



**RENOWELD a.s.**  
**Hudcova 74 612 00 Brno**

## **PŘÍRUČKA KVALITY**

### **S03**

Ilustrační foto




Brno, vozovna DPMB - Medlánky

## **Úvod**

Příručka kvality je základním dokumentem zavedeného systému managementu kvality u společnosti RENOWELD a.s. podle ČSN EN ISO 9001.

Určuje procesy ve firmě a popisuje vztahy mezi nimi. Podává základní informace o firmě, o řízení procesů a souvisejících činností ve společnosti, o odpovědnostech personálu.

Tím přispívá k zabezpečení, že výrobní procesy jsou řízeny, kontrolovány a dokumentovány a na základě zjišťovaných parametrů jsou přijímána opatření vedoucí k neustálému zlepšování.

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	<b>Vydání č.:</b>	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		<b>Strana č. / poč. stran:</b>	2 / 12

# Obsah příručky kvality

Základní údaje o společnosti RENOWELD a.s.

Právní postavení, kontakt

Předmět činnosti společnosti

Infrastruktura firmy

Doklady k podnikání

Kvalifikace personálu

Politika kvality vedení společnosti

Procesy v RENOWELD a.s.

Získání zakázky

Přezkoumání smlouvy

Přezkoumání návrhu

Výroba a montáž

Proces svařování

Údržba strojů a zařízení

Nakupování výrobků a služeb

Skladování a manipulace s materiály

Identifikace a sledovatelnost výrobku a služeb

Kontrola, měření a zkoušení výrobku

Dokumentace zakázky

Proces ověřování a kalibrace měřidel (metrologie)

Řízení neshod a reklamací

Řízení dokumentů a záznamů

Záznamy jakosti

Přezkoumání SMK. Interní audity

Výchova a vzdělávání personálu

Personál


Vedení firmy

*Organizační schéma společnosti*

Svářečský personál

Aktualizace směrnic

Přílohy

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	Systém managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	S03 Příručka kvality		Strana č. / poč. stran:	3 / 12

# Základní údaje o společnosti **RENOWELD a.s.**

## Právní postavení, kontakt

### **RENOWELD a. s.**

- \* je právnická osoba, zapsaná v Obchodním rejstříku u Krajského soudu v Brně, oddíl B, vložka 1508
- \* sídlí na adrese: Hudcova 74, 612 00 Brno
- \* ředitelem firmy je pan Václav Žatecký
- \* výkonným ředitelem je pan Jiří Paták
- \* IČO: 60739037
- \* provozovna Hudcova 74, Brno – výroba
- \* provozovna Vídeňská, Brno – montáž, renovace
- \* tel./fax: 00 420 / 543 234 882, 541 240 992
- \* http: [www.renoweld.cz](http://www.renoweld.cz)

### **RENOWELD a.s.**

- \* je členem Sdružení dopravních podniků ČR, odborné skupiny Tramvajové tratě.

## Předmět činnosti společnosti


Předmět činnosti je uveden v zakládacích listinách společnosti a ve výpisu z obchodního rejstříku:

- zámečnictví,
- konstrukční práce ve strojírenství,
- svářečské práce,
- výroba drážních hnacích vozidel a drážních vozidel na dráze tramvajové, trolejbusové a lanové a železničního parku.

Převládající činností je výroba kolejových konstrukcí pro tramvajové tratě MHD (výhybky, křížení, výhybkové skříně, dilatační zařízení), montáže a renovace těchto výrobků v trati.

SMK tyto činnosti řídí a to v hlavní kategorii výrobků: „Kolejové konstrukce v dopravních stavbách – výroba, montáž a renovace. Výroba doplňkových a pomocných ocelových konstrukcí staveb“.

RENOWELD a.s. neprovádí vlastní konstrukční a vývojovou činnost (přípustné vyloučení dle ČSN EN ISO 9001, čl. 7.3 – Návrh a vývoj).

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	Systém managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		Strana č. / poč. stran:	4 / 12

## Infrastruktura firmy

Firma RENOWELD a.s. disponuje pracovními prostory s vhodným pracovním prostředím, vhodným vybavením pro svou činnost.

### Pracoviště

Provoz Výroba se nachází v Brně v areálu DPMB na ulici Hudcova. Představuje výrobní halu s přílehlými dílnami (obrobna, kovárna, elektro dílna, zámečnická dílna, svařovna, dílna údržby) s kanceláři firmy a se sociálním zařízením.

Provoz Montáže má garáže a sociální zařízení v Brně na ulici Vídeňská. Odtud jsou realizovány výjezdy na montáže a opravy tratí v Brně, Praze, Liberci, Plzni, Olomouci, Bratislavě a Košicích, ale i v zahraničí – např. v Tallinu (Estonsko).

### Technické vybavení

Oba provozy disponují potřebnou svářečskou technikou, mobilní technikou (montážní dílny, centrály, svařovací agregáty, dodávková vozidla, osobní vozidla), zvedacím zařízením (jeřáby, vysokozdvižný vozík).

Kanceláře jsou vybaveny výpočetní technikou.

Nákladní autodoprava je zajišťována externě.

Telefonické spojení mobilními telefony mezi pracovníky firmy je samozřejmostí.

### Údržba

Výrobní zařízení má potřebnou technickou úroveň, je udržováno v bezvadném technickém stavu.


### Pracovní prostředí

Výrobní hala a přílehlé dílny mají nucenou cirkulaci vzduchu a v zimních měsících jsou vytápěny. Svářečská pracoviště jsou napojena na odsávací zařízení.

Externí smluvní lékař provádí hygienický dozor. Externí specialista PO provádí protipožární inspekci.

Všichni zaměstnanci firmy jsou vybaveni stanovenými ochrannými prostředky a pomůckami a jsou 1x ročně školeni ze zásad BOZP a PO externím specialistou.

Pracovní prostředí je vhodné pro dosahování shody s požadavky na produkty.

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	<b>Vydání č.:</b>	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		<b>Strana č. / poč. stran:</b>	5 / 12

## Doklady k podnikání


Společnost RENOWELD a.s. podniká na základě následujících dokladů

- \* Živnostenský list na svářečské práce
- \* Živnostenský list na konstrukční práce ve strojírenství
- \* Živnostenský list na výrobu drážních hnacích vozidel a drážních vozidel na dráze tramvajové, trolejbusové a lanové a železničního parku
- \* Certifikát na zavedený a používaný Systém řízení jakosti dle ČSN EN ISO 9001:2001
- \* Certifikát na zavedený a používaný Systém řízení jakosti ve svařování dle ČSN EN ISO 3834-2:2001
- \* Oprávnění ke svařování součástí kolejového svršku MHD č. 06/17, vydané SDP ČR TT
- \* Oprávnenie na zvaranie koľajníc (Dopravný úrad, Bratislava)

## Kvalifikace personálu

Ve výkonném vedení firmy jsou odborníci s patřičnou kvalifikací a praxí. Svářeči mají svářečské kvalifikace vyžadované technologickými postupy svařování.

- \* vedoucí technik svářečského dozoru
  - Diplom IWE (CWS ANB)
  - Osvědčení o odborné způsobilosti vykonávat kontrolu činnosti ve svařování kolejnic městských drah (DVI Praha, DÚ Bratislava)
- \* svářečský kontrolor
  - Osvědčení kontrolora – PT (TESYDO Brno)
  - Osvědčení kontrolora – VT (TESYDO Brno)

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	Systém managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		Strana č. / poč. stran:	6 / 12

## Politika kvality vedení společnosti

Politika kvality, vyhlášena vedením RENOWELD a.s., je zaměřena na uskutečňování, udržování a neustálé zlepšování činností v systému managementu kvality.

Politika kvality se soustřeďuje na vybudování firmy, schopné realizovat ocelové konstrukce, garantované vysokou kvalitou, při technicky a technologicky únosné rychlosti provádění, za úměrné ceny, při dosažení přiměřeného zisku.

Hlavním cílem firmy RENOWELD a.s. je udržovat a stále zvyšovat důvěru a spokojenost odběratelů při plnění jejich specifikovaných nebo očekávaných požadavků.

Jako důkaz schopnosti firmy plnit tento vytyčený náročný cíl je dosažení certifikace zavedeného a funkčního systému managementu kvality dle ČSN EN ISO 9001.

Účelem politiky kvality je dosáhnout u firmy RENOWELD a.s., že kvalita výrobků, které pracovníci firmy realizují, jsou ve shodě se všemi stanovenými požadavky na produkt, danými zákony, smlouvami a požadavky odběratele a jsou provedeny a předávány tak, aby nevykazovaly žádné vady nebo nedodělky.

Pracovníci firmy jsou proto nadřizenými vedení k tomu, aby vykonávali svoji práci v požadované kvalitě, ve stanovených lhůtách a při dodržení nezbytných nákladů.

Vedoucí pracovníci vytváří proto každému zaměstnanci podmínky pro bezpečnou a bezchybnou práci tak, aby kvalita vlastní práce i konečného díla byla prioritou všech pracovníků firmy RENOWELD a.s.


K dosažení těchto vytyčených cílů se vychází z celkové politiky firmy RENOWELD a.s., která je založena na následujících principech:

1. Systém managementu kvality se zaměřuje na prevenci, na neustálé sledování výrobního procesu, jeho přípravy, řízení a kontrolu, přičemž se vyhledávají možné příčiny vad a neshod tak, aby se jim dalo v předstihu předcházet.
2. Důsledným přezkoumáním a prověřením požadavků zákazníka se předchází pozdějším možným rozporům při realizaci nebo předávání díla.
3. Zákazníkům se neslibuje nic, co by nemohla firma splnit.
4. Základní standard kvality je „beze zmetků“. Každý zaměstnanec ví, jak musí provádět svoji práci, je vyučen, vyškolen, má příslušné znalosti a dovednosti, aby prováděl práci kvalitně a bez vad a nedodělků.

Krátkodobé cíle v systému kvality vyhláší vedení firmy každoročně. Tyto krátkodobé cíle jsou vedením firmy zveřejňovány v samostatných prohlášeních – **Cíle kvality**.

V Brně dne 16. 9. 2017

za vedení společnosti

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		Strana č. / poč. stran:	7 / 12

## Procesy v RENOWELD a.s.

Ve firmě RENOWELD a.s. jsou určeny procesy a související činnosti. Názvy procesů, jejich posloupnosti (návaznosti), vzájemné vazby a hodnocení úspěšnosti procesů, odpovědností za ně jsou zřejmé z **Mapy procesů**, **Matice monitorování kritérií úspěšnosti procesů** a **Matice odpovědností za procesy**, které tvoří přílohu PK. Výsledkem je dokument **Vyhodnocení úspěšnosti procesů**, který tvoří přílohu směrnice **S05 Přezkoumání SMK**.

### Získání zakázky

Zakázky zajišťuje převážně ředitel a.s. a to přímým jednáním se zákazníkem či účastí ve výběrovém řízení. Za smluvní zajištění zakázky a za její realizaci zodpovídá ředitel společně s vedoucími provozů. Činnosti spojené s jednáním a dalšími vztahy se zákazníkem jsou uvedeny v **S02 Zákazník**.

### Přezkoumání smlouvy

Cílem je úplné a jednoznačné zdokumentování požadavků na produkt zákazníkem, zákonem, ověření splnitelnosti zejména nestandardních požadavků, operativní zajišťování vyvolaných změn smlouvy a udržování záznamů o provedených přezkoumáních. Proces je ukončen dosažením shody ve všech parametrech smlouvy.

Základní odpovědnosti za tyto činnosti má ředitel.

Podepsáním smlouvy je potvrzeno, že bylo provedeno přezkoumání dokumentu.

Podrobně je proces zdokumentován ve směrnici **S02 Zákazník**.

### Přezkoumání návrhu

RENOWELD a.s. neprovádí vlastní konstrukční a vývojovou činnost (přípustné vyloučení dle ČSN EN ISO 9001, čl. 7.3 – Návrh a vývoj).

Při obdržení externí výkresové dokumentace od externího projektanta nebo od zákazníka je tato dokumentace přezkoumána obdobně jako je tomu u smlouvy až do stadia shody.

### Výroba a montáž

#### Příprava výroby

Na základě vnitropodnikové objednávky výroby připraví vedoucí provozů plán výroby (např. i v poznámkové formě).

#### Plán výroby

Plán výroby obsahuje zásadní pokyny pro výrobu nebo montáž.

#### Výrobní proces v provozu Výroba

Podle předané výrobní dokumentace a vnitropodnikové objednávky, plánu výroby a plánu kontrol a zkoušek zajišťuje vedoucí provozu výrobní úkoly na jednotlivých pracovištích. Průběh výroby zaznamenává do výrobního deníku.

Každý pracovník plně odpovídá za kvalitu prováděné práce. Výsledek kontroly vlastní práce (samokontrola) a kontroly předchozích operací provádějí vedoucí provozů nebo jimi pověřeni pracovníci a svářečský kontrolor. Výrobek je předán zákazníkovi předávacím protokolem.

#### Výrobní proces v provozu Montáže


Externí montáž řídí vedoucí provozu Montáže a provádí ji určená montážní skupina dle stanoveného montážního postupu a vede o tom svářečský deník.

Vedoucí montážní skupiny odpovídá za kvalitu provedené montáže (samokontrola) a za odstranění všech nedostatků, zjištěných během montáže. Ukončené dílo předává písemně zákazníkovi vedoucí provozu.

#### Řízení výroby

Vedoucí provozů zadávají pracovníkům úkoly s jejich specifikací, termíny a dalšími informacemi o postupu prací. Řídí a kontrolují všechny na sebe technologicky navazující procesy v souladu s dokumentací. U hotového výrobku je kontrolována shoda s dokumentací.

Proces řízení výroby je popsán ve směrnici **S09 Řízení výroby** v systému jakosti dle ČSN EN ISO 3834-2.

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		Strana č. / poč. stran:	8 / 12

## Proces svařování

Proces svařování je hlavní výrobní činností firmy RENOWELD a.s., je certifikován a řízen ve smyslu ČSN EN ISO 3834-2. Systém managementu kvality dle ČSN EN ISO 9001 na tuto normu navazuje a řízení procesu svařování ve firmě dle ČSN EN ISO 3834-2 ratifikuje.

Proces svařování a přidružené činnosti jsou řízeny směrnici **S09/s Řízení procesu svařování**.

## Tepelné zpracování po svařování

Firma RENOWELD a.s. tepelné zpracování neprovádí.

## Údržba strojů a zařízení

Firma má k dispozici – s ohledem na výrobní program – potřebná zařízení pro výrobní a montážní operace, pro svařování a související procesy.

Stroje a zařízení firmy RENOWELD a.s. jsou plánovitě udržovány v bezvadném stavu a to od běžné údržby či prohlídek, přes revize až k plánovaným opravám.

Základní odpovědnost za plánování a provádění požadované údržby výrobních zařízení mají vedoucí provozů, kteří zpracovávají a aktualizují seznam výrobních strojů a zařízení.

Údržba zařízení je řízena vnitřním předpisem **P01 Provádění prohlídek a údržby strojního zařízení a Plánem prohlídek a údržby el. zařízení**.

## Nakupování výrobků a služeb

Firma RENOWELD a.s. nakupuje stroje a zařízení, základní i přídavné materiály, projektovou dokumentaci, některé zkoušky svarů, lektory školení, výuku svářečů apod.

Poddodávka od poddodavatele musí vždy vyhovovat podmínkám smlouvy se zákazníkem.

Výběr poddodavatele provádí ředitel nebo jím pověřený pracovník na základě definovaných kritérií.

Každá poddodávka je evidována a pověřený pracovník předává průvodní doklady poddodávky (faktury, dodací listy, atesty apod.) zodpovědně osobě k profesním úkonům a archivaci. Současně eviduje záznamy o neshodách a další korespondenci, související s reklamacemi o zjištěných vadách, vede databanku poddodavatelů s jejich hodnocením.

Nákup kolejnic s atesty taveb řídí přímo ředitel a.s., další hutní materiál a PM s atesty nakupuje referent nákupu.

Firma RENOWELD a.s. nakupuje služby u externích dodavatelů na nedestruktivní zkoušení svarů, projektování zakázek, školení pracovníků ze zásad BOZP a PO, servis strojů a zařízení, servis motorových vozidel a jiné služby a jejich začlenění do řízených procesů řídí.

Proces nakupování výrobků a služeb je popsán ve směrnici **S06 Nakupování výrobků a služeb**.

## Skladování a manipulace s materiály

### Skladování základních materiálů

Běžné hutní materiály (ocelové plechy, pásy, trubky apod.) jsou uskladněny přímo ve výrobní hale.

Skladují se na vyhrazených místech a jsou při převážce označeny. Kolejnice jsou skladovány na venkovní skládce.


Manipulovat s materiály mohou pouze pracovníci pověřeni vedoucím provozu, kteří jsou o zásadách manipulace poučeni, aby nedošlo k záměně materiálů či znehodnocení jejich identifikace.

### Svařovací materiály

Hlavní zásada je vnést svářečský materiál po nákupu přímo do výrobního procesu. Resp. používat vakuově balené svařovací materiály.

V případě skladování svařovacího materiálu (SM) se koná v souladu s doporučením výrobců přídavných materiálů. Jsou sledovány základní zásady: minimalizace vlhkosti ve skladu (temperovaný sklad), minimalizace možnosti mechanického poškození (vhodné umístění a manipulace), zaručená identifikace. Manipulace se SM je prováděna dle návody **N03 Přesušování přídavných materiálů a manipulace**



 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	Vydání č.:	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		Strana č. / poč. stran:	9 / 12

s *nimi*. Proces nakupování, skladování a manipulace s materiály je popsán ve směrnici **S06 Nakupování výrobků a služeb**.

## Identifikace a sledovatelnost výrobku a služeb

Identifikace za účelem možnosti zpětného sledování je souhrn opatření, pomocí nichž lze zpětně doložit všechny znaky jednotlivých výrobních operací (kdo svařoval, jaký materiál, jakým materiálem, dle jakého postupu apod.). Identifikace a možnost zpětného sledování je zachována během výroby tam, kde je to předepsané a potřebné.

Základními dokumenty zajišťujícími identifikaci jednotlivých operací a výrobků jsou deník výroby pro činnosti ve výrobní hale a svářečské deníky pro činnosti v tratích.

Identifikace ZM je prováděna přenášením značek výrobce na oddělené části nesmazatelnými popisy. Zhotovené svary jsou identifikovatelné značkami svářečů. Značení svarů je upřesněno v jednotlivých TPS.

Proces identifikace výrobků a jednotlivých operací je řízen směrnici **S08 Identifikace a sledovatelnost výrobků a služeb**.

## Kontrola, měření a zkoušení výrobku

Místo, způsob, rozsah a četnost předvýrobních, mezioperačních a výstupních kontrol kvality (popř. kdo je provádí – výrobce, zákazník, třetí strana) je v souladu s uzavřenou smlouvou mezi výrobcem a zákazníkem, s použitými normami, předpisy pro výrobu výrobku, s technologií svařování a s typem konstrukce.

U hotového výrobku je kontrolována jeho funkčnost, rozměry a další parametry.

Technologickými postupy svařování jsou stanoveny v průběhu výrobního procesu ve smyslu ČSN EN ISO 3834-2 oblasti a časové úseky zkoušení a kontrol. Předmětem kontroly před, v průběhu a po svařování jsou připravené svarové plochy, kladení housenek, čistota, rozměrová kontrola svaru apod. Ve smlouvě dohodnuté dílčí protokoly o kontrole (vizuální, penetrační, ultrazvukové, prozářením apod.) jsou záznamem o jakosti a dle požadavku smlouvy jsou dokladovány jako součást technické dokumentace.

Zkoušení výrobku je prováděno v souladu s dokumentací, smlouvou o dílo a technologickými postupy podle **Plánu kontrol a zkoušek výrobku**.

## Dokumentace zakázky

Realizace zakázky je dokumentována zejména smlouvou o dílo (objednávkou), projektovou dokumentací (výrobními výkresy, vzorovými listy), svářečskými nebo výrobními deníky, protokoly o zkouškách, technologickými postupy, předávacími protokoly, prohlášeními o shodě výrobku, návody k obsluze, záručními listy a dalšími dokumenty podle požadavku zákazníka. Tyto doklady, vyplývající z obsahu jednotlivých směrnic v systému jakosti, jsou archivovány, některé jsou předány s výrobkem zákazníkovi. Řízení těchto dokumentů včetně záznamů je popsáno směrnicí **S04 Řízení dokumentů a záznamů**.

## Proces ověřování a kalibrace měřidel (metrologie)


Firma RENOWELD a.s. má vytvořen a udržován dokumentovaný proces ověřování a kalibrace a udržování kontrolního, měřicího a zkušebního zařízení, užívaného společností pro prokazování shody výrobku se specifikovanými požadavky.

Základní odpovědnosti za tyto činnosti má metrolog společnosti.

K měření rozměrů a geometrie výrobků jsou užívána délková měřidla, měrky, šablony apod. v souladu se směrnicí **S11 Řízení kontrolního, měřicího a zkušebního zařízení (Metrologický řád)**.

## Řízení neshod a reklamací

Společnost RENOWELD a.s. má za účelem předcházení nebo řešení neshod a reklamací vypracován dokumentovaný postup.

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	Systém managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	<b>Vydání č.:</b>	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		<b>Strana č. / poč. stran:</b>	10 / 12

Řízení neshodného výrobku se týká reklamací poddodávek prací a materiálů, neshodných polotovarů, sestav, finálních výrobků a montážních celků, reklamací odběratelů.

### Reklamacce od zákazníků

Reklamační řízení vede za firmu ředitel nebo jím delegovaný vedoucí provozu. Ředitel posuzuje reklamaci z hlediska smluvních garancí.

Při oprávněné (i neuznané) reklamaci v záruční lhůtě, zajišťují vedoucí provozu opravu operativně, obvykle do 48 hodin od přijetí požadavku. Je-li požadavek na opravu uplatněn po uplynutí záruční lhůty nebo závada je zaviněna uživatelem, provede se oprava operativně na základě vystavené objednávky na opravu.

Proces zjišťování neshod, jejich odstraňování, dokumentování vč. zodpovědností jednotlivých funkcionářů firmy je řízen dle směrnice **S10 Řízení neshod, Reklamační řád.**

### Řízení dokumentů a záznamů

Ve firmě RENOWELD a.s. je vytvořena nebo převzata, udržována a řízena dokumentace, sloužící k realizaci a zdokumentování procesů ve výrobě, k osvědčení způsobilosti, k organizování systému managementu kvality.

Veškeré dokumenty, vyplývající ze smluv, z obsahu jednotlivých směrnic v systému kvality apod., jsou archivovány, některé z nich jsou předány s výrobkem zákazníkovi.

Řízení těchto dokumentů včetně záznamů, tj. vznik, personální zodpovědnost, archivaci, skartaci apod. popisuje směrnice **S04 Řízení dokumentů a záznamů.**

### Záznamy kvality

Vycházejí z technických podmínek pro výrobky, z norem, ze smluvních podmínek a vyplývají z potřeb společnosti, jaké záznamy mohou účinně sloužit k následnému prokazování splnění požadavků na kvalitu. Záznamy o kvalitě jsou po dobu archivace řádně uchovávány, chráněny před poškozením, ztrátou nebo znehodnocením. Ochrana záznamů, uložených v počítačích, je zajišťována řádným zálohováním a omezením přístupu neoprávněným osobám.

Záznamy nejsou postupovány třetím osobám.

Po uplynutí stanovené doby archivace jsou záznamy o kvalitě na základě rozhodnutí vedení firmy skartovány pověřeným pracovníkem určeným způsobem.

Řízení záznamů, tj. vznik, personální zodpovědnost, archivaci, skartaci apod. popisuje směrnice **S04 Řízení dokumentů a záznamů.**

### Přezkoumání SMK. Interní audity

Interní prověrky slouží k ověření zda systém managementu kvality u firmy RENOWELD a.s. je dostatečně pochopen, správně aplikován, využíván, vede k vytyčeným cílům a je efektivní.

Cílem interních proverek je stanovit shodu nebo neshodu uskutečňovaných procesů ve firmě se specifikovanými požadavky dle ČSN EN ISO 9001 a se zněním zpracovaných dokumentů v SMK, stanovit efektivnost realizovaného SMK z hlediska stanovených cílů, poskytnout prověřovanému příležitost ke zlepšení v SMK. Výsledkem je dokument **Vyhodnocení úspěšnosti procesů** v příloze směrnice **S05 Přezkoumání SMK.**


Provádění proverek je jak pravidelné, t.j. podle ročního plánu interních proverek, tak i mimořádné, které vznikne na základě stížnosti zákazníka, závěrů z kontrolních dnů, z rozhodnutí vedení firmy apod.

Auditora systému managementu kvality jmenuje vedení společnosti. Plán proverek zpracovává představitel managementu (PM).

Proces vnitřních auditů je řízen směrnicí **S05 Přezkoumání systému managementu kvality.**

### Výchova a vzdělávání personálu

Ve firmě RENOWELD a.s. je nastaven proces výchovy a vzdělávání odborného i pomocného personálu. Činnosti spojené s výchovou a vzděláním personálu a způsoby zvyšování a udržení kvalifikace zaměstnanců jsou popsány v **S01 Personál.**

 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	<b>Vydání č.:</b>	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		<b>Strana č. / poč. stran:</b>	11 / 12

# Personál

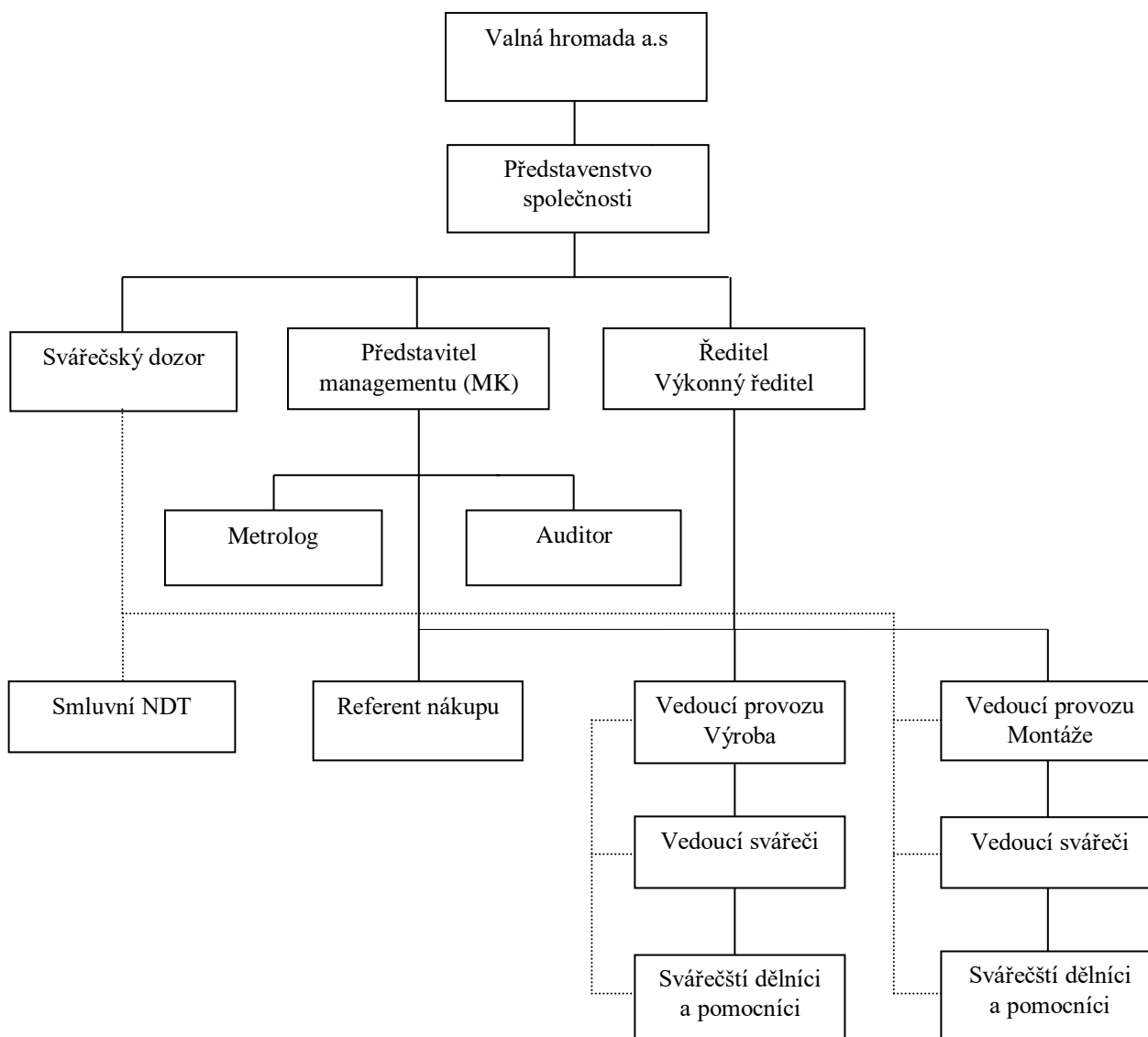
## Vedení firmy


Vrcholové vedení firmy RENOWELD a.s. tvoří představenstvo společnosti, které jmenuje výkonné vedení. Výkonné vedení zabezpečuje ředitel, výkonný ředitel, představitel managementu kvality (MK) a pracovníci svářečského dozoru (SD).

Pravomoci a odpovědnosti funkcionářů vyplývají z organizační struktury společnosti a jsou zřejmé z organizačního schématu a z mapy procesů.

Základní odpovědnost za naplnění požadavků procesů má ředitel společnosti. Ostatní odpovědnosti jsou přehledně uvedeny v matici odpovědností a podrobně rozepsány ve směrnici **S01 Personál**.

## Organizační schéma společnosti



 <b>RW</b>	<b>RENOWELD a.s.</b>	Systém managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009	<b>Vydání č.:</b>	<b>09/2017</b>
Směrnice	<b>S03 Příručka kvality</b>		<b>Strana č. / poč. stran:</b>	12 / 12

## Svářečský personál

### Svářečský dozor

Svářečský dozor u firmy je prováděn ve shodě se zavedeným a udržovaným systémem jakosti při svařování dle ČSN EN ISO 3834-2 a ve shodě s ČSN EN ISO 14731: Svářečský dozor – Úkoly a odpovědnosti.

Vedoucím pracovníkem svářečského dozoru ve společnosti je technik svařování s kvalifikací IWE. Je zodpovědný za řízení procesu svařování ve firmě, je zodpovědným, poradním a kontrolním orgánem firmy v této oblasti.

Dalšími výkonnými pracovníky svářečského dozoru jsou vedoucí provozů. Jsou pověřeni řízením procesu svařování ve svěřených provozech, jsou jeho kontrolním orgánem. Provádějí kontrolu dodržování technologických postupů svařování při výrobě či montážních pracích, vizuální kontrolu svarových ploch, kontrolu rozměrů svarů a sestav svařenců.

Další kontroly svarů se provádí na základě požadavku smlouvy o dílo.

### Svářeči a zaškolení pracovníci

Nároky na kvalifikaci svářečů se řídí požadavky technologických postupů svařování (WPS) a předpisem T 1/2 SDP TT.

Výcvik a zkoušky svářečů se ve firmě RENOWELD a.s. řídí ustanoveními ČSN EN ISO 9606-1 „Zkoušky svářečů. Tavné svařování. Část 1: Oceli“, novelizovanou normou ČD TNŽ 05 0715 Zkoušky svářečů – svařování a navařování kolejnic a TN MHD 05 0715 Zkoušky svářečů – svařování a navařování kolejnic.

Proces vzdělávání a řízení svářečského personálu je prováděn ve shodě se zavedeným a udržovaným systémem jakosti při svařování dle ČSN EN ISO 3834-2.

Problematika svářečského personálu je řešena směrnicí **S09s Řízení procesu svařování**.

## Aktualizace směrnic

Každé vydání směrnic i PK je označeno číslem vydání, vytvořeném z data vydání. V soupisce dokumentů, která je přílohou **S04 Řízení dokumentů a záznamů**, je zaznamenána vždy poslední aktuální verze systémové dokumentace, vypracované v SMK.

## Přílohy

- Příloha č. 1 Mapa procesů
- Příloha č. 2 Matice odpovědností za procesy
- Příloha č. 3 Matice monitorování kritérií úspěšnosti procesů

Brno, září 2017	Vypracoval: Přikryl
Schválil:	Vydání č.: <b>09/2017</b>
	Změna:
	Výtisk č.: 1