

QM – HANDBUCH

der

Schweißtechnischen Zentralanstalt e.V.

- Arbeitsexemplar - unterliegt dem Änderungsdienst
- Informationsexemplar – unterliegt nicht dem Änderungsdienst

Inhalt

1.	ANWENDUNGSBEREICH	1
2.	BESCHREIBUNG DER SCHWEIßTECHNISCHEN ZENTRALANSTALT	1
2.1.	Abteilungen der Dienstleistungserbringung.....	1
2.2.	Gremien für die Umsetzung der Richtlinien des IIW bzw. der EWF:	3
2.3.	Fortwährende Kooperationen:.....	3
3.	VERPFLICHTUNG DER LEITUNG	4
3.1.	Qualitätssicherung und –management.....	4
3.2.	Leitung des Qualitätswesens:	4
4.	KUNDENORIENTIERUNG	4
5.	QUALITÄTSPOLITIK	5
6.	QUALITÄTSGRUNDSÄTZE	5
6.1.	Unparteilichkeit und Integrität.....	5
6.2.	Allgemeine öffentliche Zugänglichkeit	5
6.3.	Allgemeingültige Gebührenordnung.....	5
6.4.	Verpflichtung zu „Stand der Technik“ und internationaler Zusammenarbeit.....	5
6.5.	Verpflichtung zu „Stand der Wissenschaft“	5
6.6.	Meldepflicht	5
6.7.	Verpflichtungserklärung zur Einhaltung der arbeits- und sozialrechtlichen Vorschriften, der sozialen Schulgesetze und des Arbeitnehmer/Innenschutzes	5
6.8.	Machbarkeitsprüfung	6
6.9.	Unterauftragsvergabe.....	6
6.10.	Mutual Empowerment.....	6
6.11.	Nachhaltigkeit.....	6
6.12.	Vertraulichkeit und Sicherheit.....	6
6.13.	Gleichberechtigung.....	6
6.14.	Regelmäßige Überwachung.....	7
7.	QUALITÄTSZIELE	7
8.	DIE SZA IM PDCA - ZYKLUS	7
9.	AUFBAU DER DOKUMENTATION	8
10.	ÜBERBLICK DER PROZESSE.....	9
11.	AUFBAUORGANISATION DER SZA	10
12.	VERBINDLICHKEIT DES MANAGEMENTSYSTEMS.....	10

1. Anwendungsbereich

Dieses Qualitätsmanagement-Handbuch dokumentiert die prozessorientierten Abläufe der Schweißtechnischen Zentralanstalt (SZA) und soll allen Mitarbeitern eine Unterstützung sein, Ihre Aufgaben qualitätsgesichert und reproduzierbar abzuwickeln.

2. Beschreibung der Schweißtechnischen Zentralanstalt

Die Schweißtechnische Zentralanstalt ist in ihren Vereinssatzungen, die von der Vereinspolizei zugelassen sind, beschrieben.

Der Verein führt den Namen „Schweißtechnische Zentralanstalt e.V.“ und hat seinen Sitz in Wien. Er erstreckt seine Tätigkeit auf das ganze Bundesgebiet, auf alle Staaten in Europa und auf alle Staaten der Welt, in denen der Verein tätig werden darf.

Die SZA ist gemeinnützig, wobei einzelne Abteilungen Deckungsbeiträge für andere Abteilungen erwirtschaften, die in Ausrüstung, Ausbildung der Mitarbeiter und in die Sicherstellung investiert werden.

Die SZA hat einen Aufsichtsrat, der die Geschäfte und Tätigkeiten gemäß den Satzungen beaufsichtigt und der Hauptversammlung berichtet.

Der Verein bezweckt, die Werkstoff-, Schweiß-, Klebe- und Prüftechnik, sowie die verwandten Verfahren auf dem Gebiet des Schulungs- und Forschungswesen zu pflegen und zu fördern, und vor allem für eine geordnete, praxisorientierte und moderne Schulung aller Personen, die in Gewerbe und Industrie die Schweiß-, Verbindungstechnik und zerstörende sowie zerstörungsfreie Prüftechnik anwenden, zu sorgen.

Zu dessen Umsetzung betreibt der Verein Abteilungen der Dienstleistungserbringung und hat Gremien installiert, um Österreich im Bereich der Schweiß- und Verbindungstechnik international zu vertreten. Außerdem bestehen langjährige Kooperationen im Bereich der Ausbildung.

2.1. Abteilungen der Dienstleistungserbringung

Lehranstalt für Praxisausbildungen für Schweiß- und Löttechnik

(gemäß ÖNORM EN 287-1, ÖNORM EN ISO 9606, ÖNORM EN 13067, ÖNORM EN 13133, EWF und IIW Richtlinien sowie den Erlässen des BMWA)

für die Verbindungsverfahren

- Gasschmelzschweißen
- Lichtbogenhandschweißen (inkl. Cel- Fallnaht - Schweißen)
- Metallaktivgasschweißen
- Metallinertgasschweißen
- Wolframinertgasschweißen
- Kunststoffschweißen
- Hartlöten

Lehranstalt für Theorieausbildungen (Akademie)

für die international anerkannten Lehrgänge (gem. EWF und IIW Richtlinien sowie den Erlässen des BMWFJ)

- European / International Welder (E/IW)
- European / International Welding Practitioner (E/IWP)
- European / International Welding Specialist (E/IWS) bzw. Schweißwerkmeister
- European / International Welding Technologist (E/IWT) bzw. Schweißtechniker
- Schweißtechnologe
- European / International Welding Engineer (E/IWE)

- International Welding Engineer – Distance Learning (DL-IWE)
- International Welded Structures Designer (IWSD-S/C)
- European / International Welding Inspection Personnel (E/IWIP)
- European Adhesive Bonder (EAB)
- European Adhesive Specialist (EAS)
- European Adhesive Engineer (EAE)
- Schweißaufsicht für das Schweißen von Betonstahl (Reinforcing Bars)

Ausbildungs- und Prüfstelle für Personal der zerstörungsfreien Prüfung

in den Stufen 1 und 2 gemäß ÖNORM EN ISO 9712, ÖNORM M 3041, ÖNORM M 3042 und EN 4179/NAS 410

für die Verfahren:

- Visuelle Prüfung (VT)
- Eindringprüfung (PT)
- Magnetpulverprüfung (MT)
- Röntgenprüfung (RT)
- Ultraschallprüfung (UT)
- Wirbelstromprüfung (ET)
- Dichtheitsprüfung (LT)
- Thermografie (IR)

Akkreditiertes Prüflabor (Versuchsanstalt und Festigkeitslabor) gemäß ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17025 für die Durchführung von Bauteil- und Materialprüfungen im Rahmen des Akkreditierungsumfanges als auch in nicht akkreditierten Bereichen.

Akkreditierte Personalzertifizierungsstelle gemäß ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17024

Die oberste Leitung der SZA verpflichtet sich der Unparteilichkeit gegenüber ihrer Zertifizierungstätigkeiten. Weiters verpflichtet sie sich, dass sie die Bedeutung der Unparteilichkeit bei der Durchführung ihrer Zertifizierungstätigkeiten versteht, dass sie Interessenkonflikte handhabt und die Objektivität ihrer Zertifizierungstätigkeit sicherstellt.

Die Personalzertifizierungsstelle agiert unvoreingenommen und unabhängig von der Ausbildung und Prüfung von Zertifikatswerbern. Die Zertifizierungsentscheidung wird lediglich auf Basis der Erfüllung der normativ geforderten Voraussetzungen getroffen.

- Zertifizierung von Personen im Bereich der Schweißtechnik:
 - ÖNORM EN 287-1: Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen: Stähle
 - ÖNORM EN ISO 9606-2: Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen: Aluminium u. -legierungen
 - ÖNORM EN ISO 9606-3: Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen: Kupfer u. -legierungen
 - ÖNORM EN ISO 9606-4: Prüfung von Schweißern – Schmelzschweißen: Nickel u. -legierungen
 - ÖNORM EN 1418: Bediener von Schweißeinrichtungen
 - ÖNORM M 7807: Schweißen in der Hausinstallation
 - ÖNORM EN 13067: Kunststoffschweißpersonal: Thermoplastische Verbindungen

Zertifizierungsstelle für die Zulassung von schweißtechnischen Betrieben gemäß:

- ÖNORM 7812
- Richtlinie IAB 337 (gem. ÖNORM EN ISO 3834, Teil 2 bis Teil4)

Forschung und Engineering in den Bereichen:

- Verbindungstechnik
- Prüftechnik
- Konstruktionen
- FEM - Analysen

Abteilung für Messen und Kongresse

- Fachmesse für Schweißtechnik
- Fachkongress für Schweiß- und Verbindungstechnik (JOIN-EX)

2.2. Gremien für die Umsetzung der Richtlinien des IIW bzw. der EWF:

Autorised National Body (ANB) / Autorised National Body for Company Certification (ANBCC)

Die Schweißtechnische Zentralanstalt ist Österreichs verantwortliche Vertretung im Internationalen Institut für Schweißtechnik (IIW – International Institutes of Welding) und im Europäischen Schweißverband (EWF – European Federation for Welding, Joining and Cutting). Der ANB/ANBCC besteht aus einem Lenkungsgremium (Governing Board), einem Fachausschuss (Executive Committee) und einer Verwaltungsstelle. Es ist ein unabhängiges Gremium aus 13 Mitgliedern, das sich aus Vertretern der Industrie und des Gewerbes, der technischen Überwachungsorganisationen, der Lehre und der Forschung sowie Interessensvertretungen zusammensetzt. Zur operativen Umsetzung der ANB Tätigkeiten ist eine eigenständige Verwaltungsstelle innerhalb der SZA installiert, welche im Auftrag des ANB und unabhängig von den anderen Tätigkeitsbereiche der SZA sowie nicht gewinnorientiert agiert, und ein hohes Niveau der Ausbildung in Österreich entsprechend der EWF/IIW-Qualitätsstandards sicherstellt.

- Der ANB/ANBCC Österreich ist verantwortlich für die Umsetzung der Ziele und der Anforderungen der EWF und des IIW national und international gemäß den EWF-IAB/IIW Richtlinien.
- Der ANB/ANBCC wirkt mit an der Erstellung von international harmonisierten Richtlinien für die Ausbildung, Prüfung und Zertifizierung von Personal sowie Betrieben im Bereich der Verbindungstechnik.
- Der ANB Österreich ist die verantwortliche Zulassungs- und Überwachungsstelle für die Ausbildungsstellen (ATBs – Approved Training Bodies), die Personal auf dem Gebiet der Schweißtechnik und der verwandten Verfahren gemäß EWF-IAB/IIW Richtlinien ausbilden.
-
- Der ANB Österreich ist verantwortlich für die Ernennung der Ausbildungsstellen, die Zulassung von Ausbildungsmaßnahmen, die Abnahme der Prüfungen und die Ausgabe von EWF/IIW-Diplomen.
- Der ANBCC ist verantwortlich für die Zertifizierung und Überwachung von Unternehmen mit schweißtechnischer Kompetenz gemäß EWF-IAB/IIW Richtlinien und EN ISO 3834.

2.3. Fortwährende Kooperationen:

Österreichische Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfung (ÖGfZP)

Das Ausbildungs- und Prüfungszentrum der Abteilung ZfP sind von der ÖGfZP zugelassene Abteilungen.

VOEST Linz und gbd Dornbirn (ZfP Ausbildungsstellen)

Die Ausbildungsstellen der VOEST und gbd sind ARGE – Partner im Bereich der Ausbildung und Prüfung von ZfP Personal

Ministerium für Unterricht, Kunst und Kultur

In Kooperation mit dem Unterrichtsministerium erfolgen die Ausbildungen zum Schweißwerkmeister, Schweißtechniker und zum Schweißtechnologen.

TÜV-Süd-SZA

Zur Einhaltung der Unparteilichkeit und der Unabhängigkeit übernehmen zugelassene Prüfer des 50% Tochterunternehmens der SZA die Prüfungen von Schweißern.

Vortragende aus der Industrie

Für eine praxisnahe Ausbildung von Schweißaufsichtspersonal werden erfahrene Spezialisten aus der Industrie und von Universitäten eingesetzt. Die Zulassung und ständige Überprüfung der Vortragenden erfolgt durch den ANB.

ACR (Austrian Cooperative Research)

Die SZA ist Partner des Netzwerks der gemeinsamen Forschungsplattform auf dem Gebiet der Schweiß-, Prüf- und Verbindungstechnik.

3. Verpflichtung der Leitung

3.1. Qualitätssicherung und –management

Qualitätssicherung und –management ist die Aufgabe der Geschäftsführung und aller MitarbeiterInnen zum Ziele der Kundenzufriedenheit. Die für den Verein der Schweißtechnischen Zentralanstalt (in weiteren Handbuchabschnitten als „SZA“ bezeichnet) verantwortliche Geschäftsführung bestätigt mit der Unterschrift, dass sie sich ausdrücklich zu den Grundsätzen der Qualität sowie der Qualitätspolitik und den Qualitätsgrundsätzen verpflichtet.

Durch die Pflege des Qualitätsmanagementsystems wird gewährleistet, dass alle Aufgaben nach den entsprechenden gesetzlichen und behördlichen Regelwerken in den gültigen Versionen durchgeführt werden. Jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin hat das Recht und die Verpflichtung etwaige Qualitätsmängel und Verbesserungsmöglichkeiten unverzüglich aufzuzeigen.

3.2. Leitung des Qualitätswesens:

Die Geschäftsführung übernimmt die Leitung des Qualitätsmanagements inklusive der Aufgaben des Qualitätsbeauftragten. Die AbteilungsleiterInnen sind als Spezialisten im Sinne der Qualitätssicherung und des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses verantwortlich für ihren Fachbereich.

AbteilungsleiterInnen sind in ihrer Funktion als QM-Verantwortliche der Geschäftsleitung als Stabstelle direkt unterstellt ist. Das für die Qualitätssicherung zuständige Personal ist in seinen Entscheidungen unabhängig vom ausführenden Prüf-, Lehrpersonal und den Projektverantwortlichen.

Die Leitung des Qualitätswesens hat folgende Aufgaben:

- Kontrolle und Zusammenführung der Qualitätsprozesse aus den Abteilungen
- Förderung des Qualitätsbewusstsein in der gesamten Organisation

Der AbteilungsleiterInnen haben folgende Befugnisse bzw. Aufgaben, die sie unabhängig von anderen Verantwortungen durchzuführen haben:

- Verwirklichung, Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung des QM-Systems und der Prozesse, die mit deren Durchführung und Lenkung die Verpflichtung zur Qualität wiedergeben
- Information an die Geschäftsführung über das Qualitätswesen und notwendige Verbesserungsmaßnahmen
- Förderung des Qualitätsbewusstseins in den jeweiligen Abteilungen

4. Kundenorientierung

Die Qualitätspolitik der SZA wird bestimmt durch den Grundsatz ihren Auftraggebern hochwertige Dienstleistungen, die dem Stand der Technik und den Anforderungen des Kunden voll entsprechen, zur Verfügung zu stellen. Die Kundenzufriedenheit soll durch ständige Weiterentwicklung und Verbesserung der Wirksamkeit des QM-Systems erhöht werden.

5. Qualitätspolitik

Die oberste Leitung der SZA verpflichtet sich im Sinne der Qualitätsgrundsätze zu handeln und strebt mit Unterstützung aller MitarbeiterInnen die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung der SZA an um mit unternehmerischem Denken die Qualitätsziele zu erreichen.

6. Qualitätsgrundsätze

6.1. Unparteilichkeit und Integrität

Die SZA befasst sich nicht mit Tätigkeiten, die das Vertrauen in die Unabhängigkeit der Beurteilung und Integrität bezüglich ihrer Prüft-, Qualifizierungs- und Zertifizierungstätigkeiten gefährden können. Zu diesem Zweck sind Gremien und Abteilungen installiert, die eine unabhängige Kontrolle gewährleisten (Hauptversammlung, Aufsichtsrat, ANB, Executive Committee).

Die Geschäftsführung sowie das Personal der Zertifizierungs- und Prüfstelle verpflichten sich in ihren Tätigkeiten unvoreingenommen und unparteiisch zu agieren. Interessenskonflikte aller beteiligter Personen werden durch unparteiische Personen gemäß festgelegter Prozesse analysiert und beurteilt, um dessen Einflussnahme zu vermeiden.

6.2. Allgemeine öffentliche Zugänglichkeit

Alle Anbieter und Personen, die zertifiziert werden wollen, haben Zugang zu den Dienstleistungen sowie zu den dokumentierten und standardisierten Prozessabläufen, die zu einer Zertifizierung führen.

6.3. Allgemeingültige Gebührenordnung

Es gibt keine unangemessenen finanziellen oder andere Bedingungen. Die Durchführung von Zertifizierungen und anderer Dienstleistungen erfolgen nach objektiven Kriterien, sodass die Diskriminierung Einzelner ausgeschlossen ist. Die Vergütung des Personals ist weder von der Anzahl der durchgeführten Prüfungen noch von deren Ergebnis abhängig.

6.4. Verpflichtung zu „Stand der Technik“ und internationaler Zusammenarbeit

Zu diesem Zweck werden die erwirtschafteten Erträge in moderne Ausrüstung, Weiterbildung der Mitarbeiter und in die internationale Mitarbeit bei Fachgremien investiert, um marktführend zu bleiben.

6.5. Verpflichtung zu „Stand der Wissenschaft“

Zu diesem Zweck wird der Teil der erwirtschafteten Erträge in moderne Forschungseinrichtungen investiert, um Produkte mit hohem Gefahrenpotential noch genauer bewerten zu können.

6.6. Meldepflicht

Die Geschäftsleitung verpflichtet sich bei Änderungen der Ausstattung die den Akkreditierungsumfang einschränken, sowie bei Änderung des leitenden Personals gemäß Akkreditierungsgesetz, der Prüfstelle gemäß EN 17025, der Zertifizierungsstelle (für Systeme gemäß EA-6/02 und für Personal gemäß EN 17024) und des Qualitätswesens die Akkreditierungsstelle umgehend davon in Kenntnis zu setzen.

6.7. Verpflichtungserklärung zur Einhaltung der arbeits- und sozialrechtlichen Vorschriften, der sozialen Schulgesetze und des Arbeitnehmer/Innenschutzes

Die SZA achtet darauf, dass die arbeits- und lohnrechtlichen Bestimmungen der für sie geltenden Kollektivverträge und Satzungen nicht verletzt werden.

Die SZA lehnt sich zumindest an den Kollektivvertrag für das Metallgewerbe an. Für Vertragslehrer (Konsulenten) aus der Industrie/Gewerbe werden nicht ungünstigere Bedingungen vereinbart als die allgemein üblichen Bedingungen für Dienstnehmer des Metallgewerbes.

Die Bildungseinrichtung der SZA hält die sozialen Schutzgesetze und die technischen Vorschriften für den Arbeitnehmer/Innenschutz ein. Letztere werden gemäß AschG. periodisch evaluiert.

6.8. Machbarkeitsprüfung

Tätigkeiten wie Prüfungen und Ausbildungen, für die im Sinne des QS-HB nicht die ausreichende apparative und personelle Ausstattung sowie das nötige "Know-how" vorhanden sind, werden entweder nicht ausgeführt oder an Unterauftragsnehmer vergeben.

6.9. Unterauftragsvergabe

Die SZA übernimmt gegenüber Kunden die Verantwortung für die Tätigkeiten von zugelassenen Unterauftragsnehmern (mit Ausnahme von Unterauftragsnehmern, die von Kunden oder Behörden vorgeschrieben werden).

Prüfstelle: Beauftragte Unterauftragnehmer werden im Bereich der Akkreditierung der Prüfstelle durch die SZA zugelassen und regelmäßig bezüglich Einhaltung der entsprechenden Normen überprüft. Ausgenommen sind hier Unterauftragsnehmer, die selbst akkreditiert sind.

Personalzertifizierungsstelle: PrüferInnen und InspektorInnen für die Abnahme von Prüfungen (SchweißerInnen und Sachkundige) werden durch die Personalzertifizierungsstelle der SZA nach festgelegten Qualifikationsanforderungen zugelassen und regelmäßig überwacht um die fachliche und soziale Kompetenz sicherzustellen. Sie unterliegen der Vertraulichkeitspflicht und werden nicht in Zertifizierungsentscheidungen einbezogen.

6.10. Mutual Empowerment

Die SZA setzt auf langfristige, stabile Geschäftsbeziehungen zu den Lieferanten von Produkten und Dienstleistungen, um verlässliche und flexible Partnerschaften zu gewährleisten und die Motivation und Leistungsbereitschaft zu maximieren. Insbesondere wird darauf Wert gelegt mit Lektoren eine langfristige Kooperation einzugehen und eine Vertrauensbasis zu schaffen sowie flexibel agieren zu können.

6.11. Nachhaltigkeit

Die SZA verpflichtet sich, im Sinne des ökologischen Fußabdruckes, die Umweltbelastungen zu minimieren und natürliche Ressource sparsam einzusetzen. Eingesetzte entsorgungspflichtige Arbeitsmittel werden fachgerecht entsorgt und recycelbare Abfallstoffe werden der Wiederverwertung zugeführt.

6.12. Vertraulichkeit und Sicherheit

Die MitarbeiterInnen der SZA und vertraglich gebundene Partner wie Auditoren oder Prüfer sowie Mitglieder der Gremien sind verpflichtet mit vertraulichen Daten und Informationen sorgsam umzugehen. Die Weitergabe an unbefugte Personen in jedweder Art und Weise ist nur durch eine behördliche Aufforderung gestattet.

6.13. Gleichberechtigung

Gender Mainstreaming und Diversity Management sind eine Selbstverständlichkeit in der SZA. Der respektvolle Umgang mit Menschen, egal welchen Geschlechts, welcher Herkunft oder welchen Berufsstandes, ist oberste Prämisse der Führung und der MitarbeiterInnen der SZA. Die Chancengleichheit erstreckt sich von MitarbeiterInnen über KursteilnehmerInnen bis hin zu Lieferanten/Lieferantinnen und Kunden bzw. Kundinnen der SZA.

6.14. Regelmäßige Überwachung

Die Umsetzung der in den Statuten festgelegten Vereinsziele und der Q-Politik sowie die Effektivität des QM-Systems werden periodisch gemäß den jeweiligen Richtlinien von Auditoren überprüft (extern und intern). Die Berichte der Auditoren werden von einem vom Aufsichtsrat bestimmten Mitglied bewertet und dem Aufsichtsrat zur Kenntnis gebracht.

Die ständige Bewertung der SZA erfolgt mittels:

- Überwachung durch das BMWFJ zur Aufrechterhaltung der Akkreditierung als Personalzertifizierungsstelle (gemäß ÖVE/EN ISO/IEC 17024)
- Überwachung durch das BMWFJ zur Aufrechterhaltung der Akkreditierung als Prüflaboratorium (gemäß ÖVE/EN ISO/IEC 17025)
- Überwachung durch die Quality Austria zur Aufrechterhaltung der ISO 9001 – Zertifizierung
- Überwachung durch den IAB – International Authorisation Board der EWF und des IIW für die Aufrechterhaltung der Zulassung als Autorised National Body (ANB)
- Überwachung durch den IAB – International Authorisation Board der EWF und des IIW für die Aufrechterhaltung der Zulassung als Autorised National Body for Company Certification (ANBCC)
- Überwachung durch die ÖGfZP für die Aufrechterhaltung als Ausbildungs- und Prüfstelle für ZfP – Personal
- Interne Audits, die jährlich durch unabhängige externe Auditoren durchgeführt werden

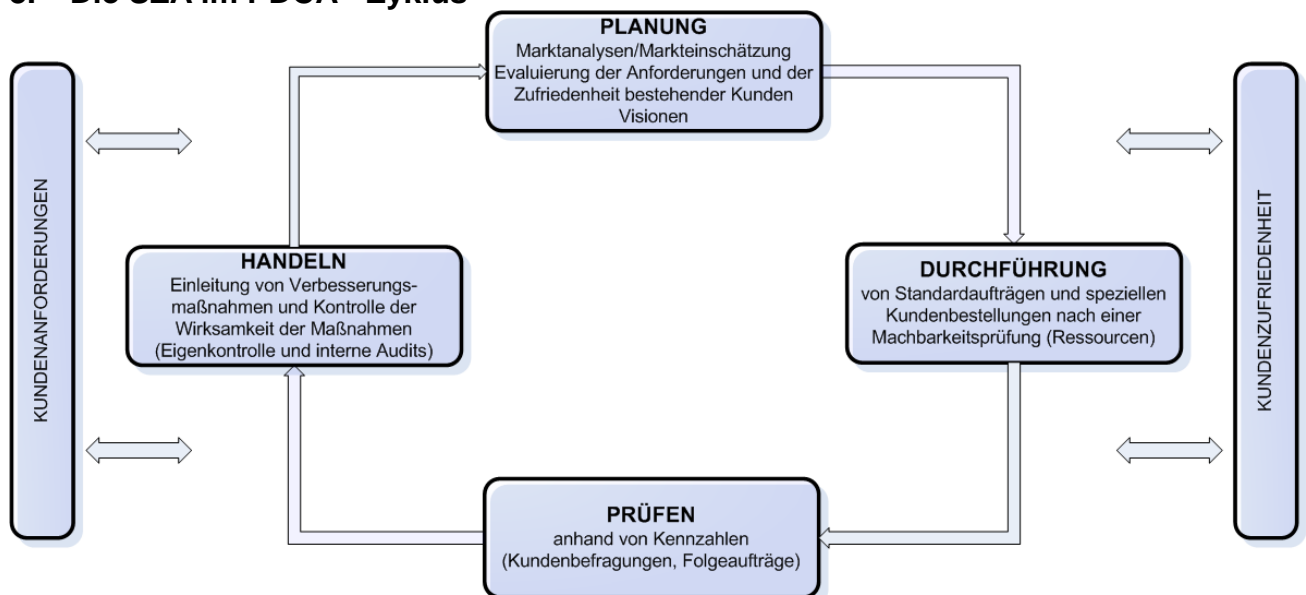
7. Qualitätsziele

Permanente Qualitätsziele der Leitung der SZA sind die ständige Verbesserung der QM-Systems und die Weiterentwicklung der SZA MitarbeiterInnen, sowie die Erweiterung des Kundenstamms und die stetige Verbesserung der Kundenzufriedenheit.

Die Qualitätsziele werden in form von Kennzahlen im jährlichen Management Review festgelegt und bewertet.

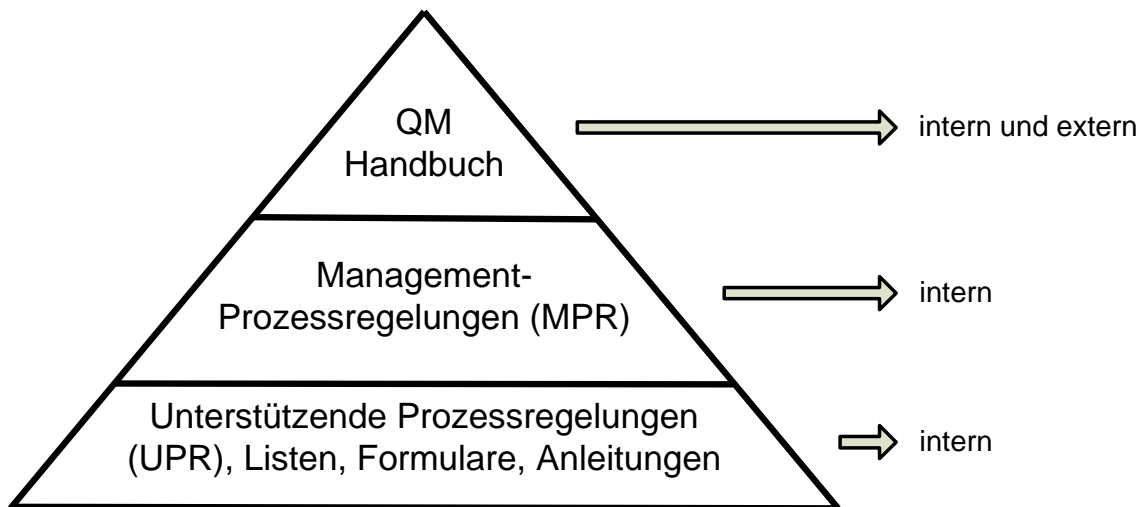
Die Kundenanforderungen stehen unter der Berücksichtigung der normativen Vorgaben im Mittelpunkt der Zielsetzung. Ziel ist es die MitarbeiterInnen in relevanten Gebieten gezielt auszubilden, damit sie mit ihren Kenntnissen und Fähigkeiten Vorbildwirkung haben.

8. Die SZA im PDCA - Zyklus



9. Aufbau der Dokumentation

Die Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems ist dreigeteilt:



Die AbteilungsleiterInnen der SZA sind verantwortlich für die Umsetzung aller qualitätsrelevanter Belange.

Aufbauend auf dem Handbuch bestehen die Aufbau- und die Ablauforganisation primär aus Managementprozessregelungen (MPR), welche die Abläufe der Kern-, Führungs- und Lenkungsprozesse und die Zuständigkeiten für einzelne Arbeitsschritte beschreiben.

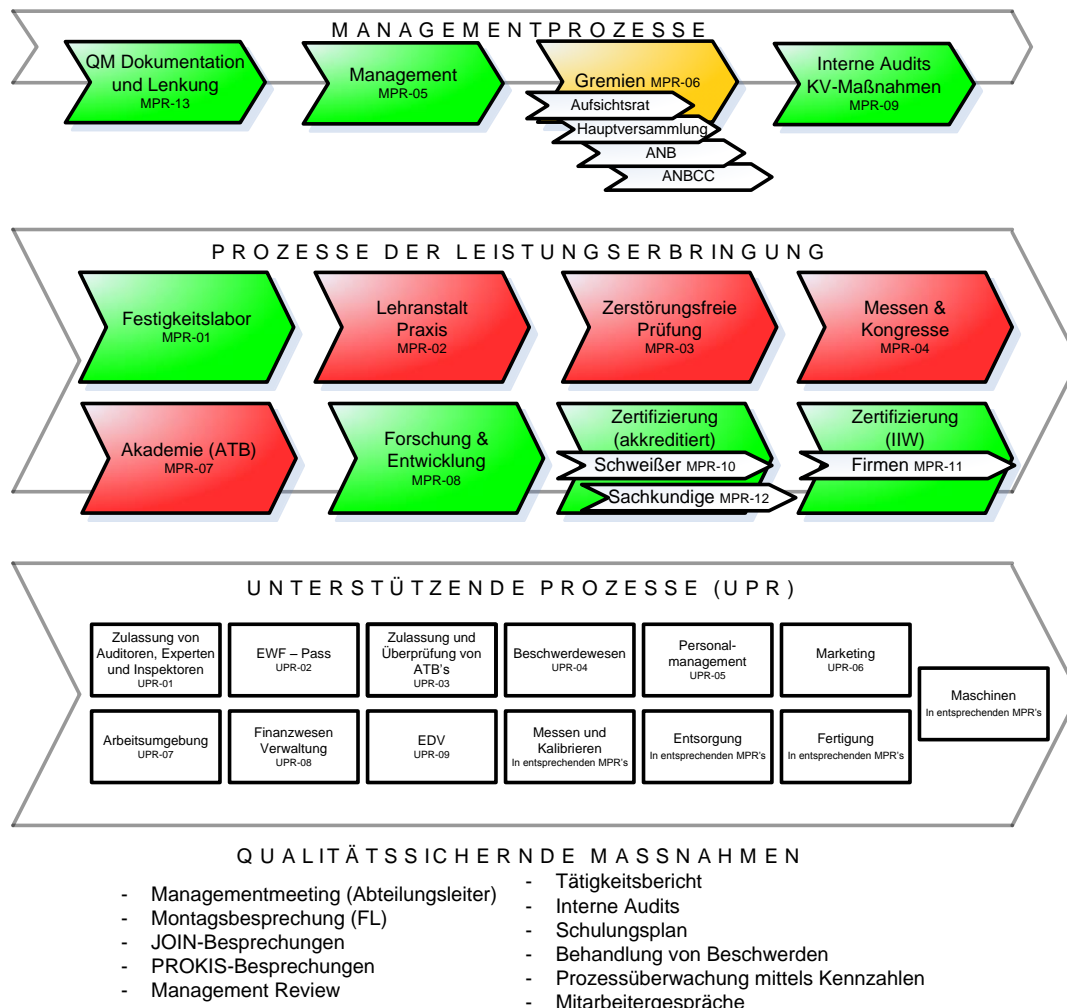
Die Unterstützenden Prozessregelungen (UPR) beschreiben in gleicher Art und Weise Prozesse, die nicht zu den produktiven Kernprozessen zählen.

Innerhalb der Prozessabbildungen wird auf entsprechende Listen, Formulare und detaillierte Anleitungen verwiesen.

Alle Qualitätsrelevanten Dokumente ist dem Personal der SZA in der aktuellen Ausgabe (in digitaler Form und als Ausdruck) ständig zugänglich. Alle MitarbeiterInnen sind dazu verpflichtet sich stets an die geregelten Vorgaben des Managementsystems zu halten.

Die Lenkung der Dokumente und deren Aufbau sind im QM – System definiert.

10. Überblick der Prozesse



Die detaillierten Prozessabläufe finden sich in den Managementprozessregelungen (MPR) der SZA wieder.

Inhalte der Managementprozessregelungen:

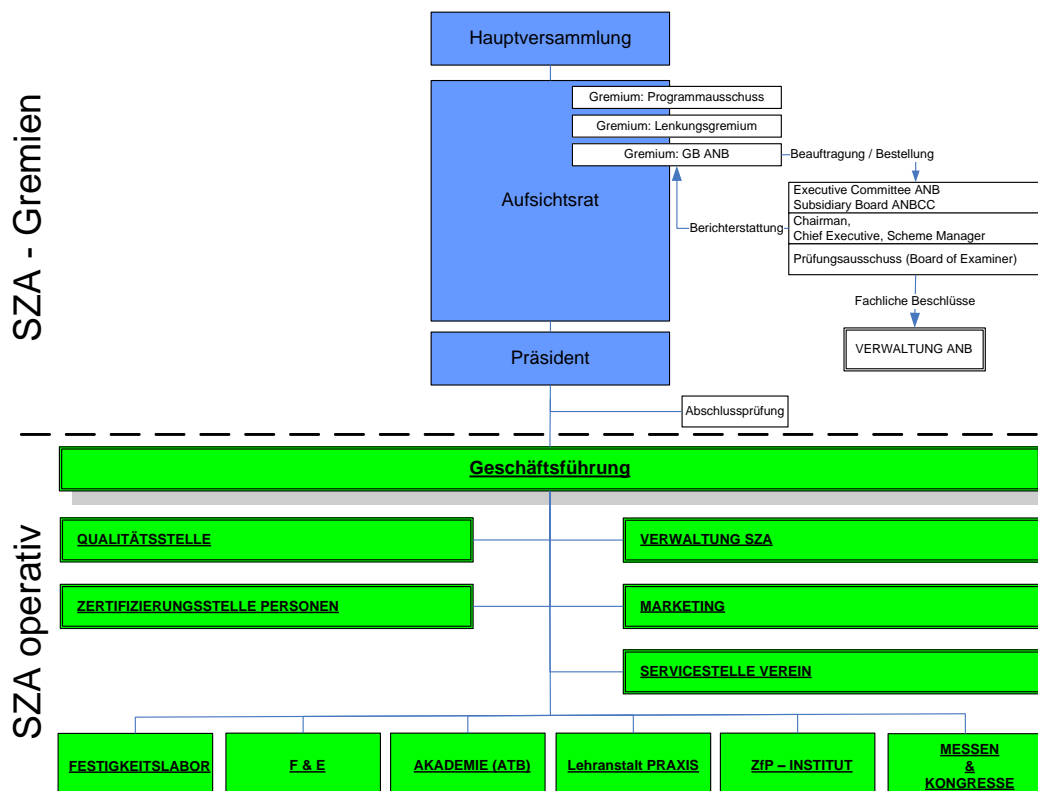
- MPR-00...Regelung der allgemeinen Abläufe und Anforderungen in Bezug auf die Anwendung der SZA-Qualitätssysteme.
- MPR-01...Beschreibung der Vorgänge im Festigkeitslabor ("FEL").
- MPR-02...Beschreibung der Vorbereitung und der Durchführung von Kursen für die Ausbildung von Schweißern und Hartlötern.
- MPR-03...Beschreibung der Vorbereitung und der Durchführung von Kursen und Prüfungen für die Ausbildung von Personal der zerstörungsfreien Prüfung
- MPR-04...Beschreibung der Vorbereitung und der Durchführung von Messen und Kongressen
- MPR-05...Systembezogene Managementaufgaben der Geschäftsführung und Parameter für die periodischen Bewertungen der Unternehmensfunktionen
- MPR-06...Festlegung der Organisation von Gremien zur Lenkung der Leistungsprozesse. (Hauptversammlung, Aufsichtsrat, Programmausschuss, Lenkungsgremium, ANB, ANBCC)
- ANB/ANBCC-HB...Beschreibung der Organisation und Vorgänge im ANB und ANBCC
- MPR-07...Beschreibung der Organisation von IIW-Theoriekursen (Standardkurse und Blended Learning Kurse) und –prüfungen auf Grundlage der IIW-Richtlinien.
- MPR-08...Beschreibung der Abwicklung von Forschungs- und Entwicklungsprojekten.
- MPR-09...Regelung der Planung und Durchführung von internen Audits sowie von Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen und Regelung der Durchführung von Machbarkeitsprüfungen.
- MPR-10...Vorgangsweise für die Erteilung und die Überwachung von Schweißzertifikaten.

- MPR-12...Beschreibung der Prüfung und Zertifizierung von Sachkundigen gemäß ÖNORM F 1053 für tragbare Feuerlöscher (TFL).
- MPR-13...Regelung der Lenkung von QM-Dokumenten und Daten

Inhalte der unterstützenden Prozessregelungen:

- UPR-01...Beschreibung der Vorgangsweise für die Zulassung von Auditoren und technischen Experten für Zertifizierungs- und Überwachungsaudits, sowie für InspektorInnen für die Abnahme von Schweißerprüfungen.
- UPR-02...Beschreibung der Ausstellung von EWF-Pässen.
- UPR-03...Beschreibung der Vorgangsweise für die Zulassung und Überprüfung von externen Ausbildungsstellen (z. B. Approved Training Bodies) im In- und Ausland.
- UPR-04...Beschreibung der Vorgangsweise für die Behandlung von Einsprüchen und Beschwerden von und über Kunden der SZA, sowie über die Lenkung fehlerhafter Produkte.
- UPR-05...Beschreibung der Anforderungen an das Personal sowie deren Schulungen, Unterweisungen und deren Beurteilung.
- UPR-06...Beschreibung der Werbemaßnahmen der SZA in Fachmedien.
- UPR-07...Sicherstellung des technischen Arbeitnehmerschutzes zur Umsetzung gesetzlicher Anforderungen sowie zur Erreichung der Konformität mit den Anforderungen an die Dienstleistungen der SZA.
- UPR-08...Finanzwesen und Verwaltung
- UPR-09...Beschreibung der EDV Struktur und EDV – Sicherheit in der SZA.

11. Aufbauorganisation der SZA



12. Verbindlichkeit des Managementsystems

Die Geschäftsführung bestätigt mit der Unterschrift die Verbindlichkeit des Qualitätsmanagementhandbuchs.

.....
 DI Karl Lammer (CEO, QM)