

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	4
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.....	5
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.....	6
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 ist, 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)

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

- International Welding Engineer – Distance Learning (DL-IWE)
- European Adhesive Bonder (EAB)
- European Adhesive Specialist (EAS)
- European Adhesive Engineer (EAE)

Ausbildungs- und Prüfstelle für Personal der zerstörungsfreien Prüfung

in den Stufen 1 und 2 gemäß ÖNORM EN 473, ÖNORM M 3041, ÖNORM M 3042 und EN 4179/NAS 410 (in Kooperation mit der VOEST Alpine Stahl Linz)

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

- 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
- Zertifizierung von sachkundigen Personen:
 - ÖNORM F 1053: Personal für die Überprüfung von Tragbaren Feuerlöschern

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 (Schweißen/JOIN-EX)
- Fachkongress für Schweiß- und Verbindungstechnik (JOIN-EX)

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

Autorised National Body (ANB)

Die Schweißtechnische Zentralanstalt ist Österreichs verantwortliche Vertretung im International Institute of Welding (IIW) und in der European Welding Federation (EWF). Der ANB ist ein unabhängiges Gremium, welches nicht gewinnorientiert agiert. Er setzt sich aus Vertretern verschiedener Wirtschaftszweige zusammen.

- Der ANB der SZA wirkt mit an der Erstellung von international harmonisierten Richtlinien für die Ausbildung, Prüfung und Zertifizierung von Personal im Bereich der Verbindungstechnik.
- Der ANB ist verantwortlich für die Umsetzung und Einhaltung der IIW/EWF Richtlinien.
- Der ANB Österreich ist die verantwortliche Zulassungs- und Überwachungsstelle für Ausbildungseinrichtungen (Approved Training Bodies - „ATB“), die Schweißer, Schweißaufsichtspersonal und Klebetechniker gemäß EWF/IIW Richtlinien ausbilden (z.B. Akademie der SZA, WIFI's, ÖFI,...).
- Zur unabhängigen operativen Umsetzung der Aufgaben des ANB und Überwachung der Ausbildungsstellen ist eine getrennte Verwaltungsstelle installiert, die im Auftrag des ANB's agiert.

Autorised National Body for Company Certification (ANBCC)

Der Autorised National Body for Company Certification ist ein unabhängiges Gremium welches nicht gewinnorientiert agiert. Es setzt sich aus Vertretern verschiedener Wirtschaftszweige zusammen und ist verantwortlich für die Umsetzung und Einhaltung der internationalen Richtlinien für die Betriebszertifizierung gemäß IIW EN ISO 3834.

Die Aufgaben umfassen die Auditierung von Unternehmen durch zugelassene Auditoren als auch die Zertifizierung und Überwachung von Unternehmen mit schweißtechnischer Kompetenz.

2.3. Fortwährende Kooperationen:

Österreichische Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfung (ÖGfZP)

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

VOEST (ZfP Ausbildungsstelle Linz)

Die Ausbildungsstelle der VOEST ist der ARGE – Partner im Bereich der Ausbildung und Prüfung von ZfP Personal

ABÖ-Fachverband

Der ABÖ-Fachverband ist die von der SZA zugelassene Ausbildungsstelle für Sachkundige gem. ÖNORM F 1053.

Ministerium für Unterricht, Kunst und Kultur

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

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 Mitarbeiter zum Ziele der Kundenzufriedenheit. Der für den Verein der Schweißtechnischen Zentralanstalt (in weiteren Handbuchabschnitten als „SZA“ bezeichnet) verantwortliche Geschäftsführer bestätigt mit seiner Unterschrift, dass er 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 hat das Recht und die Verpflichtung etwaige Qualitätsmängel und Verbesserungsmöglichkeiten unverzüglich aufzuzeigen.

3.2 Leitung des Qualitätswesens:

Die Geschäftsführung hat einen Qualitätsbeauftragten der obersten Leitung der SZA ernannt, der 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.

Der Qualitätsbeauftragte hat folgende Befugnisse bzw. Aufgaben, die er unabhängig von anderen Verantwortungen durchzuführen hat:

- Einführung, Verwirklichung und Aufrechterhaltung 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 der gesamten Organisation

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 Prüf- und Personalqualifizierungstätigkeiten gefährden können. Zu diesem Zweck sind Gremien und Abteilungen installiert, die eine unabhängige Kontrolle gewährleisten (Hauptversammlung, Aufsichtsrat, ANB, ANBCC, Executive Committee, Subsidiary Board)

6.2 *Allgemeine öffentliche Zugänglichkeit*

Alle Anbieter und Personen, die zertifiziert werden wollen, haben Zugang zu den Dienstleistungen der Zertifizierungsstelle.

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: Prüfer für die Abnahme von Prüfungen (Schweißer 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 Mitarbeiter 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 die IIW/EFW für die Aufrechterhaltung der Zulassung als Autorised National Body
- Überwachung durch die IIW/EFW für die Aufrechterhaltung der Zulassung als Autorised National Body for Company Certification
- Überwachung durch die ÖGfZP für die Aufrechterhaltung als Ausbildungs- und Prüfstelle für ZfP – Personal
- Interne Audits, die jährlich durch unabhängige externe Auditoren durchgeführt werden

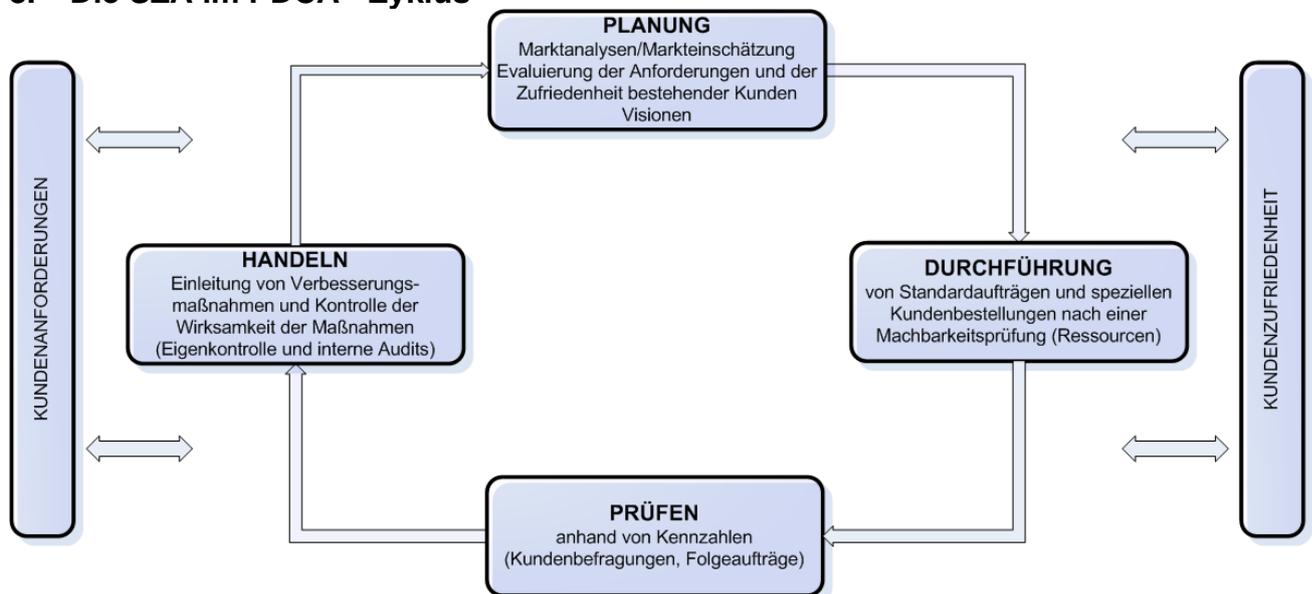
7. Qualitätsziele

Permanente Qualitätsziele der Leitung der SZA sind die ständige Verbesserung der QM-Systems und die Weiterentwicklung der SZA Mitarbeiter, 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.

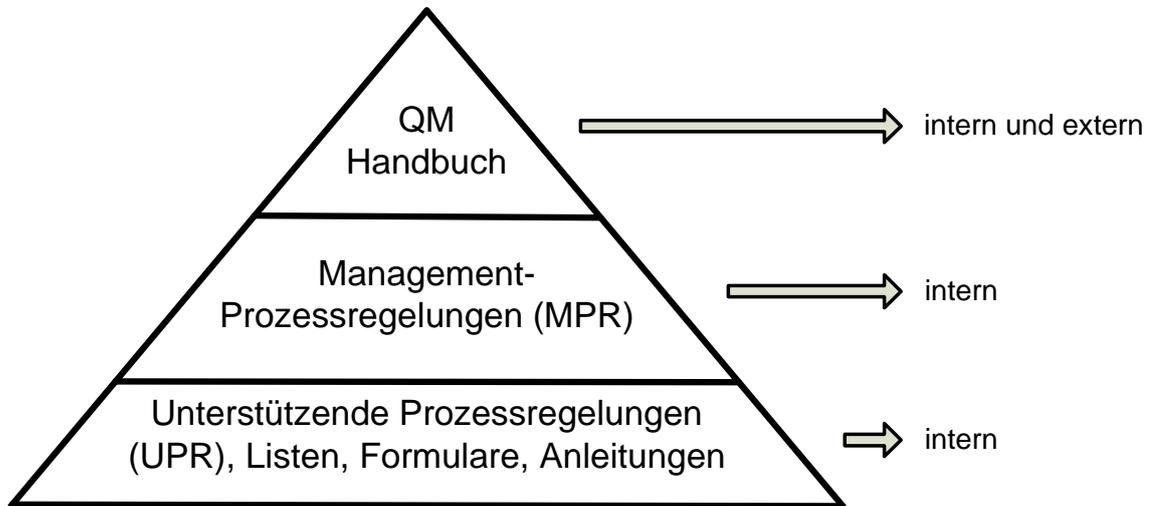
Die Kundenanforderungen stehen unter der Berücksichtigung der normativen Vorgaben im Mittelpunkt der Zielsetzung. Ziel ist es die MitarbeiterInnen in relevanten Gebieten gezielt auszubilden, damit sie mit ihren Kenntnissen und Fähigkeiten Vorbildwirkung haben.

8. Die SZA im PDCA - Zyklus



9. Aufbau der Dokumentation

Die Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems ist dreigeteilt:



Der genannte Qualitätsbeauftragte der SZ A ist 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.

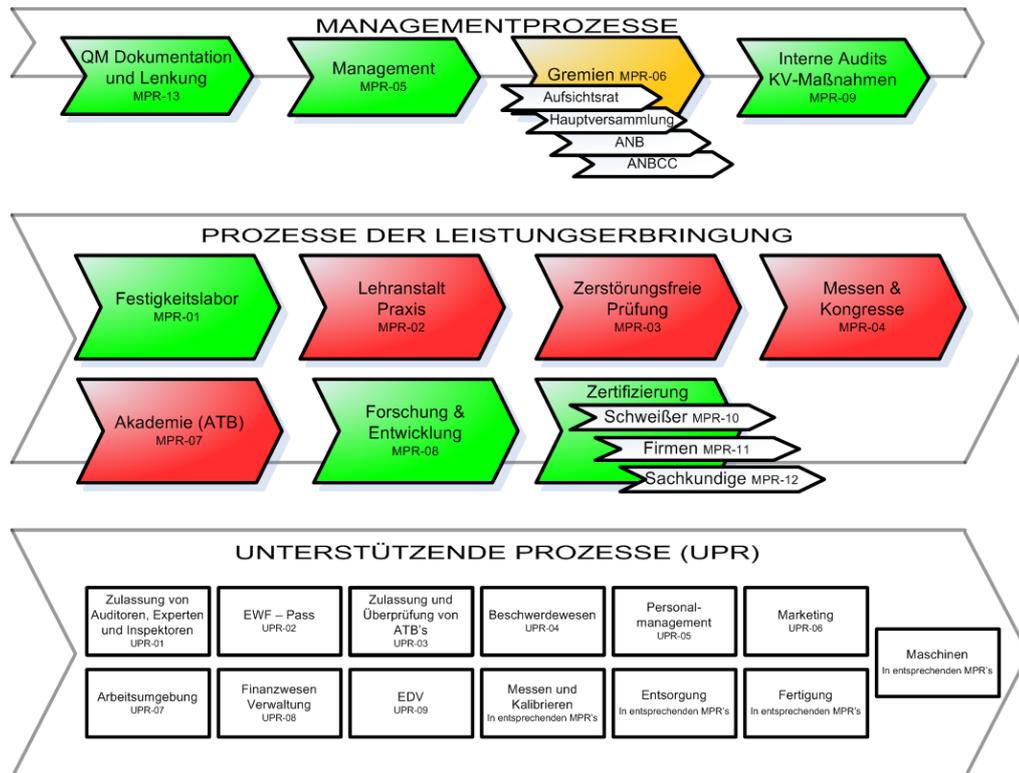
Die Unterstützenden Prozessregelungen (UPR) beschreiben in gleicher Art und Weise Prozesse, die nicht zu den produktiven Kernprozessen zählen.

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

Alle Qualitätsrelevanten Dokumente sind den Mitarbeitern der SZ A in der aktuellen Ausgabe (in digitaler Form und als Ausdruck) ständig zugänglich. Alle Mitarbeiter 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



QUALITÄTSSICHERNDE MASSNAHMEN

- Managementmeeting (Abteilungsleiter)
- Montagsbesprechung (FL)
- JOIN-Besprechungen
- PROKIS-Besprechungen
- Management Review
- Tätigkeitsbericht
- Interne Audits
- Schulungsplan
- Behandlung von Beschwerden
- Prozessüberwachung mittels Kennzahlen
- Mitarbeitergespräche

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

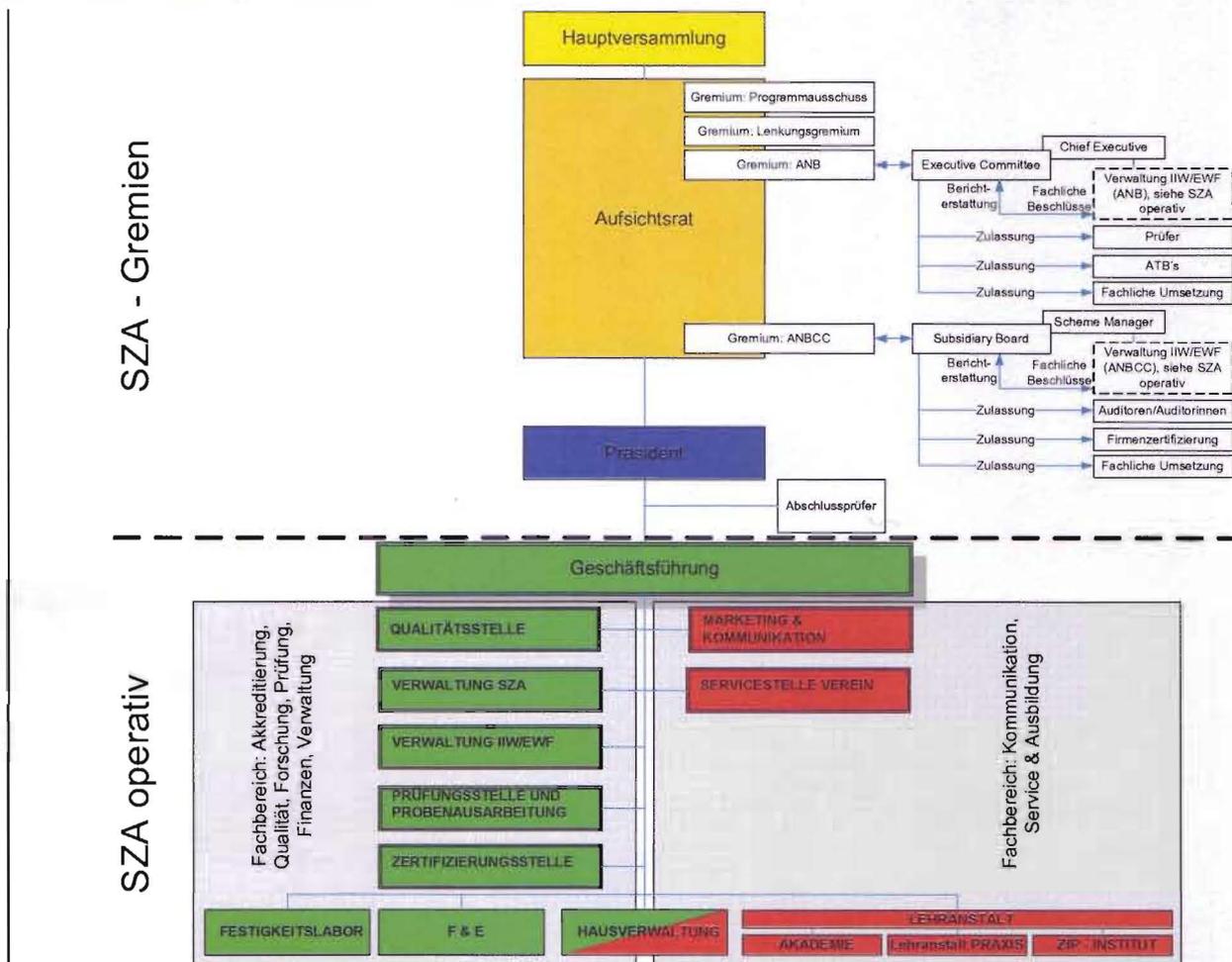
Inhalte der Managementprozessregelungen:

- MPR-00...Regelung der allgemeinen Abläufe und Anforderungen in Bezug auf die Anwendung der SZA-Qualitätssystems.
- 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)
- 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 Schweißertifikaten.
- MPR-11...Beschreibung der Auditierung und Zertifizierung der Hersteller von geschweißten Produkten entsprechend der IIW-Richtlinie IAB-340
- 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 Inspektoren 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 und der Qualitätsbeauftragte bestätigen mit Ihrer Unterschrift die Verbindlichkeit des Qualitätsmanagementhandbuchs.

Dr. Klaus Wichart
.....
DI Dr. Klaus Wichart (Geschäftsführer)

Gerald Idinger
.....
DI (FH) Gerald Idinger (Qualitätsbeauftragter)