleistung einer hohen Systemverfügbarkeit
- ✓ Durchführung der zentralen Datensicherung im Unternehmen
- ✓ Wahrung der Systemintegrität und Informationssicherheit
- ✓ Gewährleistung der Forderungen aus dem Bundesdatenschutzgesetz

2.2.6 VERTRIEBSBEREICHE

Die Vertriebsbereiche sind mit ihren Organisationseinheiten verantwortlich für das Geschäft mit Produkten, Anlagen und Leistungen und somit direkter Partner der Kunden.

HAUPTAUFGABEN DER VERTRIEBSBEREICHE:

- ✓ Vertriebscontrolling
- ✓ Marketing, Planung und Controlling
- ✓ Bearbeitung und Beantwortung von Anfragen und Angeboten
- ✓ Auftragsabwicklung
- ✓ Technischer Sales Support
- ✓ Servicebereich Konfektion
- ✓ Exportmanagement
- ✓ Projektmanagement

Die Inhalte dieser Aufgaben werden von den einzelnen Vertriebsbereichen entsprechend ihrer Marktanforderungen festgelegt.

Im Rahmen dieser Aufgaben tragen die Vertriebsbereiche auch die Instruktionsverantwortung für die von ihnen in Verkehr gebrachten Produkte. Dazu gehören die vollständigen und richtigen Aussagen in klarer Form zum bestimmungsgemäßen Gebrauch einschließlich ggf. erforderlicher Warnhinweise auf einen vorhersehbaren Fehlgebrauch.

Sie sind weiterhin Ansprechpartner der Kunden bei der Reklamationsabwicklung und ggf. verantwortlich für die Vorbereitung von Produktrückrufen (Ergreifung von Sofortmaßnahmen bei Auftreten von Sicherheitsproblemen). Die Entscheidung zum Produktrückruf fällt der Geschäftsführer.

Die Produktbeobachtung durch die Vertriebsbereiche erfasst das Verhalten der Produkte bei den unterschiedlichen Anwendungen und stellt die Rückinformation für einen möglichen Produktanpassungsprozess sicher.

2.2.7 FORSCHUNG, ENTWICKLUNG UND ENGINEERING

Die Zentralabteilung Forschung und Entwicklung (R&D) ist für die Produkt-, Werkstoff-, Verfahrens- und Prüftechnik zur Erstellung,

Betreuung und strategischen Weiterentwicklung vorhandener und neuartiger Produkte verantwortlich.

WESENTLICHEN AUFGABEN:

- ✓ Entwicklung von Rezepturen für Aderisolierungen und Außenmäntel
- ✓ Auswahl und Entwicklung von neuen Werkstoffen für Kabel und Systeme
- ✓ umweltfreundliche Produktgestaltung
- ✓ Vorgabe von Produkt- und Konstruktionsdaten
- ✓ Vorgabe von Fertigungstechnologien
- ✓ fertigungstechnische Betreuung
- ✓ Prüfung von neuen Produkten
- ✓ Entwicklung von neuen Prüftechniken und Prüfverfahren
- ✓ Mitarbeit an nationalen und internationalen Vorschriften
- ✓ Mitarbeit in Fach- und Normungsgremien
- ✓ Technisches Marketing / Anwendungstechnik
- ✓ Bewertung von Reklamationen
- ✓ Partner von wissenschaftlichen Instituten und Hochschulen
- ✓ Entwicklung und technische Betreuung von Patenten
- ✓ Projektmanagement

Darüber hinaus finden evtl. Zusatzforderungen aus IATF 16949 Berücksichtigung.

Die Ergebnisse aus den Umsetzungen dieser Aufgaben werden den Organisationseinheiten in geeigneter Weise zur Verfügung gestellt.

Die Leiter der Zentralabteilung Forschung, Entwicklung und Engineering tragen die technische Produktverantwortung. Weiterhin liegt bei ihnen die Entwicklungs- und Konstruktionsverantwortung.

Diese vom Geschäftsführer delegierten Teilverantwortungen sind geregelt und dokumentiert.

2.2.8 EINKAUF

Die Zentralabteilung Einkauf (PU) ist für die Einkäufe und Beschaffungen verantwortlich. Der Leiter der Zentralabteilung Einkauf mit seinen Einkaufsorganisationen trägt die Verantwortung für die Durch-

führung der Einkaufs- und Beschaffungsaufgaben.

Besondere Beschaffungsanforderungen z.B. aus IATF 16949 werden standortrelevant berücksichtigt.

EINKAUF- UND BESCHAFFUNGSAUFGABEN:

- ✓ Identifikation, Auswahl und Bewertung der Lieferanten, Lieferantenentwicklung
- ✓ Einholung von Angeboten
- ✓ Verhandlung und Festlegung von Konditionen, insbesondere Preis-, Zahlungs- und Lieferbedingungen
- ✓ Genehmigung und Ausgabe von Einkaufsbestellungen und Rahmenvereinbarungen und -verträgen
- ✓ Verhandlung von Reklamationen mit finanzieller Wirkung bei fehlerhaften Lieferungen und Leistungen
- ✓ Pflege der Konditionen im System SAP

2.2.9 PRODUKTIONSBEREICHE

Prysmian Deutschland hat 6 Produktionsstandorte: Neustadt bei Coburg (FM N), Schwerin (FM S), Wuppertal (FM W)), Nürnberg (FM Nb) und Nordenham (NSW) mit den standortübergreifenden, koordinierenden Aufgaben Investitionen, besondere Instandhaltungsprojekte, Methoden und Produktivität.

Jeder Produktionsstandort wird von einem Fabrikmanager geleitet. Sie tragen die Verantwortung für die Produktion, Qualität, Instandhaltung sowie

den Arbeits- und Umweltschutz und für die Energieeffizienz.

Die detaillierten Aufgaben dieser Verantwortungsbereiche sind den Organisationsplänen und Aufgabenzuordnungen der jeweiligen Fabriken zu entnehmen.

Weiterhin haben die Fabrikmanager die Fabrikationsverantwortung für die in ihrer Fabrik hergestellten Produkte.

2.2.10 LOGISTIK

Die Zentralabteilung Logistik (LOG) ist sowohl Gesellschaften-übergreifend als auch werksbezogen für die Produktionsplanung, Lagerung und Disposition verantwortlich. Dies beinhaltet die Implementierung und Optimierung der mit dem physischen

Warenfluss zusammenhängenden, administrativen Systemen.

Darüber hinaus ist sie verantwortlich für die Erfüllung der Schlüsselaktivitäten Liefertreue und Bestandsoptimierung.

KERNAUFGABEN DER LOGISTIK:

- ✓ Optimierung und Überwachung der termingerechten Kundenbelieferung (sowohl intern als auch extern)
 - ✓ Definition und Optimierung von Schnittstellen logistischer Arbeitsabläufe zwischen den Business Units, Fabriken und Zentralabteilungen
 - ✓ Aufteilung der Vertriebsanforderungen auf die Werke unter Berücksichtigung der Produktionskapazitäten und Bestandsituation
 - ✓ Bestellung und Lieferung im Rahmen des Intercompany Business
 - ✓ Festlegung von Leistungsparametern für die Belieferung von Kunden durch Dienstleister (sowohl intern als auch extern)
 - ✓ Entwicklung und Einführung neuer bzw. verbesserter Verpackungs- und Transportmethoden
 - ✓ Überwachung der logistischen Kosten bezüglich der Lagerung und des Versandes von eigenen und zugelieferten Produkten
 - ✓ Festlegung und Überwachung der optimierten Lagerbestände
 - ✓ Umsetzung und Koordinierung der logistischen Anforderungen und Ziele der Prysmian S.p.A in Mailand
 - ✓ Einhaltung der Zollgesetze und Forderungen an die Exportkontrolle
 - ✓ Koordinierung exportspezifischer Arbeitsabläufe
- Darüber hinaus finden evtl. Zusatzforderungen aus ISO/TS 16949 Berücksichtigung:
- ✓ Planung und Bedarfserfassung vom Rohmaterialien für Compound- und Kabelproduktion

2.2.11 WERKS- UND INFORMATIONSSICHERHEIT, DATENSCHUTZ

Innerhalb von Prysmian Deutschland werden zwei Sicherheitsbereiche unterschieden:

WERKSSICHERHEIT

(Schutz von Menschen und Gütern)

Die Verantwortung für die Werkssicherheit trägt der Leiter der Zentralabteilung Personal und Organisation und die Verantwortung für die Informationssicherheit trägt der Leiter der Zentralabteilung Informationstechnologie. Zur Unterstützung bei der Einhaltung dieser Vor-

INFORMATIONSSICHERHEIT

(Schutz von Informationen und Know-How)

gaben und Forderungen aus dem Bundesdatenschutzgesetz ist ein Beauftragter für Datenschutz eingesetzt. Der erreichte Stand zum Datenschutz wird durch durchzuführende Schwachstellenanalysen dokumentiert.

2.3 BEAUFTRAGTE PERSONEN IM ARBEITSSCHUTZ-, QUALITÄTS-, UMWELTSCHUTZ- UND ENERGIE-EFFIZIENZMANAGEMENT

2.3.1 PFLICHTENÜBERTRAGUNG IM ARBEITS- UND UMWELTSCHUTZ

Die Verantwortung im Arbeits- und Umweltschutz liegt beim Geschäftsführer. Er überträgt die Pflichten zur Verantwortung im Umweltschutz und zur Ge-

fahrgutbeförderung, sowie zum Arbeitsschutz auf die Standortleiter, die Leiter der Zentralabteilungen und die Leiter der Vertriebsbereiche.

ORGANISATIONSREGELUNG AUF ALLEN EBENEN EINES STANDORTES:

- ✓ Der Standortleiter in seiner Funktion als Fabrikmanager überträgt die Aufgaben und Pflichten im Umweltschutz und zur Gefahrgutbeförderung sowie zum Arbeitsschutz auf die Leiter der nachgeordneten Organisationseinheiten.
- ✓ Der Umweltschutzbeauftragte und / oder die Sicherheitsfachkraft veranlasst die Aktualisierung der Pflichtenzuweisung bei personellen oder organisatorischen Änderungen.
- ✓ QHSE legt zu Beginn des Geschäftsjahres mit dem Umweltschutzbeauftragten, den Sicherheitsfachkräften und den zuständigen Qualitätsbeauftragten den Plan der vorzunehmenden Auditierung fest und stimmt die Termine mit den verantwortlichen Standortleitern und Leitern der Zentralabteilungen ab.
- ✓ Anhand dieser Ergebnisse werden Ziele, Programme und Maßnahmen festgelegt.
- ✓ Der Standortleiter kontrolliert die entsprechenden Abteilungen mindestens halbjährlich im Rahmen von Umwelt- und Arbeitsschutzrundgängen.
- ✓ An den Rundgängen nehmen die zuständigen Vorgesetzten sowie die Leiter der Instandhaltung und die fachlich zuständigen Beauftragten teil, inkl. Betriebsarzt und Betriebsrat.
- ✓ Beanstandungen und beschlossene Verbesserungsmaßnahmen werden von den Betreibern protokolliert und die Termine überwacht.
- ✓ Organisation und Dokumentation der Rundgänge erfolgen durch den Umweltschutzbeauftragten bzw. durch die Sicherheitsfachkraft.

Die beauftragten Personen sind in der Zuständigkeitsmatrix „Arbeits- und Umweltschutz“ aufgeführt.

Diese Matrix wird von der Zentralabteilung QHES regelmäßig aktualisiert.

2.3.2 BEAUFTRAGTER FÜR DAS INTEGRIERTE MANAGEMENTSYSTEM (IMS)

Der vom Geschäftsführer ernannte Beauftragte für das integrierte Managementsystem (Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz) unterstützt den Geschäftsführer bei den Aufgaben des Managements für Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz. Er leitet gleichzeitig die Zentralabteilung QHSE. Zu seinen Aufgaben gehören die Umsetzung sowie die interne und externe Darlegung der Managementpolitik.

Er hat weiterhin sicherzustellen, dass die Forderungen der Normen und Regeln DIN EN ISO 9001, KTA 1401, DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001, IATF 16949, DIN ISO 45001 und ISO/TS 22163 (IRIS) erfüllt, aufrechterhalten und kontinuierlich angewendet werden.

WEITERE AUFGABEN DES IMS-BEAUFTRAGTEN:

- ✓ Mitgestaltung der Strategie des Arbeitsschutzes, der Qualität, des Umweltschutzes und der Energieeffizienz und Weiterentwicklung des integrierten Managementsystems
- ✓ Erstellung und Pflege des Management handbuches
- ✓ Organisation und Bewertung des Managementsystems
- ✓ Überwachung der Ziele und Korrekturmaßnahmen
- ✓ Organisation des Auditprogramms
- ✓ Überwachung der Bearbeitung von Abweichungen / Hinweisen aus internen und externen Audits
- ✓ Vertretung zu grundsätzlichen Fragen des Managementsystems
- ✓ Koordinierung zu Fragen des Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagements
- ✓ Festlegung erforderlicher Kriterien und Methoden, damit eine effiziente Steuerung des Energieeffizienzmanagementsystems und relevanter Abläufe sichergestellt werden kann
- ✓ Berichten über energetische Veränderungen des Unternehmens sowie die Leistung des Energieeffizienzmanagementsystems an das Top-Management zu dessen Bewertung, einschließlich Empfehlungen für Verbesserungen

Der Beauftragte für das integrierte Managementsystem berichtet direkt der Geschäftsführung (Executive-/Operation Meeting).



2.3.3 QUALITÄTSBEAUFTRAGTER (QB)

Die Leiter der Organisationseinheiten werden durch einen von ihnen benannten Qualitätsbeauftragten bei den Aufgaben zur Verwirklichung des Qualitäts-

managementsystems unterstützt. Hierzu statten sie ihre Qualitätsbeauftragten mit entsprechenden Befugnissen aus.

WESENTLICHE AUFGABENGEBIETE:

- ✓ Weiterentwicklung und Dokumentation des Managementsystems für ihren Zuständigkeitsbereich in Abstimmung mit der Zentralabteilung QHSE (Q-Team)
- ✓ Überwachung der Wirksamkeit des Managementsystems
- ✓ Beratung und Unterstützung innerhalb der Organisationseinheit bei der Verwirklichung des Managementsystems
- ✓ Verfolgen der Realisierung der Qualitätsziele
- ✓ Mitwirkung bei der Erarbeitung und der Pflege des Managementhandbuchs und der übergreifenden Anweisungen
- ✓ Berichterstattung an den Leiter der Organisationseinheit
- ✓ Koordination zu Fragen des Umweltmanagements (falls Umweltrelevanz vorliegt)
- ✓ Durchführung interner und ggf. externer Audits
- ✓ Verfolgen der Bearbeitung von Abweichungen/Hinweisen aus internen und externen Audits
- ✓ Weiterentwicklung der selbstverantwortlichen Qualitätssicherung (SQA) am Arbeitsplatz

2.3.4 UMWELTSCHUTZBEAUFTRAGTER (UB)

Die Fabrikmanager werden vom Umweltschutzbeauftragten bei der Verwirklichung des Umweltmanagementsystems unterstützt.

Aufgrund gesetzlicher und interner Vorschriften übertragen die Fabrikmanager an den von ihnen

benannten Umweltschutzbeauftragten Pflichten und Aufgaben mit entsprechenden Befugnissen. In ihren Zuständigkeitsbereich fallen auch die zum entsprechenden Standort gehörenden Räumlichkeiten und Mitarbeiter der Zentralabteilungen.

WESENTLICHE AUFGABEN:

- ✓ Weiterentwicklung und Dokumentation des Managementsystems für ihren Zuständigkeitsbereich in Abstimmung mit der Zentralabteilung QHSE (HSE-Team)
- ✓ Überwachung der Wirksamkeit des Managementsystems
- ✓ Mitwirkung bei der Erarbeitung und der Pflege des Managementhandbuchs und der übergreifenden Anweisungen
- ✓ Schulung der Betriebsangehörigen zu Umweltthemen
- ✓ Stellungnahmen und ggf. Erarbeitung der Risikoeinschätzung von Umweltauswirkungen bei Projekten
- ✓ Verhandlungen mit Genehmigungsbehörden in allen Fragen des betrieblichen Umweltschutzes
- ✓ Beraten und Unterstützen der Organisationseinheiten in den Fabriken und Zentralabteilungen bei der Verwirklichung des Umweltmanagementsystems
- ✓ Verfolgen der Realisierung der Umweltziele
- ✓ Mitarbeit bei der Erstellung des Umweltmanagementprogramms
- ✓ Jährlicher Bericht über realisierte und geplante Maßnahmen
- ✓ Durchführung interner Umweltaudits in Abstimmung mit dem zuständigen Qualitätsbeauftragten
- ✓ Zusammenarbeit und Koordination von Aufgaben mit den lt. Gesetz und Vorschriften bestellten bzw. beauftragten Personen
- ✓ Organisation und Dokumentation von UWS-Rundgängen
- ✓ Umweltberichterstattung an den Fabrikmanager (Factory Meeting)

2.3.5 ENERGIEMANAGEMENTBEAUFTRAGTER (EnMB)

WESENTLICHE AUFGABENGEBIETE:

- ✓ Koordination und Moderation des Energieteams
- ✓ Initiierung der jährlichen Analyse und Bewertung der Energieaspekte
- ✓ Sicherstellung einer energetischen Bewertung in festgelegten Zeitabständen sowie auch in der Folge wesentlicher Änderungen in Anlagen / Standorten, Einrichtungen, Systemen und Prozessen
- ✓ Ableitung und Überwachung der jährlich fortzuschreibenden Energieziele auf Standortebene
- ✓ Interne Kommunikation (Aushänge, Infos, etc.) auf Standortebene
- ✓ Verfolgung rechtlicher Änderungen über das Rechtskataster sowie Bewertung der Einhaltung rechtlicher Vorgaben auf Standortebene
- ✓ Mitteilung von rechtlichen Verpflichtungen an die Werksleitung und die Bereichsverantwortlichen auf Standortebene
- ✓ Überwachung der internen Vorgaben in Zusammenarbeit mit den übrigen Beauftragten des Werkes
- ✓ Überwachung der Durchführung und Wirksamkeit von Korrekturmaßnahmen aus Audits, in Abstimmung mit den Beauftragten des Werkes auf Standortebene
- ✓ Überwachung der wesentlichen innerbetrieblichen energierelevanten Prozesse
- ✓ Aufrechterhaltung der standortspezifischen Energiemanagementdokumentation durch Prüfung und Koordination für den Verantwortungsbereich, ggf. in Zusammenarbeit mit den übrigen Beauftragten
- ✓ Förderung der Sensibilität der Mitarbeiter im Hinblick auf die Energiepolitik und die Energieziele auf Standortebene

2.3.6 SICHERHEITSFACHKRAFT (Sifa)

Es ist gesetzliche Aufgabe der Fabrikmanager, sämtliche in ihrem Bereich für die Beschäftigten mit ihrer Arbeit verbundenen Gefährdungen zu ermitteln und zu beurteilen. Hierzu ernennt er eine Sicherheitsfachkraft (bzw. einen Sicherheits-

ingenieur), die ihn dabei berät und unterstützt. In den Zuständigkeitsbereich fallen auch die zum entsprechenden Standort gehörenden Räumlichkeiten und Mitarbeiter der Zentralabteilungen.

WESENTLICHE AUFGABEN:

- ✓ Prüfen der Betriebsanlagen, Maschinen und Geräte
- ✓ Maßnahmen zur Mängelbeseitigung vorschlagen
- ✓ Hinwirken auf die Durchführung der Vorschläge
- ✓ Untersuchung von Arbeitsunfällen
- ✓ Verhütungsmöglichkeiten von Arbeitsunfällen aufzeigen
- ✓ Motivieren der Beschäftigten zum sicherheitsgerechten Verhalten
- ✓ Achten auf die Benutzung von persönlichen Schutzausrüstungen
- ✓ Verfolgen der Realisierung der Arbeitsschutzziele
- ✓ Stellungnahmen und ggf. Erarbeitung der Risikoeinschätzung bei Projekten
- ✓ Erstellen der Jahresberichte (Unfallstatistik, Krankheitstage usw.)
- ✓ Organisation und Dokumentation von AS-Rundgängen
- ✓ Zusammenarbeit und Koordination von Aufgaben mit den lt. Gesetz und Vorschriften bestellten bzw. beauftragten Personen

Weiterhin berät die Sicherheitsfachkraft die Fabrikmanager bei allen Entscheidungen zur Planung, Beschaffung und Beurteilung in arbeits- und gesundheitsschutzrelevanten Aspekten.

Die Sifa wird unterstützt durch Sicherheitsbeauftragte (SiB) der einzelnen Bereiche.

2.3.7 ERSTHELFER UND BRANDSCHUTZHELFER

An allen Standorten von Prysmian Deutschland sind geschulte Ersthelfer und Brandschutzhelfer

benannt und eingesetzt. Sie sind für die Notversorgung und Erste Hilfe in allen Schichten zuständig.

2.4 IN- UND EXTERNE KOMMUNIKATION

Mit der Verpflichtung aller Mitarbeiter zur permanenten Verbesserung der Prozessabläufe sind turnusmäßige Besprechungsgremien eingeführt.

ZU DEN BESPRECHUNGSGREMIEN GEHÖREN:

- ✓ Executive Meetings (Leitungsebene)
- ✓ Factory Meetings / SOP-Meetings (Fertigungsstandorte)
- ✓ Betriebsversammlungen (alle Mitarbeiter eines Standortes)
- ✓ R&D-Besprechung
- ✓ Qualitätsbesprechungen
- ✓ Abteilungsbesprechungen
- ✓ Arbeitsschutz- und Umweltschutzausschüsse
- ✓ Treffen der Energie-Teams
- ✓ Tagesbesprechungen usw.

Diese Besprechungen dienen der Information der Mitarbeiter, der Analyse von Stärken und Schwächen des geschäftlichen Umfeldes sowie des Manage-

mentsystems und der schriftlichen Festlegung von Korrektur-, Vorbeugungs- und Vorsorgemaßnahmen.

Der Betriebsrat wird u.a. bei folgenden Themen informiert und zur Entscheidung mit einbezogen:

ARBEITSSCHUTZ

QUALIFIZIERUNG

STRUKTURÄNDERUNGEN

ORGANISATORISCHE ÄNDERUNGEN

Die darüber hinaus notwendige Kommunikation und Information erfolgt über ein DV-unterstütztes Informationssystem mit einer „Holpflicht“ durch jeden Nutzer dieser Datentechnik.

Die Informationspflicht für die Mitarbeiter ohne Zugriff auf das DV-unterstützte Informationssystem hat der zuständige Vorgesetzte. Weitere Informationsmittel sind Mitarbeiter-Zeitungen.

Der jeweilige Umweltschutzbeauftragte ist Kontaktperson zu den kommunalen Umweltschutzbehörden des Standortes und die jeweilige Sicherheitsfachkraft zu der zuständigen Berufsgenossenschaft.

Das Energiemanagement und die Daten der energiebezogenen Leistungen werden intern kommuniziert. Zur energiebezogenen Leistung und zu den bedeutenden Umweltaspekten erfolgt keine externe Kommunikation.

Informationen an externe, interessierte Kreise oder Pressemitteilungen erfolgen nur über eine von der Geschäftsführung dafür benannte und beauftragte Person.





3 PLANUNG

3.1	Risiko- und Chancenmanagement	50
3.2	Gefährdungsbeurteilungen	51
3.3	Bewertung der Umweltaspekte	51
3.4	Energetische Planung	52
3.5	Notfallvorsorge und -maßnahmen	52
3.6	Managementprogramme und -ziele	53
3.7	Planung von Änderungen	53

3.1 RISIKO- UND CHANCEN-MANAGEMENT

Die Risiken und Chancen werden im Rahmen der Betrachtung der Erwartungen/Bedürfnisse interessierter Kreise (Kontext) erfasst.

Weiterhin erfolgt die Analyse je Prozess des integrierten Managementsystems nach einheitlichen Regeln einer Verfahrensweisung.

Weitere Risiken und Chancen werden berücksichtigt im Rahmen:

der Machbarkeitsprüfung
im Angebotsprozess

der Gefährdungsbeurteilung

der Produktentwicklung

zu den Umweltaspekten

Zur Einschätzung der Chancen und Risiken des Marktes wird die SWOT-Analyse angewandt.

siken minimieren bzw. Chancen genutzt werden, um den Status zu halten und zu verbessern. Die Einschätzung zur Wirksamkeit und zum Handlungsbedarf wird im jährlichen Management-Review vorgenommen.

Die Geschäftsleitung und die Prozessverantwortlichen sind dafür verantwortlich, dass sich die Ri-

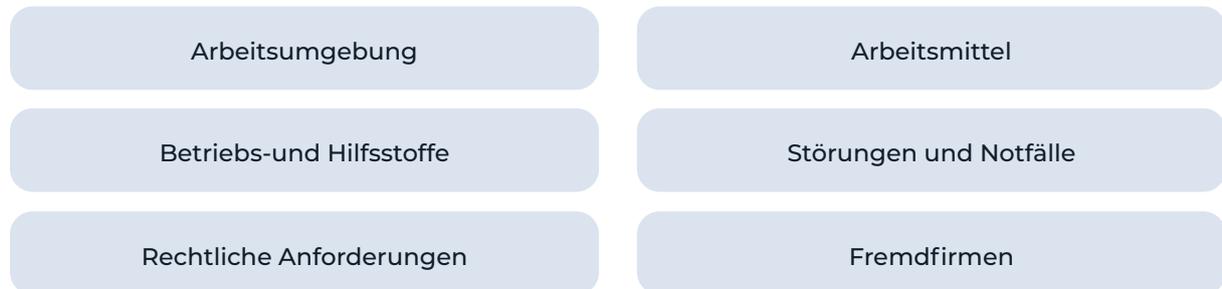


3.2 GEFÄHRDUNGSBEURTEILUNGEN

Zur Ermittlung der Gefährdungen für die Mitarbeiter von Prysmian Deutschland wird die betriebliche Tätigkeit auf Basis der zu beachtenden Gesetze

(ArbSchG, u.a.) durch die Sicherheitsfachkraft unter Hinzuziehung der Beteiligten/Anwender und des Betriebsrates umfassend analysiert.

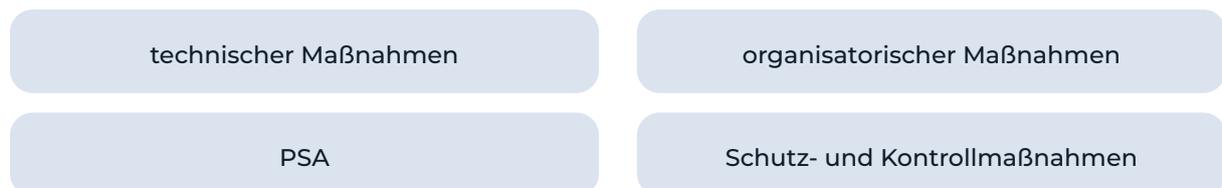
Eine Analyse erfolgt hinsichtlich:



Daraus abgeleitet werden die potenziellen und vorhandenen Gefährdungen ermittelt und beurteilt.

Auf der Grundlage dieser Gefährdungsermittlung erfolgt die Festlegung von Schutzmaßnahmen.

Festlegung von Schutzmaßnahmen hinsichtlich:

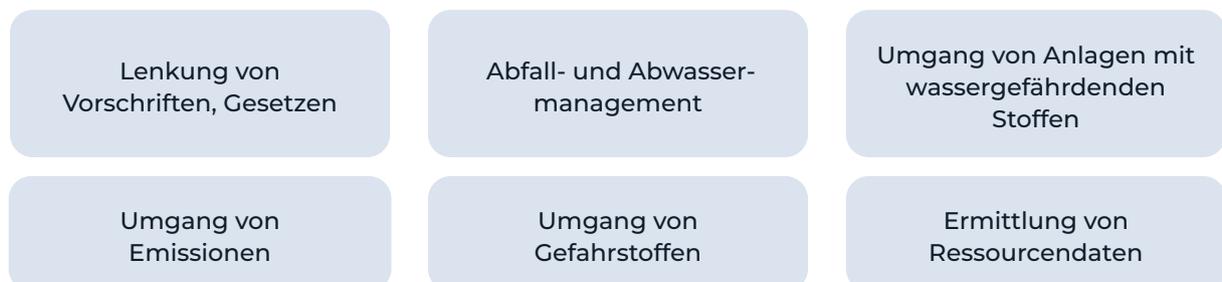


3.3 BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE

Alle Bereiche und Tätigkeiten (mit den zutreffenden Produkten und Leistungen) von Prysmian Deutschland in denen Umweltaspekte und –auswirkungen

(inkl. Energieverbrauch) relevant sein könnten, sind in einer Übersicht erfasst und werden kontinuierlich gelenkt.

Die Lenkung von Umweltaspekten steht in engen Zusammenhang und Wechselbeziehung mit:



Die Ermittlung und Bewertung von Umweltaspekten ist im Sinne von Risiko- und Chancenmanagement (Vorbeugungsmaßnahmen) zu werten und

kann die Konsequenz in Ableitung von eingetretenen Umweltereignissen sein.

3.4 ENERGETISCHE PLANUNG

Um ständig die Energieeffizienz und den Energieverbrauch zu beeinflussen, wird bereits in der Planung die Aktivitäten entsprechend darauf ausgerichtet.

Die Energieplanung steht dabei im Einklang mit der Energiepolitik und den Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung der energiebezogenen Leistung.

Folgende Kriterien je Verbraucher werden betrachtet und im Energieteam analysiert:

Anteil am
Gesamtverbrauch (%)

Aufwand

Beeinflussbarkeit

3.5 NOTFALLVORSORGE UND -MAßNAHMEN

Zur Sicherstellung der Notfallvorsorge werden potentielle, nicht abzustellende Unfallquellen ermittelt und regelmäßig überprüft. Dieses ist protokolliert und wird in die weiteren Planungen mit einbezogen. Mögliche Umweltauswirkungen bei Unfällen werden ermittelt, im Umweltkataster der Standorte erfasst und bewertet.

Auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes werden Vorsorgemaßnahmen aus den Ergebnissen der internen und externen Überprüfungen abgeleitet und eingeführt. Diese Vorsorgemaßnahmen richten sich nach wirtschaftlich vertretbaren und technisch möglichen Kriterien in Abhängigkeit zum vermuteten Potential einer Personengefährdung.

Bei Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Anlagenbetrieb – also Anlagenstörungen oder Unfällen mit Emissionen in die Umwelt – werden unverzüglich Maßnahmen eingeleitet, um Schäden für Mensch und Umwelt möglichst gering zu halten. Dieses gilt sowohl für kleinere Unfälle als auch bei bedeutsameren Ereignissen. Der zuständige Umweltschutzbeauftragte ist umgehend zu benachrichtigen.

Maßnahmen bei Umweltunfällen sowie die Alarmierung der maßgeblich Beteiligten und Verantwortlichen sind im Brand- und Katastrophenschutzplan, in der Betrieblichen Katastrophenschutzorganisation (BKO) und in weiteren internen Regelungen der Standorte dokumentiert. Weiterhin sind Angaben über Sofortmaßnahmen und das Verhalten bei Unfällen in den Gefahrstoff-Betriebsanweisungen enthalten.



3.6 MANAGEMENTPROGRAMME UND -ZIELE

Für die Prozesse des Integrierten Managements sind Leistungsindikatoren (KPIs) definiert und mit jährlichen abrechenbaren und messbaren Zielen zur Leistungsmessung untersetzt.

Prismian Deutschland führt alle Organisationseinheiten des Unternehmens mit vereinbarten Zielen, die in jährlichen Managementplänen dokumentiert sind.

Die monatlichen und jährlichen Berichterstattungen erfolgen innerhalb des Konzerns nach einheitlichen Vorgaben.

Der Geschäftsführer vereinbart zu Beginn eines Geschäftsjahres Ziele zum Management von Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz, die ein wesentlicher Teil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses innerhalb des Managementsystems sind und die Gesamtzielsetzungen des Unternehmens stützen.

Im Rahmen einer Zielkaskade werden in den Organisationseinheiten zu Beginn eines jeden Geschäftsjahres in der Form von Zielprogrammen

zum Management von Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz Teilziele abgeleitet, Verantwortliche benannt, der Erledigungstermin bestimmt und ggf. die dazu benötigten Mittel festgelegt und genehmigt.

In regelmäßigen Abständen wird im Rahmen von Besprechungen zwischen den beauftragten Personen und den Verantwortlichen die Umsetzung der Ziele überprüft und dokumentiert.

3.7 PLANUNG VON ÄNDERUNGEN

Bei der Notwendigkeit von Änderungen des Integrierten Managementsystems werden die folgenden Kriterien berücksichtigt:

Zweck der Änderungen und deren mögliche Konsequenzen

Zuweisung und Neuzuweisung von Verantwortlichkeiten und Befugnissen

Integrität in bestehende Prozesse

Verfügbarkeit von Ressourcen



4 RESSOURCEN- MANAGEMENT

4.1	Grundsätze	56
4.2	Personelle Ressourcen	57
4.2.1	Allgemeines	57
4.2.2	Schulung, Kompetenz und Bewusstsein	58
4.2.3	Wissensmanagement	60
4.3	Infrastruktur	61
4.4	Überwachung von Prüf- und Messmitteln	61
4.5	Arbeitsumgebung	62
4.6	Natürliche Ressourcen / Energiemanagement	63

4.1 GRUNDSÄTZE

Bei Prysmian Deutschland werden die für die Durchsetzung der Politik, Strategien und Ziele bezüglich des Managementsystems notwendigen Ressourcen ermittelt und rechtzeitig zur Verfügung gestellt.

Dazu zählen unter anderem die Mitarbeiter, die Lieferanten, die notwendigen Informationen, die Infrastruktur, die Arbeitsumgebung und die dazu benötigten finanziellen Mittel.

Insbesondere findet hierbei Berücksichtigung:

- effiziente und rechtzeitige Bereitstellung der Ressourcen (Kundenzufriedenheit)
- Realisierungs- und Unterstützungseinrichtungen (materielle Ressourcen)
- geistiges Eigentum/Fachwissen (immaterielle Ressourcen)
- klare Organisationsstrukturen (Aufbau- und Ablauforganisation)
- Ressourcen und Mechanismen zur Förderung einer innovativen und ständigen Verbesserung der Prozesse sowie der Energieeffizienz
- Förderung der Fähigkeiten unserer Mitarbeiter (Training, Schulungen)
- sparsamer Umgang mit natürlichen Rohstoffen und Energie
- Maßnahmen für den Arbeitsschutz und die Arbeitsplatzgestaltung
- Planung künftiger Ressourcen



4.2 PERSONELLE RESSOURCEN

Die ständig steigenden Anforderungen des Marktes und die schnelle Weiterentwicklung der Technik sowie die Beachtung der Belange des Arbeitsschutzes, der Qualität, des Umweltschutzes und der Energieeffizienz machen es erforderlich, die Kenntnisse der Mitarbeiter durch entsprechende Weiterbildung bzw. Schulung zu erweitern und auf dem neuesten Wissensstand zu halten.

Hierdurch werden für die Mitarbeiter die personellen Voraussetzungen geschaffen, die gestellten Forderungen an die Qualität unserer Prozesse, Produkte und Leistungen unter Beachtung der Umweltbelange, der Energieeffizienz und unter Einhaltung des Arbeitsschutzes zu erfüllen.

4.2.1 ALLGEMEINES

Der jeweilige Vorgesetzte ist verantwortlich für:

- die Auswahl und den Einsatz nur solcher Mitarbeiter, die für die jeweilige Tätigkeit geeignet und qualifiziert sind
- das Veranlassen der erforderlichen Weiterbildung bzw. Schulung seiner Mitarbeiter
- die Einhaltung gesetzlicher, firmeninterner oder sonstiger Bestimmungen bezüglich der Qualifikation der Mitarbeiter



4.2.2 SCHULUNG, KOMPETENZ UND BEWUSSTSEIN

Die notwendigen Bildungsmaßnahmen beginnen bereits bei der Einstellung von neuen Mitarbeitern, z.B. bei einem ersten Mitarbeitergespräch oder über einen persönlichen Einarbeitungsplan.

Jeder Mitarbeiter ist durch seinen Vorgesetzten über seine Aufgaben, insbesondere auch im Rahmen des Managementsystems zu unterrichten.

Der Vorgesetzte hat in regelmäßigen Abständen die Qualifikation der ihm direkt unterstellten Mitarbeiter in Bezug auf die jeweilige Aufgabenstellung zu überprüfen und festzulegen, ob und in welchem Umfang Weiterbildungs- bzw. Schulungsmaßnahmen erforderlich sind. Hierfür eignet sich unter anderem das Mitarbeitergespräch.

Wenn für bestimmte Tätigkeiten gesetzliche, firmeninterne oder sonstige Bestimmungen bzw. Vorschriften bezüglich der dafür erforderlichen Qualifikation der Mitarbeiter bestehen, hat der Vorgesetzte dafür zu sorgen, dass:

- entsprechende Mitarbeiter eingestellt oder ausgebildet werden
- Zeugnisse bzw. Bestätigungen der Qualifikation vorhanden sind
- ggf. vorgeschriebene Wiederholungsprüfungen rechtzeitig abgelegt werden
- nur solche Mitarbeiter die entsprechenden Tätigkeiten ausführen, die den Bestimmungen oder Vorschriften genügen



Einarbeitung, Schulung und Information von Mitarbeitern werden durch Aufzeichnungen dokumentiert. Externe Weiterbildungsmaßnahmen werden durch Teilnahmebestätigungen bzw. Zertifikate nachgewiesen, die der Personalabteilung zuzustellen sind.

Im vierten Quartal des laufenden Geschäftsjahres ist für das kommende Geschäftsjahr durch den Vorgesetzten für die Mitarbeiter seines Verantwortungsbereiches ein Schulungs- bzw. Weiterbildungsplan zu erstellen und mit der zuständigen Personalabteilung abzustimmen. Die Mitarbeiter können und sollen auch selbst Vorschläge für ihre

eigene Weiterbildung machen. Sie werden hierzu durch ihre Führungskraft über entsprechende Bildungsprogramme informiert. Auf Anforderung erhält jeder Mitarbeiter einen aktuellen Ausdruck seines persönlichen Bildungspasses, für dessen Aktualisierung er selbst verantwortlich ist.

Aufgaben, Bestellung, fachliche Qualifikation im integrierten Managementsystem (Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz): Die fachliche Beratung der Verantwortlichen an den Standorten sowie die Überwachung der vom Gesetzgeber geforderten oder intern festgelegten Maßgaben obliegt den vom Standortleiter schriftlich, unter Angabe der damit verbundenen Aufgaben und Pflichten, bestellten Beauftragten. Voraussetzungen für die Bestellung eines Beauftragten sind die persönliche Eignung und die Eignung entsprechend dem gesetzlich festgelegten Anforderungsprofil bezüglich der fachlichen Qualifikation.

Schulungen und deren Dokumentation im Arbeits- und Umweltschutz, inkl. Energiethemen: Das Schulungskonzept der Standorte sieht vor, nicht nur die Beauftragten fachlich weiterzubilden, sondern alle Mitarbeiter mit umweltrelevanter Tätigkeit mit der Umweltschutz-Gesetzgebung und den internen Regelungen vertraut zu machen. Diese Schulungen sollen Verständnis und Verantwortungsbewusstsein für die Belange des Umweltschutzes stärken und fördern. Die Auswahl geeigneter Seminare trifft der Managementbeauftragte in Abstimmung mit der zuständigen Personalabteilung (s. f. Tabelle).

Basis für die Schulungen auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes sind in der Regel die Schulungsangebote der Berufsgenossenschaft. Die Auswahl trifft die Sicherheitsfachkraft in Abstimmung mit den zuständigen Vorgesetzten.

MITARBEITER	ART UND HÄUFIGKEIT DER SCHULUNG
Vorgesetzte mit Verantwortungsschreiben für den Umweltschutz und der Gefahrgutbeförderung sowie des Arbeitsschutzes, die im Produktionsbereich tätig sind und Mitarbeiter in der Instandhaltung mit Umweltschutzaufgaben	Seminare/Veranstaltungen zu Themen des betrieblichen Umweltschutzes in der Regel alle 3 Jahre
Vorgesetzte mit Pflichtenübertragung für den Umweltschutz und der Gefahrgutbeförderung sowie des Arbeitsschutzes, die im Nichtproduktionsbereich tätig sind	Seminare/Veranstaltungen zu Themen des betrieblichen Umweltschutzes in der Regel alle 5 Jahre
Vorgesetzte, Mitarbeiter mit umweltrelevanten Aufgaben und Sicherheitsbeauftragte	Unterweisungen über gesetzliche Grundlagen und interne Regelungen, jedes Jahr
Mitarbeiter im Vertrieb mit umweltbezogenen Aufgaben	Schriftliche Informationen und Mitteilungen, gezielte Schulungen
Umweltschutzbeauftragte, Energiemanagementbeauftragte und sonstige Beauftragte im Umweltschutz, Sicherheitsfachkräfte, Sicherheitsbeauftragte, Koordinatoren und Ersthelfer	Regelmäßige Teilnahme an Fortbildungs- und Auffrischkursen interner und externer Art
Beauftragte Personen und sonstige verantwortliche Personen im Gefahrguttransport	Teilnahme an externen Schulungen mindestens alle 3 Jahre

4.2.3 WISSENSMANAGEMENT

Bei Prysmian Deutschland wird jährlich darauf geachtet, dass die Kenntnisse der Erfahrungsträger, aus Projekten und festgestellten Fehlern in der Team-Bildung weitergegeben werden und als lessons-learned gelenkt werden.

Bei der Ermittlung des jährlichen Schulungsbedarfs wird auf Basis des Ist-Standes zur Kompetenz der Mitarbeiter in der Qualifikationsmatrix angestrebt, dass möglichst breit die notwendigen Kenntnisse vorhanden sind.

Neben diesen internen Quellen, wird auch ein Wissensaustausch mit Hochschulen, bei Konferenzen, mit Kunden und externen Anbietern gepflegt.



4.3 INFRASTRUKTUR

Es wird der Bedarf an Fertigungs- und Prüfeinrichtungen ermittelt, bereitgestellt und aufrechterhalten, der die Erreichung einer optimalen Produktqualität garantiert. Hierzu gehören die erforderlichen Ressourcen zur Leistungsentfaltung

an den Fertigungs- und Verwaltungsstandorten, die notwendigen Ausrüstungen, Hardware und Software sowie die Organisation und Bereitstellung der unterstützenden Dienstleistungen.

Vorrangig sind dies:

- systematische Führung und Steuerung der Prozessabläufe einschließlich der Fertigungsverfahren und Fertigungsmittel
- Messmittel und Prüfeinrichtungen

Dieses erfolgt unter Beachtung der Vorschriften zum Arbeits- und Umweltschutz sowie besonderer Spezifikationen und gesetzlicher Regelungen, Bedienungsanweisungen und Wartungsvorschriften.

Die Prozesse werden, soweit möglich, automatisch überwacht und gelenkt. Die Wartung von Fertigungsmitteln wird nach Häufigkeit und Umfang aufgrund interner Erfordernisse festgelegt und muss unter Vermeidung von unzulässigen Umweltbeeinträchtigungen durchgeführt werden.

Die Fertigungs- und Prüfverfahren werden geplant, erprobt, freigegeben und wenn Prozessergebnisse durch nachträgliche Qualitätsprüfungen nicht im vollen Umfang verifiziert werden können, turnusmäßig überwacht (Prozessvalidierung).

Wartungs- und Instandhaltungspläne dienen der Sicherung der Produktkonformität.

4.4 ÜBERWACHUNG VON PRÜF- UND MESSMITTELN

Überwachungs- und Messmittel, die für die Produktqualität, Energie- und Umweltbelange relevant sind und zum Einrichten und Überwachen aller in den Fabriken ablaufenden Prozesse sowie zur Einhaltung der Umweltvorschriften und Gesetze eingesetzt werden, sind gekennzeichnet und werden in festgelegten Intervallen geeicht, kalibriert, messgesichert oder überwacht.

Die Verantwortung für die Messmittelüberwachung ist für die Fertigungsstandorte geregelt. Ernante Messmittelbeauftragte unterstützen hierbei den jeweiligen Verantwortlichen.

Alle überwachungspflichtigen Überwachungs- und Messmittel werden in den Messmittelkarteien registriert und so gekennzeichnet, dass an ihnen hinsichtlich des Kalibrierstatus eindeutig erkennbar oder nachvollziehbar ist (z.B. mit Plakette), ob sie

- geeicht,
- kalibriert bzw.
- messgesichert sind.

Im Einsatz befindliche Überwachungs- und Messmittel werden nach Ablauf des Kalibrierintervalls von der zuständigen Organisationseinheit zur Überprüfung angefordert. Das Ergebnis der Messmittelüberwachung wird dokumentiert und aufbewahrt. Bei einem negativen Ergebnis der Kalibrierung oder Messsicherung informiert die Stelle, die die Messmittelüberwachung durchführt, die für das Überwachungs- und Messmittel verantwortliche Organisationseinheit, dass die vorangegangene Messung wiederholt werden muss.

Überwachungs- und Messmittel, die für die Produktqualität, Energie- und Umweltbelange nicht relevant sind, unterliegen keiner regelmäßigen Überwachung, sind aber dementsprechend gekennzeichnet.

Überwachungs- und Messmittel, die beschädigt sind oder bei denen der Verdacht einer unzulässigen Abweichung besteht, werden aus dem Verkehr gezogen und es wird die sofortige Überprüfung veranlasst.

Die innerhalb der Organisationseinheiten festgelegten und angewendeten Verfahren stellen sicher, dass alle Messmittel einer angemessenen Instandhaltung unterzogen werden und Handhabung, Schutz sowie Lagerung so erfolgen, dass die Genauigkeit und Gebrauchsfähigkeit aufrechterhalten bleiben.

Zudem ist sichergestellt, dass nur geeignete Überwachungs- und Messmittel entsprechend ihren unterschiedlichen Verwendungszwecken und verschiedenen Klassen ausgewählt werden und zum Einsatz kommen.

Bei Montagen durch Dienstleister trägt die verantwortliche Organisationseinheit die Verantwortung dafür, dass der Dienstleister über Messmittel verfügt, die für die vereinbarten Prüfungen erforderlich sind bzw. die überwacht und kalibriert werden.

4.5 ARBEITSUMGEBUNG

Durch Prysmian Deutschland werden der Mitarbeitereinsatz und die Arbeitsplatzbedingungen so ermittelt und gelenkt, dass die benötigte Produktqualität erreicht wird. Hierbei werden alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Vorschriften beachtet, um den Forderungen zur Beachtung der Umweltbelange und der Einhaltung des Arbeitsschutzes inklusive der Arbeitsplatzgestaltung nachzukommen.

Das Unternehmen hat eine Sicherheitsfachkraft berufen und die Aufgaben des Arbeitsschutzes an die Leiter der Vertriebsbereiche, Standorte und Zentralabteilungen übertragen. In Zusammenarbeit mit dem Arbeitsschutzausschuss achten sie auf eine sichere und angemessene Arbeitsumgebung.

Die Arbeitsumgebungen sind unter 1.3.1 bis 1.3.6 (Standortbeschreibungen) und 5.1.1 (Abläufe und Verfahren zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement) und 5.1.2 (Gesetzliche und andere Forderungen) näher beschrieben.

4.6 NATÜRLICHE RESSOURCEN / ENERGIEMANAGEMENT

Der sparsame Umgang mit natürlichen Ressourcen und Rohstoffen ist bereits in unserer Politik und in den Unternehmenszielen beschrieben. Im Rahmen der Zielermittlung und -verfolgung bildet die Ressourceneffizienz einen Schwerpunkt.

Der effiziente Umgang mit Energie gewinnt als Wettbewerbsfaktor zunehmend an Bedeutung. Dadurch werden Ressourcen und das Klima geschont, Kosten eingespart und die Konkurrenzfähigkeit gesteigert. Energieeffizienz ist deshalb Teil unserer Unternehmenskultur.

Die Erfassung und Bewertung relevanter Energieverbräuche stellt eine zentrale Aufgabe im Unternehmen dar. In Zusammenarbeit mit Fachunternehmen werden Lösungen für eine Optimierung des Energieverbrauchs erarbeitet und umgesetzt.

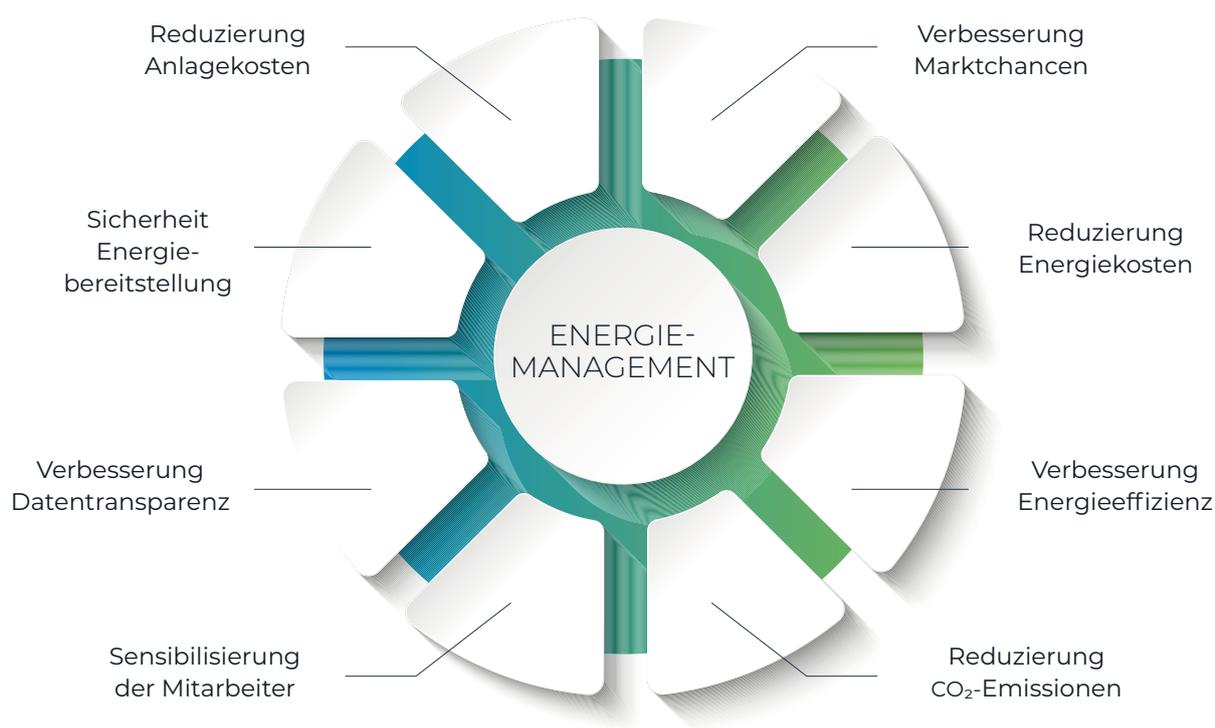
Mitarbeiter werden im Umgang mit Energie geschult und unterwiesen. Wesentliche Aspekte zum Thema Energie sind in Verfahrensanweisungen beschrieben.

Das Energiemanagement umfasst die Summe aller Maßnahmen, die geplant und durchgeführt werden,

um bei geforderter Leistung einen optimierten Energieeinsatz sicherzustellen. Das Energiemanagement nimmt Einfluss auf organisatorische und technische Abläufe sowie Verhaltensweisen, um unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten den betrieblichen Gesamtenergieverbrauch (also auch für die Produktion erforderliche Energie) und den Verbrauch von Grund- und Zusatzstoffen zu senken und kontinuierlich die Energieeffizienz im Unternehmen zu verbessern.

Ein Energiemanagementsystem (EnMS) dient der systematischen Erfassung der Energieströme und als Basis zur Entscheidung für Investitionen zur Verbesserung der Energieeffizienz.

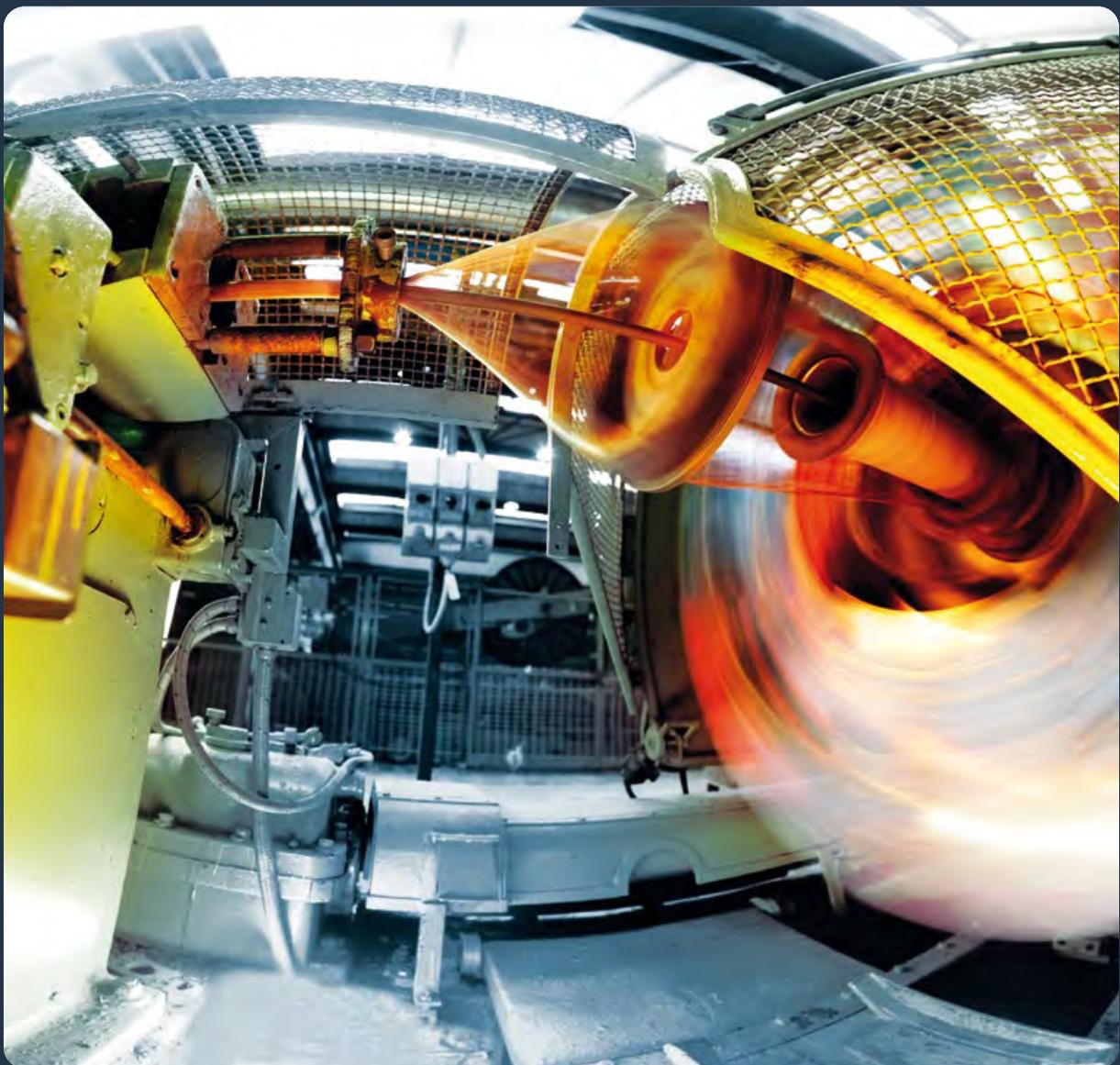
Ein EnMS umfasst die zur Verwirklichung des Energiemanagements erforderlichen Organisations- und Informationsstrukturen einschließlich der hierzu benötigten Hilfsmittel. Durch ein EnMS werden die Planung und das Betreiben, das Überwachen und Messen, die Kontrolle und Korrektur sowie eine regelmäßige Überprüfung durch das Management gestaltet und ausgeführt.



5 PRODUKT- REALISIERUNG

5.1	Planung der Produktrealisierung	66
5.1.1	Abläufe und Verfahren zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement	67
5.1.2	Gesetzliche und andere Forderungen	67
5.2	Kundenbezogene Prozesse	68
5.2.1	Kundenorientiertes Prozessmodell	68
5.2.2	Ermittlung der Kundenforderungen	69
5.2.3	Bewertung der Kundenforderungen	69
5.2.4	Kommunikation mit den Kunden	69
5.3	Entwicklung	72
5.3.1	Produktentstehungsprozess	72
5.3.1.1	Entwicklungsplanung	72
5.3.1.2	Entwicklungseingaben	73
5.3.1.3	Entwicklungsergebnis	73
5.3.1.4	Entwicklungsbewertung	73
5.3.1.5	Entwicklungsverifizierung	74
5.3.1.6	Entwicklungsvalidierung	74
5.3.2	Produktanpassungsprozess	74
5.4	Steuerung externer Produkte und Leistungen	75
5.4.1	Auswahl von Lieferanten	75
5.4.2	Qualifizierung und Bewertung von Lieferanten	76
5.4.3	Festlegung der Produktbeschreibungen, qualitäts-, umwelt- und energieeffizienz sichernde Maßnahmen	76
5.4.4	Technische Lieferbedingungen, Qualitätssicherungsvereinbarung	76
5.4.5	Materialdisposition	77
5.4.6	Wareneingang- und annahme	77
5.5	Produktion	78
5.5.1	Lenkung der Produktion	78
5.5.2	Validierung der Produktionsprozesse (spezielle Prozesse)	81
5.5.3	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	81
5.5.4	Produkterhaltung	82
5.5.4.1	Handhabung	82
5.5.4.2	Lagerung	82
5.5.4.3	Verpackung und Konservierung	83

5.5.4.4	Versendung	83
5.5.5	Überwachung von Änderungen	84
5.5.6	Freigabe von Produkten und Dienstleistungen	84
5.5.6.1	Eingangsprüfung	84
5.5.6.2	Zwischenprüfung	85
5.5.6.3	Endprüfung	85
5.5.6.4	Prüfaufzeichnungen	85
5.5.7	Lenkung fehlerhafter Produkte	86





5.1 PLANUNG DER PRODUKTREALISIERUNG

Alle Realisierungsprozesse sind mit Festlegung und Dokumentation der durchzuführenden Aufgaben so geplant, dass die Herstellung unserer Produkte unter beherrschten Bedingungen und Beachtung der Umweltbelange, der energierelevanten Aspekte sowie Einhaltung der Arbeitsschutzvorschriften sichergestellt ist.

Umweltrelevante Prozesse werden unter Mitwirkung des Umweltschutzbeauftragten geplant, dokumentiert, geprüft und freigegeben. Der Umweltschutzbeauftragte überwacht regelmäßig die umweltrelevanten Prozesse.

Erweiterte Forderungen der IATF 16949 finden Berücksichtigung.

Energierrelevante Prozesse werden analog vom Energiemanagementbeauftragten (EnMB) begleitet.

Für jedes herzustellende Produkt sind die Prozesse in den Fertigungs- und Prüfunterlagen von den für Auftragsabwicklung, Fertigungsplanung und Steuerung, Produktion, Qualitätssicherung und Produkterhaltung zuständigen Organisationseinheiten festgelegt.

Wir arbeiten ständig an der Verbesserung unserer Prozesse (siehe Kapitel 5).

5.1.1 ABLÄUFE UND VERFAHREN ZUM ARBEITSSCHUTZ-, QUALITÄTS-, UMWELTSCHUTZ- UND ENERGIEEFFIZIENZMANAGEMENT

Arbeits- und Umweltschutz sowie Energieeffizienz sind wichtige Teile der Führungsaufgabe. Es gehört gleichermaßen zu den Pflichten aller Mitarbeiter, an der Erreichung der Ziele des Arbeits- und Umweltschutzes und der Erhöhung der Energieeffizienz im Rahmen ihrer Möglichkeiten eigenverantwortlich mitzuwirken.

Geschäftsführung und Betriebsrat verfolgen gemeinsam die Ziele zum Arbeits- und Umweltschutz und der Energieeffizienz, einschließlich der ergonomischen Arbeitsplatzgestaltung.

An den Fertigungsstandorten werden die Umwelt-, Energie- und Sicherheitsaspekte ermittelt, erfasst, beschrieben und bewertet. Betrachtet werden sowohl alle boden-, gewässer- und immissionsschutzrelevanten Anlagen, Einrichtungen und Tätigkeiten

als auch die Abfallerzeuger und der Standort in seiner gesamten Energie- und Umweltrelevanz.

Ermittlung, Erfassung, Beschreibung und Bewertung der Umwelt-, Energie- und Sicherheitsaspekte erfolgt nach festgelegten Regelungen federführend durch den zuständigen Umweltschutzbeauftragten des Standorts, sowie den Energiemanagementbeauftragten und der Sicherheitsfachkraft. Die entsprechenden Unterlagen werden jährlich, bei wesentlichen Änderungen sofort, aktualisiert.

Die Dokumentation hierzu erfolgt im Umweltkataster bzw. in Anlagenbetriebsbüchern, die für jede umweltrelevante Anlage erstellt wurden und an den betroffenen Anlagen vor Ort oder beim verantwortlichen Mitarbeiter vorhanden sind.

5.1.2 GESETZLICHE UND ANDERE FORDERUNGEN

Allgemein gültige sowie spezielle für die jeweiligen Fertigungsstandorte relevanten arbeitsschutztechnischen, umwelt- und energierechtlichen Vorschriften sind in einer Vorschriftenübersicht erfasst.

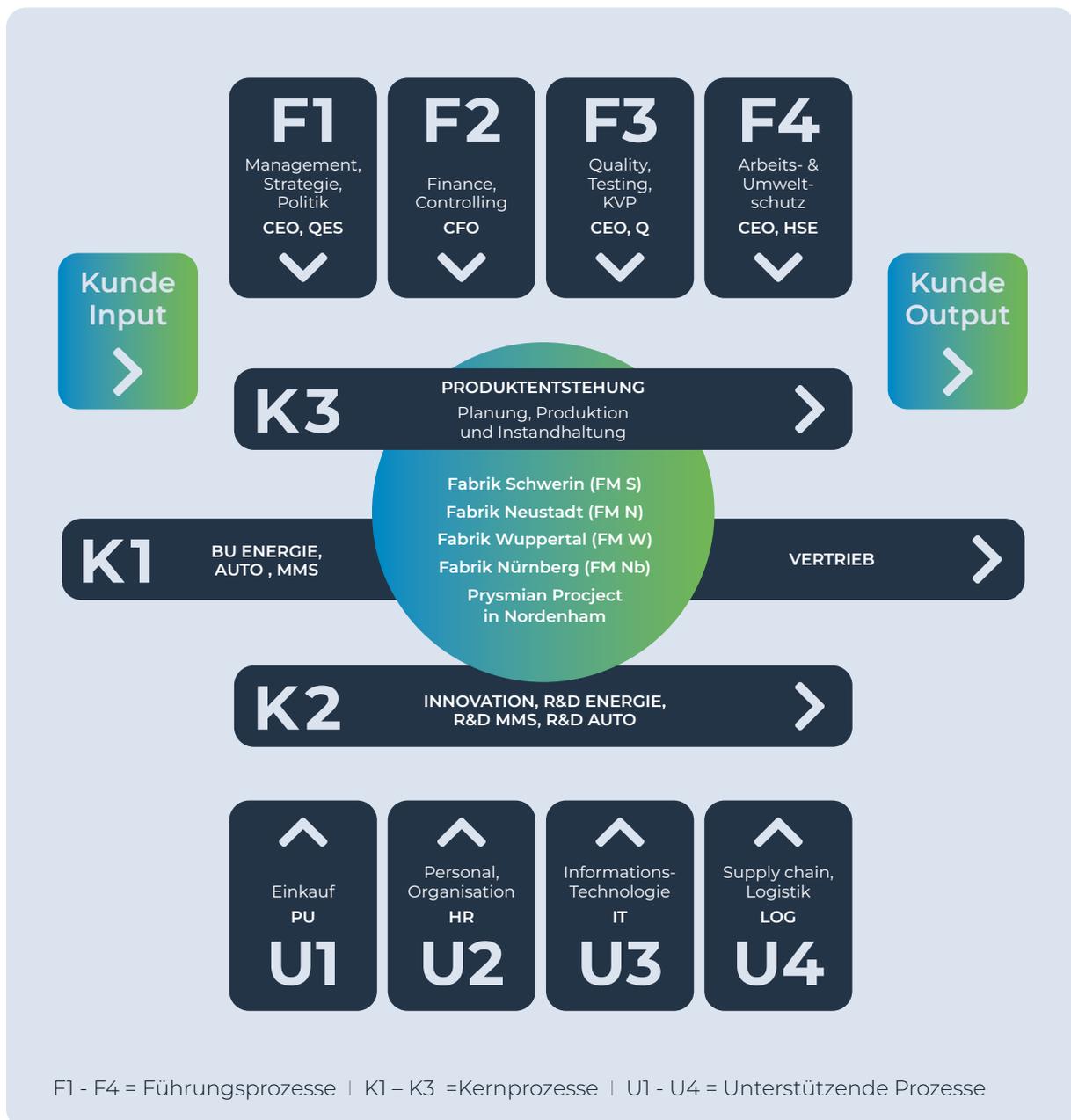
Beschaffung und Sammlung der EU-, Bundes- und Landesvorschriften, Firmenrichtlinien sowie kommunaler oder anderer standortspezifischer Vorschriften erfolgen durch die zuständigen Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagementbeauftragten bzw. die Sicherheitsfachkraft.

Behördliche Auflagen durch Genehmigungsbescheide liegen vor. Die davon betroffenen Anlagen und Einrichtungen sind in einem Verzeichnis aufgeführt, in dem die Art und Bezeichnung der

Anlage, die betreibende Organisationseinheit, das Genehmigungszeichen mit Genehmigungsdatum und die erstellende Genehmigungsbehörde vermerkt sind.

Diese internen Vorschriften sind in den betroffenen Organisationseinheiten sowie komplett beim zuständigen Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagementbeauftragten bzw. bei der Sicherheitsfachkraft vorhanden.

5.2 KUNDENBEZOGENE PROZESSE



Prozesslandkarte

5.2.1 KUNDENORIENTIERTES PROZESSMODELL

Die Darstellung unter Punkt 5.2 zeigt wie die Prozesse von Prysmian Deutschland in Wechselbeziehung miteinander stehen und als Prozessmodell im Sinne der Normen als Prozesslandkarte abgebildet werden. Dabei steht die interne und externe Kundenorientierung gemäß der Managementpolitik im Vordergrund aller Aktionen.

Die mitgeltenden Dokumente und Verfahrensweisungen des integrierten Managementsystems wurden entsprechend den jeweiligen Prozessen zugeordnet.

5.2.2 ERMITTLUNG DER KUNDENFORDERUNGEN

Anfragen von Kunden werden geprüft und führen dann zu Angeboten.

Die Einhaltung der Zollgesetze sowie der aktuellen Regelungen / Gesetze zur Exportkontrolle sind bei Exporten Bestandteil der Prüfung und werden vom Exportkontrollbeauftragten überwacht.

Für die Festlegung der qualitätsrelevanten Schritte bei der Angebotserstellung gilt:

- Anfragen direkt vom Kunden (Post, Telefax, E-Mail, Telefon)
- Festlegung von Produkt, Verkaufspreis, Zahlungskonditionen und Lieferzeit
- die Angebotsbearbeitung ist letztendlich im SAP-System zu hinterlegen und wird dort geprüft und dokumentiert
- Angebotsabgabe
- schriftlich nach Klärung der Kundenforderungen
- fernmündlich (mit Dokumentation)

Bei fernmündlichen Angeboten muss eine Dokumentation mit Datum und Unterschriftskürzel erfolgen. Die Ablage erfolgt in der Kundenakte.

5.2.3 BEWERTUNG DER KUNDENFORDERUNGEN

Ergeben sich aus dem Angebotsgeschehen und der allgemeinen Marktbeobachtung Anregungen für die Weiterentwicklung von Produkten oder für neue Produkte, werden diese bewertet und R&D zur Verfügung gestellt.

5.2.4 KOMMUNIKATION MIT DEN KUNDEN

Zur Kommunikation mit unseren Kunden benutzen wir folgende Verfahren:



Internet
(Prysmian Webseite)



Prysmian
e-commerce



Produkt-
präsentationen
(Messen, Seminare)



Kundenbesuche



Telefonate &
Schriftwechsel





5.3 ENTWICKLUNG

Die Qualität der Produkte und Prozesse wird durch die bei der Produktplanung formulierten Zielsetzungen und die bei der Produktentstehung und -anpassung angewandten Verfahren, Technologien, Arbeitsmittel sowie deren Beherrschung bestimmt. Anforderungen des Umweltschutzes und der Energieeffizienz werden durch Maßnahmen zur umweltgerechten Produktgestaltung berücksichtigt, zusätzlich die des Arbeitsschutzes bei der Konstruktion von Maschinen und Anlagen (inkl. Änderung) sowie bei der Gestaltung des Arbeitsumfeldes. Somit werden die entscheidenden Weichen für die Umweltverträglichkeit und den Arbeitsschutz sowie der Energieeffizienz in Bezug auf

Herstellung (Fertigung), Produktgebrauch und Entsorgung gestellt.

Durch Lenkung, Verifizierung und Validierung der Produktentwicklung stellen die verantwortlichen Organisationseinheiten sicher, dass die festgelegten Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzforderungen an das Produkt eindeutig und vollständig beschrieben sind und erfüllt werden können.

Dies gilt besonders im Produktentstehungsprozess (Entwicklung) und bei Produktanpassungen (Entwicklungsänderung).

5.3.1 PRODUKTENTSTEHUNGSPROZESS

Ein Entwicklungsvorhaben wird in der Regel durch eine neue Produktidee, eine FuE-Anregung (z.B. Ergebnisse der Angebotsbearbeitung oder Marktbeobachtung), geänderte Vorschriften bzw. Normen, Kundenspezifikationen und durch Rationalisierungs- und Verbesserungsvorschläge angestoßen.

Die für die Entwicklung zuständigen Organisationseinheiten wandeln die Kundenforderungen, Forderungen des Gesetzgebers und die Unternehmensforderungen in entsprechende Qualitätsmerkmale am Endprodukt um. Für diese Merkmale werden technische Lösungskonzepte gesucht und optimiert.

Für die Entwicklungstätigkeiten wird in der Zentralabteilung R&D entsprechend qualifiziertes Personal eingesetzt, das mit den benötigten Mitteln ausgerüstet ist.

Die Durchführung der Entwicklung (Entwicklungsablauf) und die Festlegung der beteiligten Organisationseinheiten (Schnittstellen) werden in der Regel in FuE-Projekten und / oder in Versuchsaufgaben oder Aufgabenstellungen festgelegt.

Zur Erfüllung der Produktverantwortung im Hinblick auf §22 KrW-/AbfG werden Erzeugnisse so gestaltet, dass bei deren Herstellung und Gebrauch das Entstehen von Abfällen minimiert wird. Die umweltverträgliche Verwertung und Beseitigung der nach dem Gebrauch der Erzeugnisse entstandenen Abfälle sind sichergestellt.

Die Verantwortung und die Maßnahmen zur Gewährleistung umweltgerechter und energieeffizienter Produktgestaltung und Produkt-Recycling sind dokumentiert.

5.3.1.1 ENTWICKLUNGSPLANUNG

Die Entwicklungsplanung wird von der Zentralabteilung R&D durchgeführt. Die Planung, Beantragung, Genehmigung und Berichterstattung von Entwicklungsvorhaben erfolgt auf der Grundlage

der aktuellen Vorgaben von Prysmian Deutschland und PRYSMIAN S.p.A. Für die Entwicklungsvorhaben werden Pläne erstellt und fortgeschrieben. Planung, Steuerung und Verantwortung für die

Abwicklung des Entwicklungsvorhabens liegen bei der fachlich federführenden Organisationseinheit und dem Projektleiter. Sie koordinieren das Zusammenwirken aller am Entwicklungsvorhaben beteiligten Stellen, ggf. auch durch Einbeziehung weiterer Organisationseinheiten.

R&D koordiniert die Zusammenarbeit mit externen Forschungsabteilungen, Ministerien, Instituten, Universitäten und Hochschulen.

Die Entwicklung wird ggf. von einem Entwicklungsplan (z.B. Projektmanagement mit MS Project), von Berichten und Darstellung der Kostenverläufe begleitet.

5.3.1.2 ENTWICKLUNGSEINGABEN

Bei Entwicklungsbeginn werden die Markt- und Kundenforderungen auf Basis der von den Vertriebsbereichen erstellten Produktspezifikationen, einschließlich der Forderungen aus Vertragsprüfungen, von R&D auf Angemessenheit und Realisier-

barkeit geprüft und nach Klärung unvollständiger oder sich widersprechender Forderungen schriftlich festgelegt (z.B. Konstruktionsentwurf, Aspekte zum produktbezogenen Umweltschutz und zum Energieeinsatz).

5.3.1.3 ENTWICKLUNGSERGEBNIS

Zur Dokumentation des Entwicklungsergebnisses werden Konstruktionsunterlagen (z.B. Konstruktionsblätter, Zeichnungen und Vorgaben für Prüfpläne) von R&D erstellt, geprüft und freigegeben.

5.3.1.4 ENTWICKLUNGSBEWERTUNG

In der Realisierungsphase werden die technischen Unterlagen (z.B. Entwurfskonstruktionen, Prüfplanentwürfe und ggf. Produktspezifikationen), wenn erforderlich, überarbeitet und in Produkte umgesetzt.

Dabei werden nach bestimmten Entwicklungsabschnitten (Prototyp-Herstellung, Erstfertigung unter Bedingungen der Serienfertigung, Fertigungsanlauf zur Serienfertigung) dokumentierte Prüfungen der Entwicklungsergebnisse (ggf. auch Entwicklungsreviews) durchgeführt.

5.3.1.5 ENTWICKLUNGSVERIFIZIERUNG

Die Entwicklungsverifizierung erfolgt durch Prüfung der Produkte aus den Versuchs- und Musterfertigungen. Funktionsfähige Muster werden dabei nach endgültiger Abstimmung der Qualitäts- und Umweltforderungen mit dem Auftraggeber und den Fabriken geprüft.

Die Prüfergebnisse werden im Rahmen einer abschließenden Entwicklungsbewertung den Vor-

gaben gegenübergestellt und dokumentiert.

Nach erfolgreicher Verifizierung des Entwicklungsergebnisses erfolgt die endgültige Dokumentation in den entsprechenden Unterlagen (z.B. Konstruktionsblatt, Fertigungsplan, Prüfplan, Montageanweisung, Zeichnung). Diese Dokumente werden geprüft und freigegeben.

5.3.1.6 ENTWICKLUNGSVALIDIERUNG

Die Erfüllung der festgelegten Erfordernisse und / oder Forderungen des Anwenders wird im Rahmen der Entwicklungsvalidierung überprüft, die sich an die erfolgreiche Entwicklungsverifizierung anschließt und ggf. eine Erprobung unter Betriebs-

bedingungen beim Kunden erforderlich macht.

Nach positivem Abschluss der Entwicklungsvalidierung erfolgt die Freigabe zur Serienfertigung einer Typenreihe (Produktfreigabe) durch den technischen Produktverantwortlichen.

5.3.2 PRODUKTANPASSUNGSPROZESS

Bei freigegebenen Produkten und Verfahren können durch besondere Kundenanforderungen im Rahmen der Anfrage- und Auftragsbearbeitung, Normen- / Gesetzesänderungen oder im Zuge von Rationalisierungsmaßnahmen Änderungen und Anpassungen notwendig werden.

Bei positivem Fertigungsverlauf und bestandener Prüfung wird die Lieferfreigabe durch den technischen Produktverantwortlichen bestätigt.

Die bei den Produktanpassungsprozessen durchgeführten Änderungen sind zu dokumentieren, z.B.:

Anforderungen an das Produkt
in den Bestellunterlagen

Konstruktive Änderungen eines
Produktes im Konstruktionsblatt

ergänzende Festlegungen in
Fertigungs- / Prüfplänen

Prozessdatenunterlagen ggf.
Anpassen der Produktspezifikationen

5.4 STEUERUNG EXTERNER PRODUKTE UND LEISTUNGEN

Die Beschaffung von Rohstoffen und Halbfabrikaten, Handelswaren und Dienstleistungen erfolgt auf Grundlage der partnerschaftlichen Zusammenarbeit von Besteller und Lieferant. Sie ist im Sinne des integrierten Managementsystems ein wesentlicher Prozess und hat einen entscheidenden Einfluss auf die umweltgerechte Gestaltung der Produkte und Prozesse. Die Beschaffung stellt sicher, dass die bestellten Produkte und Leistungen den Bestellvorgaben und Umweltbelangen entsprechen.

Die Beschaffung erfolgt in der Regel durch die Zentralabteilung Einkauf (PU) auf Grundlage beidseitiger (Besteller - Lieferant) schriftlicher Erklärungen. PU koordiniert auch die Kontakte anderer Organisationseinheiten mit den Lieferanten.

Anforderungen für die Beschaffung von Energie sind festgelegt und dokumentiert. Für Energie

nutzende Produkte, Einrichtungen und Dienstleistungen, die eine wesentliche Auswirkung auf die energiebezogene Leistung der Organisation haben, werden Kriterien eingeführt und verwirklicht, die den Energieeinsatz, den Energieverbrauch sowie die Energieeffizienz über die geplante oder erwartete Nutzungsdauer berücksichtigen. Kriterien können zum Beispiel Energiequalität, Verfügbarkeit, Kostenstruktur, Umweltauswirkung und erneuerbare Energiequellen sein.

Unsere Lieferanten werden darüber informiert, dass die Bewertung der Beschaffung von Energiedienstleistungen, Produkten und Einrichtungen, die eine wesentliche Auswirkung auf den Energieeinsatz haben können, teilweise auf der energiebezogenen Leistung basiert. Es werden Möglichkeiten gesucht, mit der Lieferantenkette zusammenzuarbeiten und deren energiebezogenes Verhalten zu beeinflussen.

5.4.1 AUSWAHL VON LIEFERANTEN

Der Einkauf (PU) wählt, unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte aus der „Liste freigegebener Werkstoffe“ entsprechend den festgelegten

Anforderungen und entsprechend der Eignung zur Erfüllung von Qualitäts-, Energie- und Umweltforderungen die Lieferanten aus.

Dies erfolgt auch basierend auf:

technischen Unterlagen
(z.B. Werkstofffreigaben,
Datenblätter, Kataloge)

Bestellunterlagen
(z. B. Lieferbedingungen)

**kaufmännische
Bestelldaten**

5.4.2 QUALIFIZIERUNG UND BEWERTUNG VON LIEFERANTEN

Die Qualifizierung der Lieferanten erfolgt auf der Basis der in SAP freigegebenen Werkstoffe durch R&D und PU.

Das geschieht durch:

- den Nachweis der Fähigkeit des Lieferanten, die geforderten Vertragsgegenstände zu erfüllen (Qualitätsfähigkeit) und
- den Nachweis eines dokumentierten QM-, EM- und UM-Systems entweder durch Zertifikat, Konformitätserklärung oder durch Auditierung des Lieferanten bzw. Selbstbewertung auf Basis unserer Checkliste.

Eine kontinuierliche (einmal jährliche) Bewertung erfolgt anhand von festgelegten Kriterien. Die Ergebnisse der Bewertung sind bei der Zulassung der Lieferanten zu berücksichtigen und sind Grundlage für die Lieferantenentwicklung.

5.4.3 FESTLEGUNG DER PRODUKTBESCHREIBUNGEN, QUALITÄTS-, UMWELT- UND ENERGIEEFFIZIENZSICHERNDE MAßNAHMEN

Für die zu beschaffenden Rohstoffe und Leistungen, einschließlich für Halbfabrikate und Handelswaren, werden geeignete Beschreibungen, technische

Lieferbedingungen sowie qualitäts-, energieeffizienz- und umweltsichernde Vorgaben festgelegt.

Die Beschaffungsdokumente enthalten u.a.:

Produktbeschreibungen
(z.B. Bezeichnung,
Typ und Sorte)

**die für die Produkte
zu beachtenden Normen
und Vorschriften**

**zu beachtende Qualitäts-,
Umweltschutz- und Energieeffizienzforderungen**

5.4.4 TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN, QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG

Anforderungen, die über unsere üblichen Produktbeschreibungen und technischen Datenblätter hinausgehen, werden in technischen Lieferbedingungen festgelegt.

Produkte werden in Produktspezifikationen beschrieben, wenn keine technischen Normen vorhanden sind, bzw. einzelne Produkthanforderungen

darüber hinausgehen.

Eine Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) hat zum Ziel, die Lieferanten zur Durchführung von Qualitätssicherungsmaßnahmen zu verpflichten, sie also in unser Managementsystem einzubinden. Sie wird in Zusammenarbeit mit QHES von R&D abgeschlossen.

5.4.5 MATERIALDISPOSITION

Die Überwachung und Lenkung der ausgelösten Bestellungen, Abrufe aus Rahmenverträgen erfolgt über die Materialdisposition. Auftragsbestätigungen und Änderungen zu den Bedarfen werden aktualisiert und laufend abgestimmt.

Zum Management der Lieferkette gehören auch die Vorschau der Lieferpläne, Frühwarnsysteme zur Vermeidung von Lieferunterbrechungen und die Pflege der Material- und Lieferstammdaten im ERP-System.

5.4.6 WARENEINGANG UND -ANNAHME

Bei Anlieferung der Produkte werden von der Warenannahme die Eingangsbelege erstellt. Die angelieferten Produkte werden einer nach Art und Umfang festgelegten Eingangsprüfung unterzogen. Bei Abweichungen von den Vorgaben wird PU informiert, die ihrerseits mit dem Lieferanten die notwendigen Maßnahmen vereinbaren und einleiten.

Alle Produkte, die den festgelegten Eingangsprüfungen nicht entsprechen, werden so gekennzeichnet und gelagert, dass eine Benutzung, Verarbeitung oder Lieferung an Kunden ausgeschlossen ist.



5.5 PRODUKTION

5.5.1 LENKUNG DER PRODUKTION

Bei Prysmian Deutschland sind zur Erreichung der geforderten Qualität unter Beachtung der Umweltbelange, Energieeffizienz und Einhaltung der Regelungen zum Arbeitsschutz die Art und Weise der Produktion und Dienstleistungsprozesse festgelegt und dokumentiert. Die Einrichtungen und Arbeitsumgebungen wurden und werden auf ihre Eignung hin untersucht, bei Bedarf angepasst oder optimiert. Es werden dabei alle geltenden Gesetze, Normen und Regeln eingehalten.

Prozessparameter und Produktmerkmale werden während der Fertigung überwacht und optimiert. Wenn erforderlich und zweckmäßig, werden Prozesse und Einrichtungen über ein entsprechendes Genehmigungsverfahren freigegeben.

Alle Kriterien für die Arbeitsausführungen sind in klarer und praktischer Weise festgelegt (dokumentierte Regelungen, Muster, Fotos, Bilder). Eine zweckmäßige Instandhaltung der Einrichtungen stellt die fortdauernde Prozessfähigkeit sicher.

Prozesse, deren Ergebnisse durch Prüfungen nicht vollständig verifiziert werden können, werden durch

ständige Überwachung und Lenkung der Prozessparameter beherrscht (Punkt 5.5.2).

Bei ausgelagerten Tätigkeiten (Lohnarbeiten), die zur Wertschöpfung und Logistik benötigt werden, sind eindeutige Vorgaben für den Einkauf fixiert, die zur qualitätsgerechten Ausführung der fremden Dienstleistungen erforderlich sind. Damit liegt Prysmian Deutschland genauso in der Verantwortung als würden diese Leistungen selbst erbracht.

Die logistische Lenkung der Produktion und Dienstleistungserbringung erfolgt durch die Anwendung einer geeigneten Software, beginnend beim Eingang einer Anfrage über den Auftragseingang bis hin zur Belieferung des Kunden.

In der Regel werden Kupfer oder Aluminium als Leiterwerkstoffe und PVC, PE, VPE sowie EPR als Isolier- und Mantelwerkstoffe eingesetzt. Für Schutzhüllen und Schirme kommen Bänder aus Kunststoff, Kupfer oder Aluminium, sowie Drähte aus Kupfer zum Einsatz.

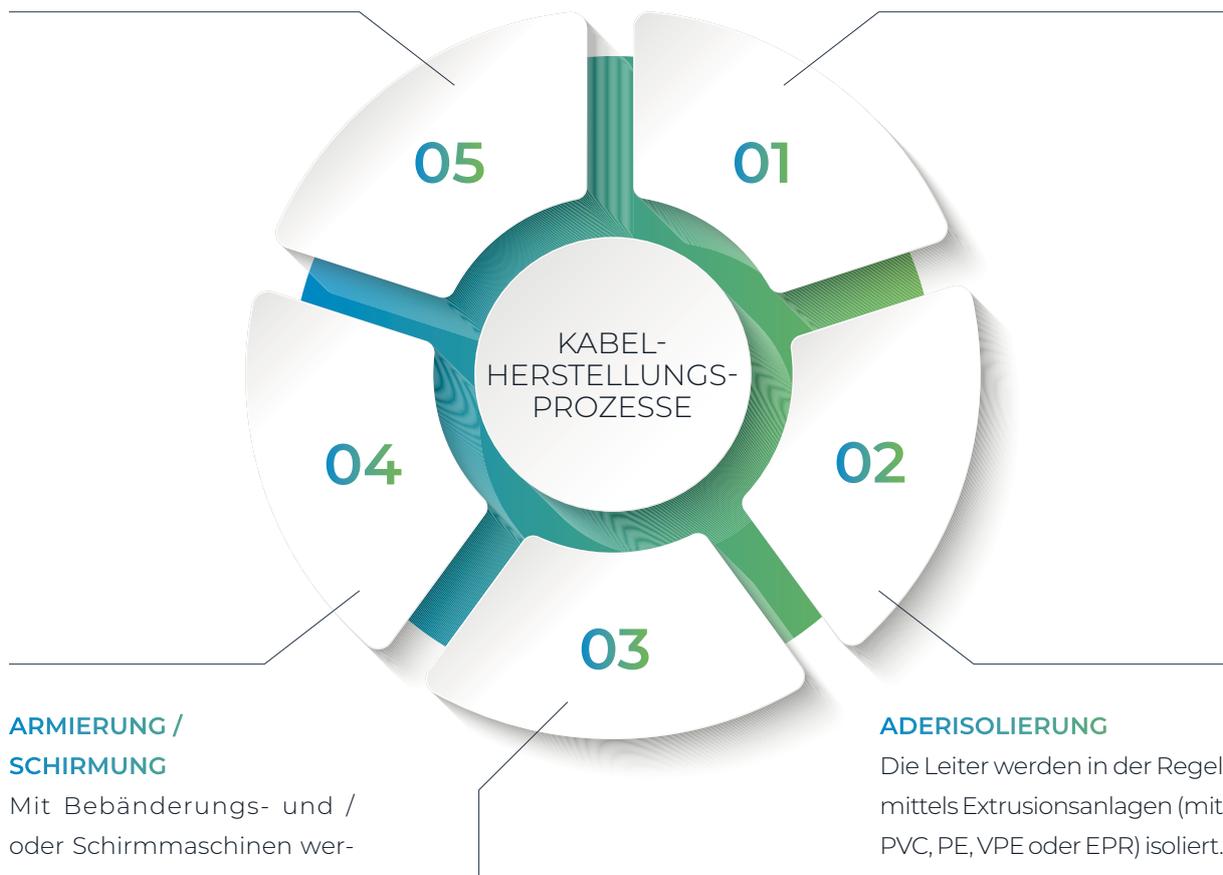


MANTELMATERIAL

Innen- und Außenmäntel werden in der Regel aus den Werkstoffen PVC, PE oder Gummi extrudiert. Sie sollen die inneren Elemente des Kabels vor mechanischen Beschädigungen, Feuchtigkeit und chemischen Einflüssen schützen.

LEITERHERSTELLUNG

Angelieferte Rohdrähte aus Kupfer oder Aluminium werden mit speziellen Drahtziehmaschinen als Rund- und Flachdraht oder in Sektorform auf die vorgegebenen Maße gezogen. Leiter kommen als Massivdraht (rund, sektorförmig) oder nach einem Verseilprozess als Leiterseil (rund, sektorförmig) zum Einsatz.



ARMIERUNG / SCHIRMUNG

Mit Bebänderungs- und / oder Schirmmaschinen werden Verseilverbände oder Einzeladern mit Al- oder Cu-Bändern / -Drähten bewehrt (zusätzliche mechanische Schutzfunktion) oder erhalten eine Schirmung (zusätzliche elektrische Schutzfunktion).

ADERISOLIERUNG

Die Leiter werden in der Regel mittels Extrusionsanlagen (mit PVC, PE, VPE oder EPR) isoliert.

ADERVERSEILUNG

Bei mehradrigen Kabeln oder Leitungen werden die isolierten Adern an speziellen Verseilmaschinen zu Verseilverbänden zusammengeführt. Eine im Gegenlauf aufgebrachte Haltewendel sorgt bei bestimmten Produkttypen für die notwendige Stabilität.

Wenn technisch möglich, werden mehrere dieser Prozesse zu einem Arbeitsgang miteinander verkettet.

Verpackung und Versand erfolgen in der Regel mittels Spulen, wobei Leitungen auch als Ring verpackt sein können.

Die wesentlichen umweltrelevanten Aspekte, Prozesse und Tätigkeiten werden ermittelt und dokumentiert. Dazu zählen vorrangig:

EMISSIONEN

- Anlagen und Einrichtungen, die gefährliche Stoffe in die Atmosphäre emittieren
- Anlagen und Einrichtungen, die Lärm emittieren

GEFAHRSTOFFE

- Beschaffung, Einsatz und Umgang mit Gefahrstoffen
- Gefahrstoffe im Produkt

EMISSIONEN

- Abfallsammlung
- Abfallentsorgung des nicht vermeidbaren und nicht wieder verwendbaren Abfalls
- Anlagen und Einrichtungen, an denen besonders überwachungsbedürftige Abfälle entstehen
- Beförderung von Abfällen und besonders überwachungsbedürftigen Abfällen
- Vergabe von Entsorgungsaufträgen an Entsorgungsfachbetriebe
- Vermittlungstätigkeiten bei Entsorgungen im Auftrag des Kunden

ENERGIEASPEKTE

- Energieeinsatz und Energieverbräuche
- Energieeffizienz von Anlagen, Gebäuden, Prozessen, Produkten und Dienstleistungen
- Energieeffiziente Planung / Betrieb von Anlagen durch geschulte Mitarbeiter
- Messung von Energieverbräuchen
- Bildung geeigneter Kennzahlen zur Steuerung von Anlagen und Prozessen
- Produktverbesserung

BODEN- & GEWÄSSERSCHUTZ

- Anlagen und Einrichtungen, die wassergefährdende Stoffe enthalten
- abwassererzeugende Anlagen und Einrichtungen
- innerbetriebliche Beförderung wassergefährdender Stoffe oder Gefahrstoffe

PRODUKTVERBESSERUNG

- umweltgerechte Produktgestaltung
- umweltrelevante Kundenberatung
- Ressourcenschonung sowie Energie- und Rohstoffeinsparung

5.5.2 VALIDIERUNG DER PRODUKTIONS- PROZESSE (SPEZIELLE PROZESSE)

Prozesse, deren Ergebnisse durch Prüfungen nicht vollständig verifiziert werden können, sind durch ständige Überwachung und Lenkung der Prozessparameter validiert. Hierzu gehört die kontinuierliche Qualifizierung der angewendeten Prozesse,

der benutzten Ausrüstungen und des eingesetzten Personals. Die festgelegten Methoden und Verfahren werden kontinuierlich überprüft und bei Bedarf geändert oder angepasst. Die Prozessdaten werden dokumentiert.

5.5.3 KENNZEICHNUNG UND RÜCKVERFOLGBARKEIT

Um eine eindeutige Zuordnung von Produkten und die Rückverfolgbarkeit zu einzelnen Prozessschritten herzustellen, werden die Materialien und

Produkte von der Warenannahme bis zum Versand an den Kunden gekennzeichnet.

Jedes Produkt wird von der für den Produktionsprozess bzw. für die Auftragsabwicklung verantwortlichen Organisationseinheit, z.B. durch

- Typenbezeichnung
- Sachnummer
- Materialbezeichnung oder Chargen-Nummer
- Werknummer, Auftragsnummer, Spulenummer,

weitere, den gesamten Herstellungsprozess begleitende, Unterlagen und durch die Kennzeichnung der Produkte selbst identifiziert. Jeder Bearbei-

tungs- und Prüfschritt wird in den begleitenden Fertigungs- bzw. Prüfunterlagen dokumentiert.



5.5.4 PRODUKTERHALTUNG

Unter Produkterhaltung verstehen wir festgelegte Methoden der Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und der Versendung. Diese Prozesse sind in der Regel ausgelagerte Prozesse, werden von externen Dienstleistern durchgeführt und von LOG und QHES überwacht.

Durch geeignete Maßnahmen sollen alle Produkte ab Warenannahme, während der Produktionsprozesse, bis hin zur vertraglich festgelegten Übergabe an den Kunden, gegen Beschädigungen oder Beeinträchtigungen geschützt werden. Die Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versendung stellen im Rahmen des

Managementsystems relevante Prozesse dar, d.h. sie nehmen einen entscheidenden Einfluss auf Aspekte der Qualität, des Umweltschutzes und der Energieeffizienz. Die Kontrolle der Einhaltung von Arbeitsschutzvorschriften hat bei diesen Prozessen besonders hohe Bedeutung.

Die Verpackung soll unter anderem dafür sorgen, dass die Produkte, bei sachgemäßer Behandlung auf dem Versandweg und bei der Entgegennahme durch den Kunden, gegen Beschädigungen oder Beeinträchtigungen geschützt sind und eine Gefährdung der Umwelt ausgeschlossen wird.

5.5.4.1 HANDHABUNG

Zur Handhabung der Produkte werden geeignete Flurfördermittel und Hebevorrichtungen eingesetzt. Sie sind bestimmten Organisationseinheiten zugeordnet, die sowohl den Zustand und die richtige Handhabung der Geräte selbst als auch der Produkte verantworten.

Bei der Handhabung werden Kennzeichnungen am Produkt oder seinen Verpackungen sowie allgemeingültige Anweisungen und Vorschriften beachtet.

5.5.4.2 LAGERUNG

Die Lagerung von Materialien / Produkten wird von den zuständigen Organisationseinheiten auf / in den ihnen dafür zur Verfügung gestellten Flächen und Räumen vorgenommen.

Die Mitarbeiter der Lager führen die Annahme, Lagerung und Lieferung nach Anweisungen und Vorschriften in der Art aus, dass Beschädigungen oder Beeinträchtigungen verhindert bzw. zum frühestmöglichen Zeitpunkt erkannt werden und dann ggf. zu den festgelegten Maßnahmen führen, die eine Verarbeitung oder eine Lieferung an die Kunden sowie eine Schädigung der Umwelt ver-

hindern.

Die festgelegte Lagerordnung ermöglicht das Auffinden und Identifizieren der Produkte sowie den sachgerechten Zugriff.

Ist eine begrenzte Lagerdauer vorgegeben, so wird nach Ablauf dieser eine Beurteilung der Eigenschaften des Materials / Produktes durch den technischen Produktverantwortlichen veranlasst, um Beeinträchtigungen zu entdecken und dann die Verarbeitung oder eine Lieferung an Kunden auszuschließen.

5.5.4.3 VERPACKUNG UND KONSERVIERUNG

Die zuständigen Organisationseinheiten erhalten Vorgaben zur Verpackung und Kennzeichnung durch die das Material / Produkt begleitenden Arbeitspapiere und die allgemein für bestimmte Materialien, Produkte, Lagerformen, Empfangsregionen, Versandarten oder Kunden gültigen Anweisungen.

Durch die für das Verpacken zuständige Organisationseinheit werden die Erfüllung der Vorgaben und das Beachten der Anweisungen überwacht, um Beeinträchtigungen von Eigenschaften, Beschädigungen der Materialien / Produkte und eine Schädigung der Umwelt auszuschließen.



5.5.4.4 VERSENDUNG

Unter Berücksichtigung der spezifischen Kundenforderungen und in Abhängigkeit vom Produkt, Bestimmungsort, Liefertermin sowie den Transportkosten werden von der zuständigen Organisationseinheit der Verkehrsträger ausgewählt und ein Transportauftrag erteilt.

Die Verladung wird nach Anweisungen und Vorschriften durchgeführt, um Produktbeschädigungen und Gefährdungen der Umwelt sowie Arbeitsunfälle zu verhindern.

Es erfolgt durch die zuständige Organisationseinheit eine Endkontrolle (Versandprüfung), die

klärt, ob die richtigen Produkte in einwandfreier äußerer Beschaffenheit mit angewiesenen Transportsicherungen verladen wurden. Die dementsprechende Übergabe zum Transport wird ausdrücklich bestätigt.

Der Verkehrsträger erhält alle transportauftragsbezogenen Weisungen schriftlich in den Begleitpapieren (z.B.: Lieferschein, Ladeliste).

Bei Prysmian Deutschland sind beauftragte Personen für Gefahrguttransporte „Abfallbeförderung“ und für Gefahrguttransporte „Produktbeförderung“ schriftlich ernannt.

5.5.5 ÜBERWACHUNG VON ÄNDERUNGEN

Notwendige Änderungen der Produktion und Dienstleistungserbringung von Prysmian Deutschland werden in angemessener Form und Umfang vorab überprüft und gesteuert, um die Konformität des Integrierten Managementsystems aufrechtzuerhalten.

Die Ergebnisse der Überprüfungen (inkl. Risiko- und Chancenbetrachtung) werden als Nachweis aufbewahrt.

5.5.6 FREIGABE VON PRODUKTEN UND DIENSTLEISTUNGEN

Durch geeignete, in Prüfplänen festgeschriebene, Prüfungen wird sichergestellt, dass die festgelegten Anforderungen an das Produkt erfüllt werden. Der Nachweis wird in Prüfaufzeichnungen dokumentiert.

Sofern das Produkt eine Prüfung nicht bestanden hat, werden die Verfahren für die Lenkung fehlerhafter Produkte/fehlerhafter Prozesse angewendet (s.a. 5.3).

5.5.6.1 EINGANGSPRÜFUNG

Durch Eingangsprüfungen wird gewährleistet, dass die gelieferten Materialien / Produkte mit den Qualitätsvorgaben übereinstimmen.

Angelieferte Materialien / Produkte werden entsprechend den Eingangsbelegen und Bestellunterlagen identifiziert und gekennzeichnet.

Die Durchführung der Eingangsprüfungen erfolgt entsprechend der von den zuständigen Organisationseinheiten erstellten Vorgaben (Prüfpläne).

Die angelieferten Materialien / Produkte werden erst dann zur weiteren Bearbeitung freigegeben, wenn die Erfüllung der Vorgaben nachweislich erfolgt ist. Bei negativem Ergebnis der Eingangsprüfung sind die entsprechenden Materialien / Produkte dem weiteren Produktionsfluss zu entziehen.

Angelieferte Materialien / Produkte, die die Vorgaben nicht erfüllen, werden gekennzeichnet und gesondert gelagert. Entsprechende Abhilfemaßnahmen, die zu einer Nachbesserung im Werk oder zu einer Rücklieferung an den Lieferanten führen, werden eingeleitet.



5.5.6.2 ZWISCHENPRÜFUNG

Die Zwischenprüfung dient sowohl der Prüfung von Materialien / Produkten während der Fertigung (um deren Übereinstimmung mit den Qualitätsvorgaben sicherzustellen), als auch der Überwachung der Fertigungsprozesse.

Die Zwischenprüfungen werden entsprechend den Fertigungs- und Prüfvorgaben (Prüfpläne) durch Personal von Organisationseinheiten mit qualitätssichernden Aufgaben oder durch befugtes Personal der Fertigung (Selbstprüfung) durchgeführt.

Die Durchführung der Prüfung und die Bestätigung der vorgabekonformen Qualität der Materialien /

Produkte wird z.B. auf den Fertigungsunterlagen, in Prüfprotokollen, in Prüflisten usw. dokumentiert. Vorgabekonforme Materialien / Produkte sind zur Weiterverarbeitung freigegeben.

Bei Abweichungen von den Vorgaben werden die Materialien / Produkte gesperrt, entsprechend gekennzeichnet und dem Fertigungsfluss entzogen.

Nachgebesserte Materialien / Produkte werden vor der Weiterverarbeitung bzw. Auslieferung erneut geprüft.

5.5.6.3 ENDPRÜFUNG

Die Endprüfung von Produkten dient dem Nachweis der Erfüllung der festgelegten Qualitätsvorgaben am Endprodukt und führt zur Lieferfreigabe.

Die Endprüfung der fertig gestellten Produkte wird entsprechend den grundsätzlichen Prüfvorgaben (Prüfpläne) und den auftragsbezogenen Vorgaben ausgeführt. Die Dokumentation der Durchführung der vorgegebenen Prüfungen erfolgt in den Prüfunterlagen. Wenn es im Auftrag gefordert ist, werden vor der Freigabe der Produkte die verein-

barten Prüfaufzeichnungen dem Kunden oder seinem Beauftragten vorgelegt und durch diesen abgezeichnet (Kundenabnahme).

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Produkte mit den Anforderungen des Kunden wird bei Bedarf in entsprechenden Prüfbescheinigungen dokumentiert. Bei Abweichungen von den Vorgaben werden die Produkte durch Sperrvermerke gekennzeichnet.

5.5.6.4 PRÜFAUFZEICHNUNGEN

Bei den Eingangs-, Zwischen- und Endprüfungen von Materialien / Produkten werden die Ergeb-

nisse auf den Prüfunterlagen bzw. DV-maschinell dokumentiert.

Als Prüfunterlagen gelten z.B.:

Maschinenbücher

Prüflisten

Prüfprotokolle

Prüfberichte

Prüfzertifikate

Aufzeichnungen existieren in Form von Papieren und / oder auf elektronischen Medien. Sie werden

entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen und internen Regelungen archiviert.

5.5.7 LENKUNG FEHLERHAFTER PRODUKTE

Bei Prysmian Deutschland wird durch geeignete Verfahren zur Behandlung nicht vorgabekonformer Produkte aus externen Lieferungen und der eigenen Produktion die besondere Handhabung, wie z.B. die Entfernung aus dem Fertigungsfluss bzw. der Ausschluss von der Montage sichergestellt. Alle von den Qualitäts-, Energie- und Umweltforderungen abweichenden Produkte werden gesperrt, gekennzeichnet und registriert. Die Art der Abweichung wird dokumentiert.

Für alle von den Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzforderungen abweichenden Produkte und Prozesse werden zur Einleitung von Maßnahmen Aufzeichnungen angefertigt.

Dabei können folgende Entscheidungen, die im Detail intern in den zuständigen Organisationseinheiten geregelt sind, getroffen werden:

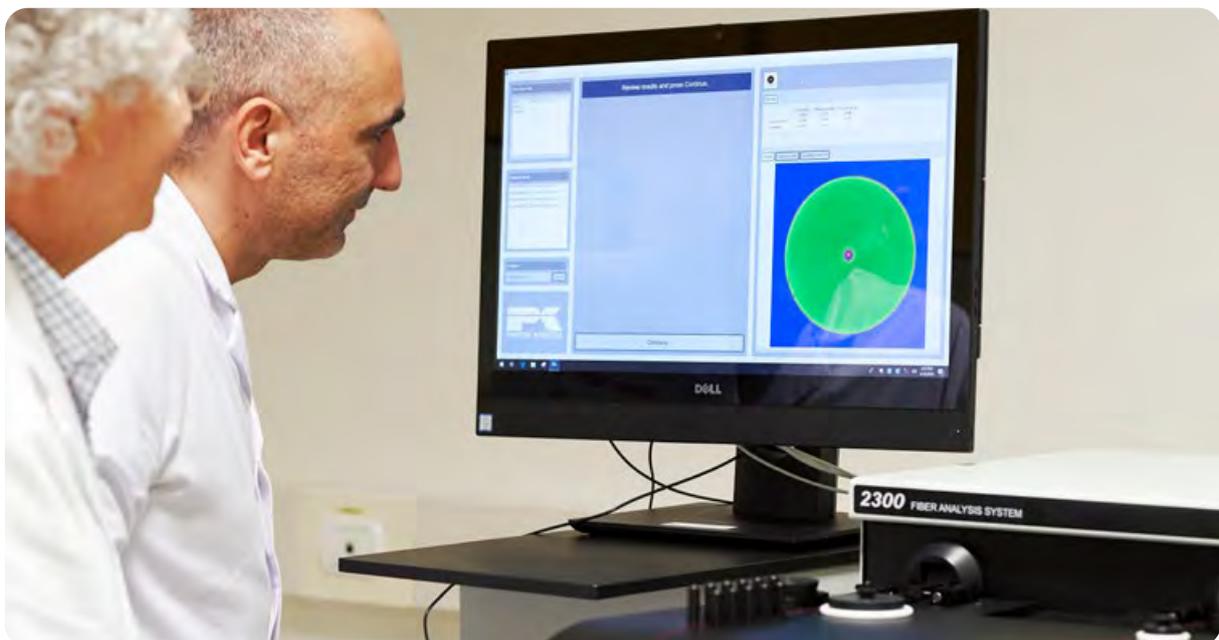
- Nacharbeit, Reparatur
- Freigabe
- Rückweisung
- Verschrottung

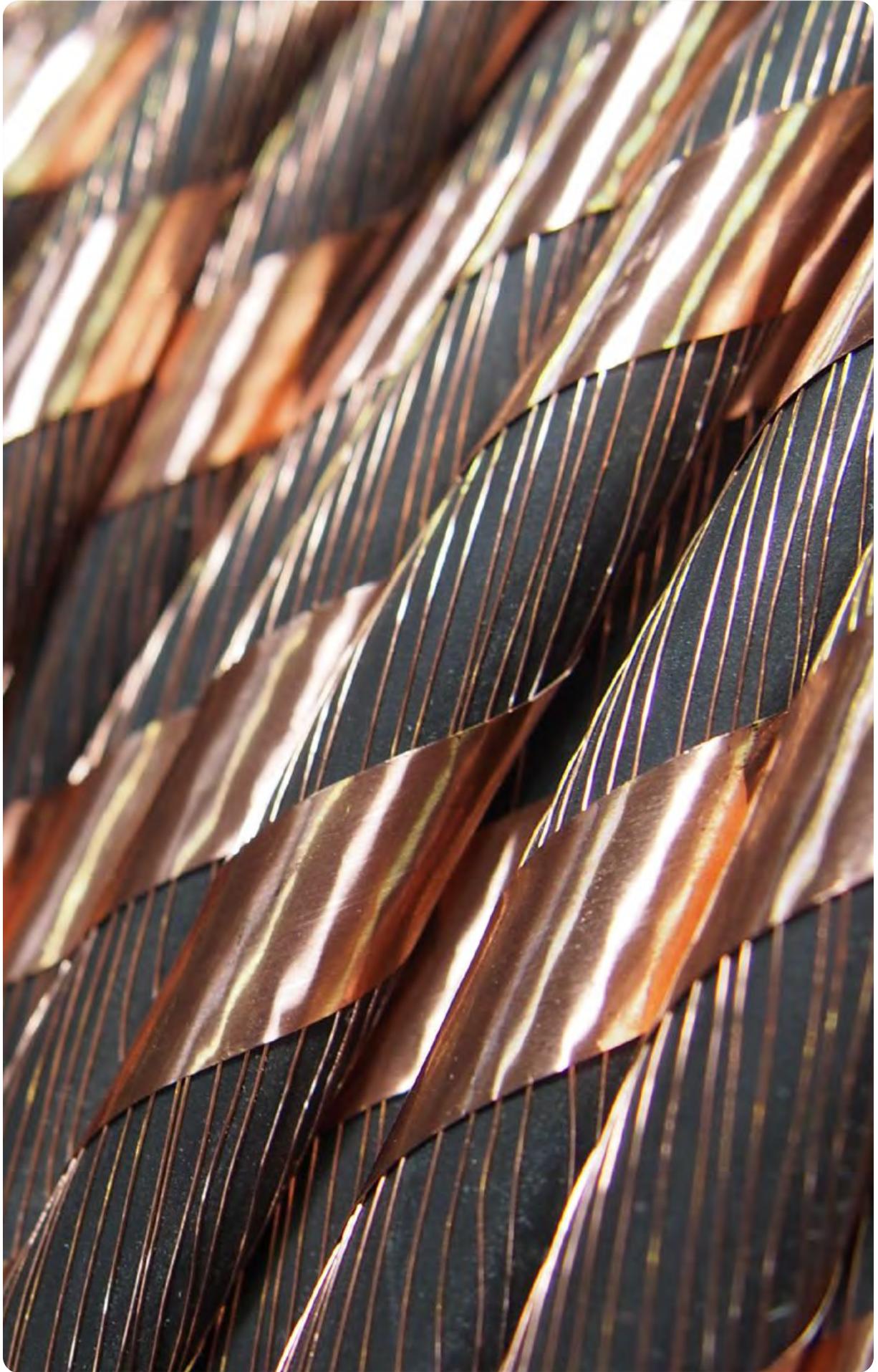
Alle betroffenen Organisationseinheiten werden über fehlerhafte Produkte, Prozesse und über deren weitere Verwendung informiert. Bei Abweichungen, die einen Lieferverzug bewirken oder die Kunden-

Die weitere Behandlung der fehlerhaften Produkte und Prozesse erfolgt bis zur Realisierung der Entscheidung über das weitere Vorgehen durch befugtes Personal der jeweils zuständigen Organisationseinheit.

Die Verantwortung für die Bewertung und Behandlung dieser Produkte und Prozesse liegt grundsätzlich beim technischen Produktverantwortlichen.

forderungen einschränken, wird über die zuständigen Vertriebsbereiche der Kunde unterrichtet und zur Entscheidung über das weitere Vorgehen hinzugezogen.

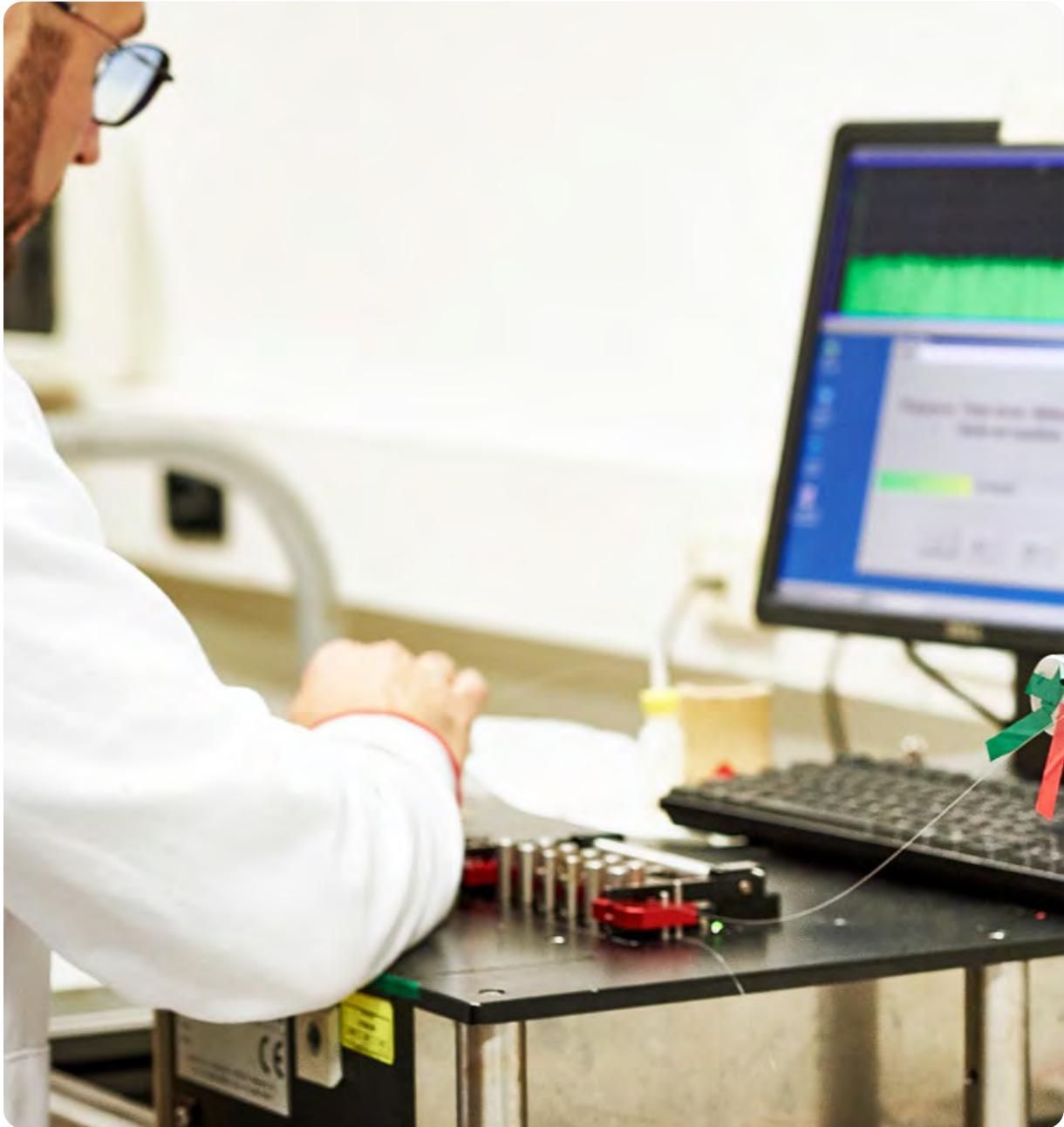






6 BEWERTUNG & VERBESSERUNG

6.1	Planung zur Messung, Analyse und Verbesserung	90
6.2	Überwachung und Messung	91
6.2.1	Kundenorientierung, Tätigkeiten nach der Lieferung	91
6.2.2	Ermittlung der Kundenzufriedenheit	91
6.2.3	Internes Audit	92
6.2.4	Überwachung und Messung umwelt- und energierelevanter Abläufe	92
6.2.4.1	Kontrollen durch den Verantwortlichen	92
6.2.4.2	Kontrollen durch die Instandhaltung	93
6.2.4.3	Kontrollen durch den Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten	93
6.2.4.4	Externe Überprüfungen	93
6.2.4.5	Messung	93
6.2.5	Bewertung der Einhaltung von (Rechts-)Verpflichtungen	94
6.3	Wirksamkeitsprüfung zum Planungsprozess	94
6.4	Datenanalyse	95
6.5	Managementbewertung	96
6.6	Ständige Verbesserung	96
6.6.1	PDCA-Zyklus	96
6.6.2	Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen	98
6.6.3	Methoden zur ständigen Verbesserung	99



6.1 PLANUNG ZUR MESSUNG, ANALYSE UND VERBESSERUNG

Die notwendigen Prüftätigkeiten an umwelt-, energie- und sicherheitsrelevanten Anlagen und Einrichtungen werden geplant und durch Rundgänge, Inspektionen, interne Audits sowie interne und externe Prüfungen (z.B. Arbeitsplatzmessungen, Emissionsmessungen, Funktionsprüfungen) überwacht. Im Rahmen des Energieplanungsprozesses werden Aktivitäten zur kontinuierlichen Verbesserung der

Verbräuche geplant.

Im Rahmen des integrierten Managementsystems werden die notwendigen Kontroll- und Korrekturmaßnahmen ebenfalls festgelegt, geplant und realisiert.

Zusätzliche Anforderungen aus IATF 16949 und ISO/TS 22163 finden Berücksichtigung.

6.2 ÜBERWACHUNG UND MESSUNG

6.2.1 KUNDENORIENTIERUNG; TÄTIGKEITEN NACH DER LIEFERUNG

NACH DER AUSLIEFERUNG DER PRODUKTE WERDEN FOLGENDE AKTIVITÄTEN ALS KUNDENORIENTIERUNG DURCHGEFÜHRT:

- ✓ Beobachtung der gelieferten Produkte und erbrachten Dienstleistungen im Rahmen der regelmäßigen Kundenkontakte
- ✓ Weitergabe von Änderungs- bzw. Ergänzungsanregungen zu Produktbeschreibungen
- ✓ Auswertung der Kundenreklamationen
- ✓ Wiederverwertung, Reparatur/Instandsetzung bzw. Entsorgung der Produkte

6.2.2 ERMITTLUNG DER KUNDENZUFRIEDENHEIT

Die Ermittlung der Kundenzufriedenheit ist eine wesentliche Messgröße für die Wirksamkeit des Managementsystems.

KRITERIEN FÜR DIE BEWERTUNG DER KUNDENZUFRIEDENHEIT:

- ✓ **ZU PRODUKTEN**
Qualität, Zuverlässigkeit und Umweltfreundlichkeit
- ✓ **ZU KUNDENBETREUUNG**
Erreichbarkeit, Information, Unterstützung, Beratung
- ✓ **ZU LIEFERFÄHIGKEIT**
Liefertreue, Termintreue und korrekte Lieferung
- ✓ **ZU REKLAMATIONEN**
Kurzfristige Bearbeitung (gründliche Untersuchung)

Die Meinungen der Kunden zu diesen Kriterien werden von den Vertriebsbereichen in geeigneter Weise ermittelt und bewertet (z.B. durch direkte Befragung bei Seminaren und Kundenbesuchen, aus den Ergebnissen der Lieferantenbewertung

unserer Kunden). Die sich daraus ergebenden Bewertungen und Konsequenzen werden im kontinuierlichen Verbesserungsprozess als Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen mit aufgenommen.

6.2.3 INTERNES AUDIT

Mit internen Audits überprüfen wir die normenkonforme Anwendung des integrierten Managementsystems. Sie dienen als dokumentierte Beurteilung der Anwendung und Einhaltung von Festlegungen zum Managementsystem anhand objektiver Nachweise (z.B. Managementpolitik, Managementhandbuch, Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen) und stellen sicher, dass die Gesetze und Vorgaben eingehalten, Prozessabläufe befolgt, auf ihre Eignung und Wirksamkeit überprüft und stetig verbessert werden.

Interne Audits werden zu Beginn eines Geschäftsjahres mit einem zentralen Auditplan geplant und als kombinierte Audits (Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz) oder Einzelaudits (Energieeffizienz) durchgeführt.

Prozess- und Validation-Audits sind ebenso wie Lieferantenaudits zu ausgelagerten Tätigkeiten nach Schwerpunkten ebenfalls in die Planung mit

einzu beziehen, können jedoch auch außerplanmäßig notwendig werden.

Darüber hinaus wird an den Fertigungsstandorten mindestens jährlich eine Gefahrgutrevision vorgenommen.

Das Verfahren zur Durchführung der internen Audits ist dokumentiert.

Auf Basis der verabschiedeten „Politik zur Schadensverhütung“ führt das Risikomanagement jährlich eine Analyse der Risiken von Feuer, Explosion, elektrischer und mechanischer Ausfälle sowie Naturkatastrophen durch und erstellt dazu einen Bericht zur Schadensverhütung („Loss-Prevention“) mit einer Darstellung der Entwicklung zum Vorjahr.

Der Bericht wird den Standorten zur Verfügung gestellt.

6.2.4 ÜBERWACHUNG UND MESSUNG UMWELT- UND ENERGIERELEVANTER ABLÄUFE

6.2.4.1 KONTROLLEN DURCH DEN VERANTWORTLICHEN

Der Verantwortliche / Betreiber hat an seinen umwelt- und energierelevanten Anlagen bzw. bei umwelt- und energierelevanten Tätigkeiten regelmäßige Kontrollen (beispielsweise auf Dichtheit durch Sichtprüfung) durchführen zu lassen. Durch

wenn diese Kontrollen vorgenommen werden, ist im Einzelfall festgelegt. Die Kontrollen sind im Anlagen-Betriebsbuch oder in ähnlicher Form zu dokumentieren. Näheres ist mit einer Verfahrensanweisung geregelt.

Inhalte des Anlagen-Betriebsbuches sind u.a.:

- Anlagenverzeichnis mit Überwachungsplänen
- Darstellung der Umwelt- und Energieaspekte
- Daten zum Normalbetrieb oder nicht bestimmungsgemäßen Betrieb (Emission von Stoffen)
- Ergebnisse der Sicherheitsprüfungen
- Mess- und Überwachungsmethoden
- Abweichungen, Beanstandungen und veranlasste Maßnahmen zu deren Beseitigung

6.2.4.2 KONTROLLEN DURCH DIE INSTANDHALTUNG

Die Abteilung Instandhaltung führt in Abstimmung mit den Betreibern der Anlagen und dem Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten regelmäßige Kontrollen im Rahmen der Wartung

durch. In diese Überwachung werden auch die auf dem Standortgelände tätig werdenden externen Dienstleister einbezogen, wenn deren Tätigkeiten Umwelt- und Energierrelevanz aufweisen.

6.2.4.3 KONTROLLEN DURCH DEN UMWELTSCHUTZ- UND ENERGIEMANAGEMENTBEAUFTRAGTEN

Zur Kontrolle des betrieblichen Umwelt- und Energiemanagements erfolgen durch die Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten der Standorte in regelmäßigen Abständen Rundgänge

und Begehungen der umwelt- und energierelevanten Anlagen und Bereiche. Die Durchführung der Rundgänge wird im Anlagen-Betriebsbuch oder in einem Rundgangsbericht dokumentiert.

6.2.4.4 EXTERNE ÜBERPRÜFUNGEN

Neben den Auditierungen durch externe Zertifizierer erfolgen Kontrollen durch die Gewerbeaufsicht, den Technischen Überwachungsverein (TÜV), die Berufsgenossenschaft oder durch die zuständigen

Behörden auf der Grundlage gesetzlicher Vorschriften. Diese Kontrollen erfolgen sporadisch nach vorheriger Anmeldung oder aus akuten Anlässen heraus.

6.2.4.5 MESSUNG

Messmittel für umwelt- und energiebezogene Messungen werden vom Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten bzw. von der Sicherheitsfachkraft entsprechend der Messanforderung ausgewählt. Auf Grund von gesetzlichen und betrieblichen Vorschriften müssen Messmittel entsprechend kalibriert sein. Zu berücksichtigen ist, ob eine Eigenkontrolle zulässig bzw. behördlich angeordnet wurde oder ob Messungen durch unabhängige und akkreditierte Institute vorgeschrieben sind.

Für Wärme-, Energie- und Wasserzähler erfolgt die Auswahl und Freigabe durch die für diese Planungen zuständige Dienststelle.

Die erforderlichen Messungen und Prüfungen sind für umwelt- und energierelevante Anlagen und Einrichtungen in den Anlagen-Betriebsbüchern, für umwelt- und energierelevante Tätigkeiten ggf. in gesonderten Aufstellungen, vermerkt.

Für Messungen an umwelt- und energierelevanten Anlagen werden auch externe akkreditierte Institute beauftragt. Bei intern durchgeführten Analysen wird gemäß Regelung im Abschnitt 4.4 in diesem Handbuch verfahren.

6.2.5 BEWERTUNG DER EINHALTUNG VON (RECHTS-) VERPFLICHTUNGEN

Im Verzeichnis der geltenden Rechtsvorschriften (s. 5.1.2), wird vermerkt, inwieweit die zutreffenden Gesetze, Vorschriften, Satzungen etc. von Prysmian Deutschland eingehalten werden bzw. welche Maßnahmen eingeleitet sind, um eine Rechtskonformität zu erreichen sowie um Risiken zu minimieren.

Die ausgereichten Genehmigungen/ Bescheide von Behörden und Ämtern im Rahmen des Umwelt- und Energiemanagements werden von den beauftragten Personen verwaltet und gelenkt. Die Einhaltung der (Rechts-) Verpflichtungen wird in Compliance-Audits und internen Audits auf Wirksamkeit überprüft.

6.3 WIRKSAMKEITSPRÜFUNG ZUM PLANUNGSPROZESS



Die Aktionen aus dem Planungsprozess (Komplex 3) werden auf deren Wirksamkeit in den internen Audits, durch Begehungen und die Kernteams mit den beauftragten Personen und Prozesseignern überprüft.

Falls erforderlich, werden Korrektur- bzw. Verbesserungsmaßnahmen definiert.

Grundsätzlich werden Risikoanalysen der umwelt- und energierelevanten Anlagen während der Planungsphase oder vor wesentlichen Änderungen solcher Anlagen vorgenommen und geeignete

Maßnahmen ergriffen, um das Potential eines Unfalls schon im Vorfeld so klein wie möglich zu halten.

Nach Anlagenstörungen oder Unfällen werden für die betroffene und für alle ähnlichen Anlagen erneut Analysen veranlasst und daraus entsprechende Maßnahmen abgeleitet (Vorbeugungs- und Vorsorgemaßnahmen). Diese Analysen erfolgen gemeinsam durch die Instandhaltung, den (die) Betreiber, den Umweltschutz- und Energiemanagementbeauftragten und die Sicherheitsfachkraft. Die Dokumentation erfolgt in den Gefährdungsbeurteilungen und wird in den Standorten abgelegt.

6.4 DATENANALYSE

Innerhalb von Prysmian Deutschland erfolgen Datenanalysen, um die Eignung und Wirksamkeit

des Managementsystems zu ermitteln und mögliche Veränderungen zu erkennen.

Hierzu werden u.a. folgende Leistungskennzahlen erfasst und analysiert:

Ergebnisse aus Mess- und Überwachungstätigkeiten

Angaben über die Kundenzufriedenheit

Angaben über die Einhaltung der Kundenforderungen

Angaben über die Lieferanten

Diese Leistungskennzahlen (KPI) werden analysiert, um Angaben über Prozess- und Produktmerkmale und deren Trends bzw. eine Aussage zur Energieeffizienz zu erhalten oder um beispielsweise Lieferanten zu bewerten.

Prüfung der Prozessfähigkeit und Produkt- bzw. Qualitätsmerkmale eingesetzt.

Welche statistischen Qualitätsprüfungen jeweils vorgenommen werden sollen, wird beim Planen der Prüfung festgelegt und in Prüfplänen, Prüf-anweisungen etc. festgehalten.

Statistische Methoden werden dem Bedarf entsprechend für die Ermittlung, Überwachung und

Zur Dokumentation und Auswertung von Prüfergebnissen und für die Ermittlung, Überwachung sowie Prüfung der Prozessfähigkeit bzw. Produkt- / Qualitätsmerkmale werden, z.B. folgende Daten benutzt:

Fehlerübersichten

Qualitätsregelkarten

Histogramme

Qualitätsstatistiken

Analysen umweltrelevanter Anlagen und Prozesse werden intern oder durch externe akkreditierte Institute durchgeführt. Hierzu gehören z.B.:

Abwasseranalysen

Abfallanalysen

Kühlwasseranalysen

Lärmmessungen

Kühlschmierstoffanalysen

Analyse elektrischer / magnetischer Felder

Abluftanalysen

Prüfung von Kälteanlagen

6.5 MANAGEMENTBEWERTUNG

Neben den regelmäßig in den Organisationseinheiten durchgeführten internen Audits wird einmal pro Geschäftsjahr durch die Geschäftsführung eine Bewertung des Managementsystems (Manage-

mentreview) durchgeführt, um dessen Eignung und Wirksamkeit sicherzustellen.

Bei dieser Bewertung, die durch den Beauftragten für das Managementsystem mit Unterstützung des Teams der Qualitäts-, Energie- und Umweltschutzbeauftragten, unter Einbeziehung der Sicherheitsfachkräfte, vorbereitet wird, werden schwerpunktmäßig folgende Themen behandelt:

- Überblick über das Managementsystem und Darstellung der Entwicklung anhand ausgewählter Themen
- Status von Maßnahmen vorheriger Managementbewertungen
- Rückmeldungen von interessierten Parteien
- Veränderungen bei den Erfordernissen und Erwartungen interessierter Parteien
- Angemessenheit von Ressourcen
- Review der aktuellen Managementpolitik und ggf. Verabschiedung einer aktualisierten Version
- Ergebnisse aus den internen und externen Audits
- Reklamationen, Fragen der Produktsicherheit
- Bearbeitungsstand bei der Umsetzung des Zielprogramms
- Umweltleistung der Entwicklung, Produktverbesserungen und -änderungen
- Wirksamkeit von durchgeführten Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen
- Veränderungen bei Risiken und Chancen
- Bewertung der Einhaltung der Rechtsvorschriften
- Bewertung des Managementsystems durch die Geschäftsführung und Neuformulierung der Managementziele
- Bewertung der Kennzahlen
- Status von Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen
- Änderungen, die das IMS beeinflussen können

Das Managementreview wird protokolliert und das Protokoll allen Leitern der Vertriebsbereiche und Zentralabteilungen, den Fabrikmanagern sowie den Qualitäts- und Energiemanagementbeauftragten,

Sicherheitsfachkräften und Umweltschutzbeauftragten zur Verfügung gestellt. Wo gefordert, fließen Zusatzkriterien aus IATF 16949 in die Managementbewertung mit ein.

6.6 STÄNDIGE VERBESSERUNG

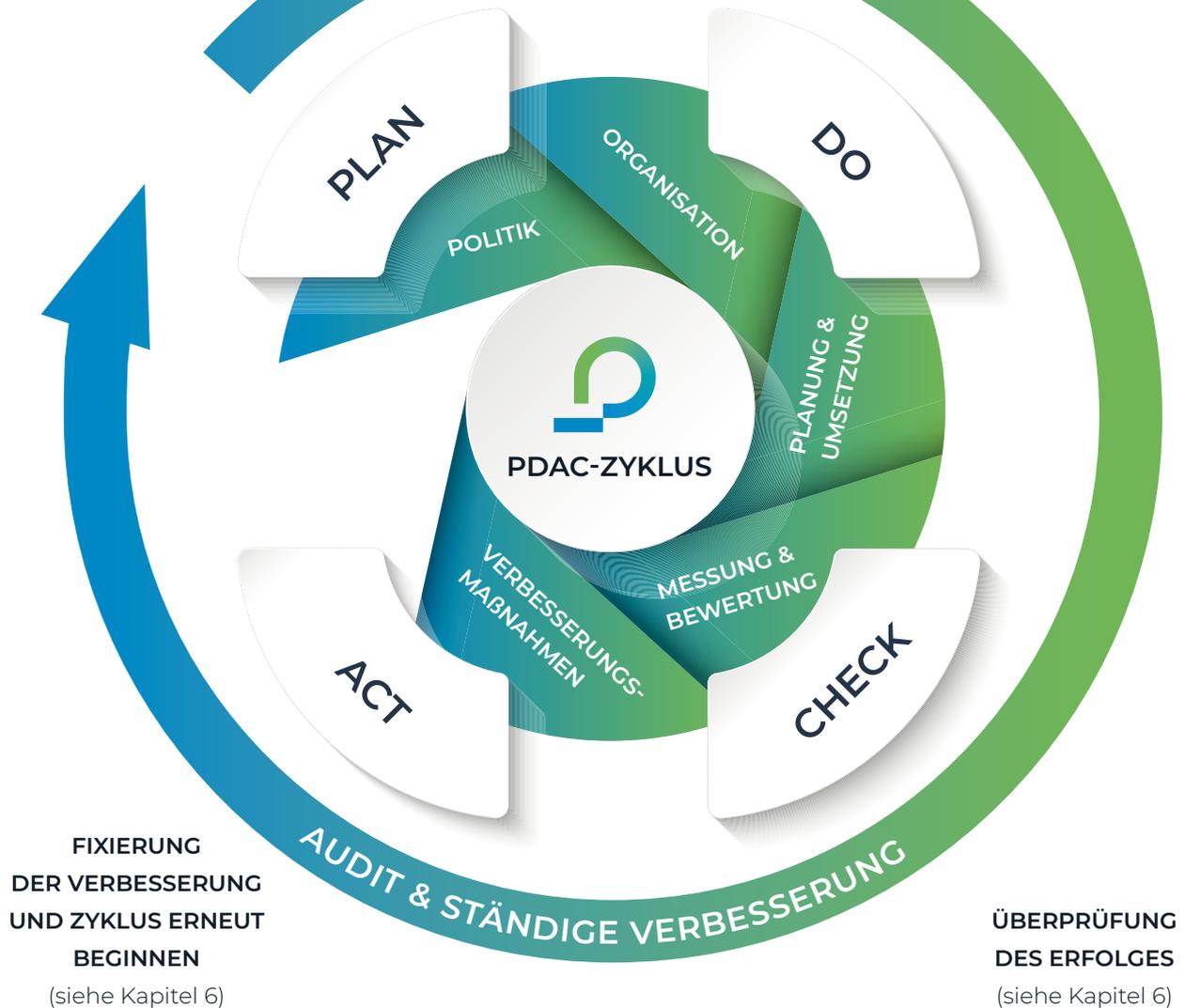
6.6.1 PDCA-ZYKLUS

Die Weiterentwicklung unseres Managementsystems läuft entsprechend dem PDCA-Zyklus ab, so dass ein ständiger und systematischer Verbesserungsprozess betrieben wird, der zum Ziel hat, einen positiven Bei-

trag zur Wertschöpfung zu liefern. Diese Systematik trägt wesentlich zur Prozesssicherheit und damit auch Prozessqualität bei.

**PLANUNG
EINER VERBESSERUNG**
(siehe Kapitel 2-4)

**DURCHFÜHRUNG
DER VERBESSERUNG**
(siehe Kapitel 5)



**FIXIERUNG
DER VERBESSERUNG
UND ZYKLUS ERNEUT
BEGINNEN**
(siehe Kapitel 6)

**ÜBERPRÜFUNG
DES ERFOLGES**
(siehe Kapitel 6)

Die Prozesse, die zur kontinuierlichen Verbesserung erforderlich sind, werden geplant, geleitet und gelenkt.

Hierzu dienen auch:

- Managementpolitik
- Managementprogramme und -ziele
- Ergebnisse der Audits
- Datenanalysen
- Auswertung der Schulungsbeurteilungen
- Korrektur-, Vorbeugungs- und Vorsorge-
maßnahmen
- Managementbewertungen
- Continuous Improvement Projekte (CI)

Der Unternehmenserfolg hängt im Wesentlichen von der Qualifikation, dem Engagement, den Aktivitäten und den Kenntnissen unserer Mitarbeiter ab. Hierbei spielt auch das Verbesserungsvorschlagswesen eine unterstützende und motivierende Rolle.

6.6.2 KORREKTUR- UND VORBEUGUNGSMABNAHMEN

Erkannte Risiken werden analysiert und durch geeignete Vorbeugungsmaßnahmen möglichst verhindert / minimiert.

Korrekturmaßnahmen dienen der Beseitigung von Ursachen für bereits aufgetretene Fehler bzw. Abweichungen von Vorgaben, um deren Wiederholung zu vermeiden. Vorbeugungs-/ Vorsorgemaßnahmen sollen die Ursachen möglicher Fehler abstellen, um deren Auftreten zu verhindern. Die

Wirksamkeit wird geprüft und bewertet.

Wir fühlen uns verpflichtet, Vorsorgemaßnahmen zur Vermeidung von Unfällen und arbeitsbedingten Erkrankungen einzuführen und so die Beeinträchtigung der Sicherheit und Gesundheit aller Beschäftigten und Dritter zu minimieren und die Sicherheit und den Gesundheitsschutz zu verbessern. Die arbeitsmedizinische Betreuung ist über die Betriebsärztliche Dienststelle vertraglich geregelt.

Mittels Analyse der festgestellten Abweichungen zum Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzmanagement aus den:

- Produktionsprozessen
- Ergebnissen externer oder interner Audits
- Arbeitsvorgängen der Angebots- und Auftragsbearbeitung
- Qualitätsaufzeichnungen
- Kundendienstberichten
- Schadensberichten
- Arbeits- und Umweltschutzrundgängen
- Treffen der Energie-Teams
- Gefährdungsbeurteilungen

werden durch die jeweils zuständige Organisationseinheit grundsätzliche Schwachstellen in den Prozessen und Produkten sowie im Managementsystem selbst ermittelt und damit die Grundlage

geschaffen, die zur Vermeidung von Wiederholungen notwendigen Korrektur-, Vorbeugungs- und Vorsorgemaßnahmen einzuleiten.

Über die Art der durchzuführenden Korrekturmaßnahme entscheidet, je nach Bedeutung der Abweichung bzw. des Fehlers,

- der Leiter der verantwortlichen Organisationseinheit oder ein von ihm Beauftragter
- der zuständige technische Produktverantwortliche oder sein benannter Vertreter

unter Einbeziehung der betroffenen Organisationseinheiten.

Insbesondere werden in regelmäßig stattfindenden Besprechungen der Organisationseinheiten und bei Rundgängen die Vorbeugungs-/ Vorsorgemaßnahmen anhand ähnlicher Produkte und Prozesse festgelegt, die Einleitung von Korrekturmaßnahmen vorgenommen und deren Wirksamkeit verfolgt.

Der Teilnehmerkreis ist in der jeweiligen Organisationseinheit festgelegt. Betroffene, nicht teilnehmende Organisationseinheiten, werden informiert und bei der Umsetzung von beschlossenen Maßnahmen mit einbezogen.

Die Ergebnisse dieser Besprechungen werden dokumentiert. Hierbei verbleiben Abweichungen bzw. Fehlerschwerpunkte solange auf der Tages-

ordnung, bis die entsprechenden Korrekturmaßnahmen wirken bzw. der unbefriedigende Zustand behoben ist.

Die termin- und sachgerechte Durchführung von Korrekturmaßnahmen wird von den Leitern der verantwortlichen Organisationseinheiten und ggf. vom zuständigen Qualitäts-, Energie- bzw. Umweltschutzbeauftragten oder der Sicherheitsfachkraft überwacht.

Im Rahmen der regelmäßig stattfindenden Arbeitsschutz-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Energieeffizienzberichterstattung und Durchsprache dieser, werden auf der Basis von statistischen Auswertungen und Fehleranalysen potentielle Fehler und mögliche Fehlerursachen erkannt.

Darüber hinaus werden auch Vorbeugungs-/ Vorsorgemaßnahmen beschlossen, deren termin- und sachgerechte Durchführung und Wirksamkeit kontrolliert werden.

6.6.3 METHODEN ZUR STÄNDIGEN VERBESSERUNG

Mit Unterstützung des Managementbeauftragten wird darauf geachtet, dass möglichst standardisierte Methoden und Instrumentarien im Rahmen des

kontinuierlichen Verbesserungsprozesses standort- und bereichsübergreifend zum Einsatz kommen und die Kenntnis darüber vorliegt.

Hierzu zählen besonders folgende Qualitätswerkzeuge:



Im Rahmen von Workshops und Schulungen wird durch Qualifizierung der Kompetenzen der Mitarbeiter danach gestrebt, mit dem Einsatz von

Qualitätswerkzeugen den Handlungsbedarf zum kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu erkennen und umzusetzen.

7 ANHANG

7.1	Begriffe	102
7.2	Historische Einblicke	104



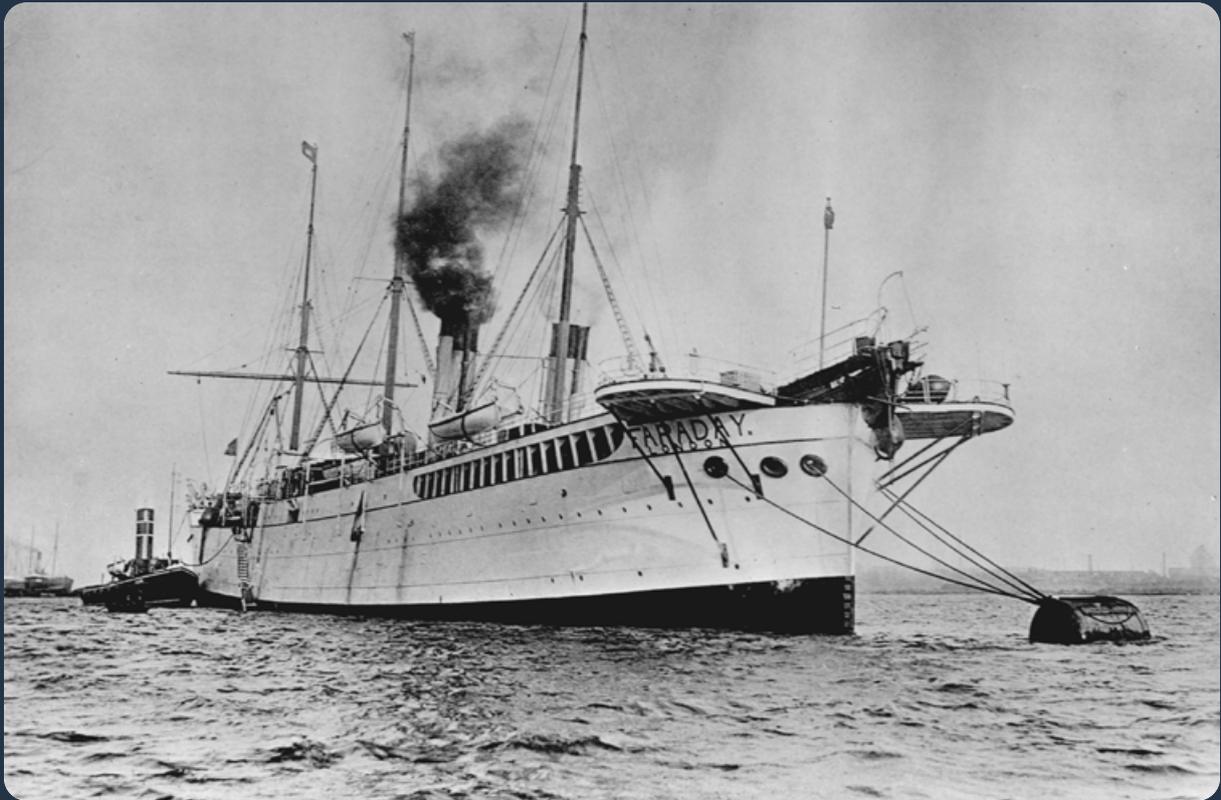


7.1 BEGRIFFE

Al	Aluminium
AS	Arbeitsschutz
ASA	Arbeitsschutzausschuss
ASM	Arbeitsschutzmanagement
AUT	Automotive
b. Cbg.	bei Coburg
BG ETEM	Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse
BGF	Berliner Glasfaser-Fabrik
BKO	Betriebliche Katastrophenschutzorganisation
BU	Vertriebsbereich (Business Unit)
CEE	Central Eastern Europe
CEO	Geschäftsführung (Chief Executive Officer)
CI	Ständige Verbesserung (Continuous Improvement)
Cu	Kupfer
CV	chemische Vernetzung
DV	Datenverarbeitung
EnM	Energiemanagement
EnMB	Energiemanagementbeauftragter
EnMS	Energiemanagementsystem
EPR	Ethylen-Propylen-Gummi
EU	Europäische Union
FC	Zentralabteilung Finanzen, Controlling
FMEA	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
FM N	Fabrik Neustadt bei Coburg
FM Nb	Fabrik Nürnberg
FM S	Fabrik Schwerin
FM W	Fabrik Wuppertal
FuE	Forschung und Entwicklung
GJ	Geschäftsjahr
HGB	Handelsgesetzbuch
HR	Zentralabteilung Personal und Organisation
HSE	Gesundheit, Umwelt, Arbeitsschutz (Health, Safety, Environment)
IATF	International Automotive Task Force (QMS-Standard für Automotive)
IC	Inter City Bahn
IFRS	Internationale Rechnungslegungsvorschriften
IMS	Integriertes Managementsystem
IRIS	Internationaler Standard für die Schienenfahrzeugindustrie
ISO	Internationale Standardisierungs Organisation
IT	Zentralabteilung Informationstechnologie
KPI	Leistungskennzahlen (Key Performance Indicator)
KrW-/AbfG	Kreislaufwirtschaft- und Abfallgesetz

KTA	Kerntechnischer Ausschuss
KTA 1401	Sicherheitstechnische Regel zu Forderungen an die Qualitätssicherung
kV	Kilo Volt
kWh	Kilo Watt Stunden
KWO	Kabelwerk Oberspree
KWS	Kabelwerk Schwerin
LV	Niederspannung (Low Voltage)
LOG	Zentralabteilung Logistik
MMS	Vertriebsbereich Multimedia & Specials
MV	Mittelspannung (Medium Voltage)
O	Produktion (Operations)
OEM	Vertriebsbereich Industrie- und Anlagenbau
PCI	Prysmian Cable Industrial
PE	Polyethylen
PG DE	Prysmian Deutschland
PD	Vertriebsbereich Energieversorgungsunternehmen
PU	Zentralabteilung Einkauf
PVC	Polyvinylchlorid
Q	Qualität
QB	Qualitätsbeauftragter
QHSE	Zentralabteilung Arbeitsschutz,- Qualitäts-, Umweltschutzmanagement (Quality Healthy Safety Environment)
QM	Qualitätsmanagement
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
R&D	Zentralabteilung Forschung und Entwicklung, Engineering
REN	Vertriebsbereich Erneuerbare Energien (Renewables)
SAP	Systeme, Anwendungen, Produkte in der Datenverarbeitung (Softwarefirma)
SiB	Sicherheitsbeauftragter
Sifa	Sicherheitsfachkraft
SOP	Sales Operation Plan
SQA	Selbstverantwortliche Qualitätssicherung am Arbeitsplatz
TCS	Vertriebsbereich Telekommunikationslösungen
T&I	Vertriebsbereich Handel und Installateure
TSS	Technical Sales Support (Technische Vertriebsunterstützung)
TÜV	Technischer Überwachungsverein
UB	Umweltschutzbeauftragter
UM	Umweltmanagement
UWS	Umweltschutz
VPE	vernetztes Polyethylen

7.2 HISTORISCHE EINBLICKE



Spezial-Kabelschiff „Faraday“, Baujahr 1874



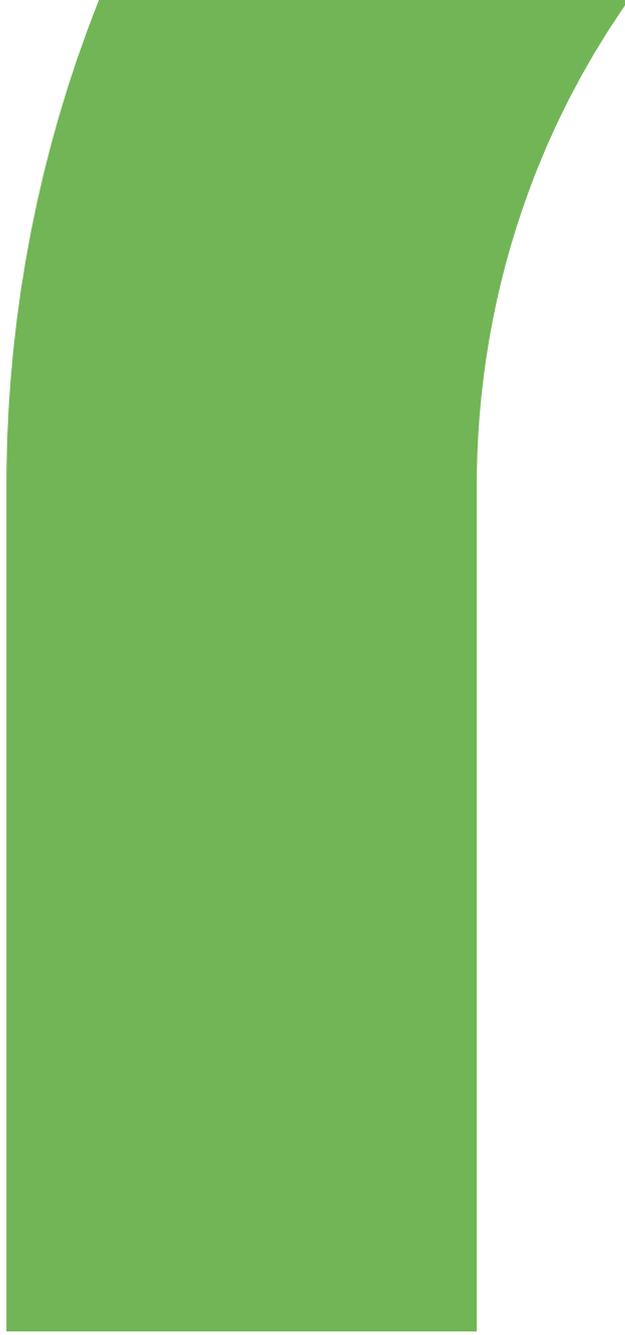
Kabeltransportwagen für die Verlegung des Fernmeldekabels auf der Strecke Genf - Lausanne, um 1920



Transport eines 60 kV-Energiekabels in Kassel, 1922



Verlegung eines Stadtbahnkabels in Berlin, 1926-1928



MANAGEMENTHANDBUCH 2024
Arbeitsschutz, Qualität, Umweltschutz und Energieeffizienz
Prysmian Deutschland

© 2024 Prysmian Deutschland

Layout: Marketing & Communication
Prysmian Deutschland

Bei der Zusammenstellung von Texten und Abbildungen wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Fehler können jedoch nicht ausgeschlossen werden. Es sind keine Messungen auf den Bildern vorzunehmen. Alle Fotos und Abbildungen sind Eigentum von Prysmian Deutschland. Prysmian Deutschland übernimmt keine Haftung für beiläufige oder Folgeschäden in Zusammenhang mit der Verwendung des Handbuchs. Verbesserungsvorschläge und Hinweise sind an die u.g. Adresse zu richten.

Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument darf weder im Ganzen noch in Teilen kopiert, vervielfältigt, in eine andere Sprache übersetzt oder auf elektronische Medien gespeichert werden.

PRYSMIAN Kabel und Systeme GmbH
Alt Moabit 91D
10559 Berlin

+49 (0) 30 3675 40

kontakt@prysmian.com
www.prysmian.com



www.prysmian.com

Follow us

