

SYSTEM MIT ZUKUNFT

Integriertes-Management-System (IMS) – klingt anspruchsvoll und ist es auch. Weil es aber zudem sinnvoll und zukunftsweisend ist und Seppeler knifflige Jobs gerne angeht, haben wir ein IMS aufgebaut.

RIETBERG/HANNOVER

Qualitätsmanagement ist für Unternehmen ein Muss. Immer wichtiger werden dabei Umweltthemen, denen sich Seppeler verstärkt widmet. Das Zertifizierungsaudit der unabhängigen TÜV Nord Cert GmbH schloss die Einführung des Integrierten-Management-Systems (IMS) im Mai 2015 erfolgreich ab. Ein Zertifikat für Qualität haben wir schon lange, neu ist seit Mai nun die Zertifizierung für Umwelt und Energie. „Ein wichtiger Aspekt des Management-Systems ist die Prozesssicherheit. Dafür optimieren und vereinheitlichen wir bewährte Abläufe an allen Standorten“, erklärt die Qualitätsmanagement-

beauftragte Ina Kuhlmann. Der Vorteil: Perfekte Prozesse schonen Ressourcen und minimieren Reibungsverluste, gleichzeitig erhöhen sich die Qualität und die Zuverlässigkeit der Produktionsschritte. „Vor allem im Umwelt- und Sicherheitsbereich gibt es zahlreiche Vorschriften“, so Thomas Frischen, Managementbeauftragter für Umweltschutz und Sicherheit. „Wir haben daher einen Leitfaden erstellt, an dem sich Mitarbeiter orientieren können, wenn sie im Alltag unsicher sind.“ Den Zugriff auf das Handbuch und alle aktuellen Dokumente sichert die neue Software Auditor, die uns auch bei der Instandhaltung unserer Anlagen unterstützt.

... und so sparen wir Energie

Ein wichtiges Thema ist auch die Energieeffizienz. „Verzinker arbeiten mit Wärme. Durch regelmäßige Kontrolle und Analyse des Energieverbrauchs können wir den Verbrauch optimieren“, erläutert der Energiemanagementbeauftragte Christoph Echtermann. Sinnvoll ist auch der Einbau einer Anlage für Wärmerückgewinnung. In dieser wird die Abwärme des Verzinkungsofens in einen Wärmetauscher geführt, der mit Wasser gefüllt ist. Das Wasser erhitzt sich, fließt durch Leitungen, die durch die Säurebäder geführt werden und macht die Vorbehandlung effizienter, denn erwärmte Beize reagiert schneller. Das abgekühlte Wasser fließt dann wieder zurück in den Wärmetauscher.

Jedes Jahr stellen wir in allen Geschäftsbereichen neue Ziele auf und setzen sie operativ um. So stellen wir im Rahmen des IMS sicher, dass an jedem Standort das Niveau weiterhin kontinuierlich steigt. Unsere hohen Standards wirken schließlich nicht nur nach innen, sondern auch nach außen: Sie erhöhen die Qualität, steigern die Kundenzufriedenheit und garantieren unseren Erfolg – jetzt und in Zukunft. ■

INFO



Die Seppeler Gruppe betreibt ein Management-System für Qualität (ISO 9001), Umwelt (ISO 14001) und Energie (ISO 50001). Auch das Thema Arbeits- und Gesundheitsschutz ist darin einheitlich auf hohem Niveau geregelt. Arnsberg sowie die polnischen Standorte haben vorerst nur ein Qualitätsmanagement.

So schützen wir Mitarbeiter und Umwelt ...

Wir setzen nicht nur moderne, umweltfreundliche und sichere Techniken ein, sondern gehen auch effizient mit Rohstoffen um und recyceln 98 Prozent der Abfälle. Mit Zink etwa lässt sich sehr effizient und nachhaltig arbeiten. „Im Rahmen des IMS wurden die Prozeduren für den Umgang mit Gefahrstoffen in allen Betrieben optimiert und für Umwelt und Mitarbeiter sicherer gemacht“, sagt Frischen. Ein Beispiel hierfür sind „Abluftwäscher“, die wir schon an vielen Seppeler Standorten installiert haben. Diese minimieren die Säureemissionen in der Vorbehandlung, was sowohl die Mitarbeiter als auch die Umwelt schützt (mehr dazu auf » SEITE 21).