

Manual de Aseguramiento de la Calidad CMMS

Ámbito de aplicación

En conformidad con la Política de Calidad, el Sistema de Calidad de CMMS se basa en los requisitos y la estructura de la ISO (Organización Internacional de Normalización) 9001:2000, Modelo de aseguramiento de la calidad en el diseño / desarrollo, producción, instalación y el servicio.

Además de estos requisitos, el sistema de calidad también cumple con los requisitos de CMMS Sistema de Calidad según lo establecido en el Manual de Aseguramiento de la Calidad Qa. Este manual es expedido por CMMS.

Filosofía

El compromiso de la dirección de CMMS con la calidad como un objetivo, clave del negocio, está establecido en la siguiente Política de Calidad:

- ▶ Sólo los productos y servicios del mercado que aseguren la satisfacción del cliente
- ▶ Procesos que funcionen de manera fiable y sean capaces de cumplir con las especificaciones aprobadas
- ▶ Mantener un programa de mejora continua
- ▶ Trato de calidad total en todo lo que hacemos

CMMS Sistema de Calidad está siendo continuamente desarrollado y perfeccionado, CMMS es periódicamente auditado con los requisitos del sistema CMMS Calidad Personal.

CMMS se compromete a operar con los sistemas de calidad y procedimientos de conformidad con la CMMS Quality Assurance Manual: La conformidad es obligatoria y se mide por SGS SUIZA.

Metodología

El método empleado para lograr la garantía de calidad se basa en la siguiente estructura:

- ▶ CMMS Política de Calidad
- ▶ Qa Sistemas de Gestión de Calidad Estandard
- ▶ Qb Sistemas de Gestión de Calidad para Procedimientos
- ▶ Qt / Qd Empresa Manual de Calidad (que se describe en los Procedimientos descritos abajo).

Definiciones

Garantía de calidad

Garantía de la Calidad es la formulación, elaboración, y la afirmación de Normas o sistemas y métodos en la forma de:

- ▶ Manuales
- ▶ Procedimientos
- ▶ Especificaciones
- ▶ Planes
- ▶ Acciones

con el fin de asegurar que los requisitos de calidad necesarios de un producto cumplen con las demandas de trabajo en el producto terminado y que son apropiados para su finalidad.

Control de calidad

Control de calidad comprende las técnicas de funcionamiento y actividades que respalden la calidad del producto o servicio conforme a los requisitos especificados.

Inspección

La inspección es la inter-fase final de medición, determinación física y pruebas de un producto para asegurar su conformidad con los requisitos de calidad y diseño.

La calidad no puede ser inspeccionada en un producto. La inspección es sólo un medio de control de la especificación del producto durante o después de la fabricación.

El manual de calidad

El Manual de Aseguramiento de la Calidad es una colección organizada de las políticas y procedimientos, explicaciones y justificaciones necesarias para mostrar una comprensión completa dentro del sistema de calidad de una organización.

Su propósito principal es establecer y explicar la política de modo que pueda ser fácilmente comprendida y practicada por todos los empleados de la compañía, no sólo por el departamento de Calidad o Inspección. Por lo tanto, servirá para promover una "filosofía de calidad", la aplicación será de interés tranquilizador a los actuales y futuros clientes.

El manual será beneficioso como un documento de formación, así como para proporcionar la base para procedimientos de auditoría y para protegerse contra la tendencia común de los sistemas a deteriorarse. "Code of Practice" será escrito para complementar y detallar las cuestiones más generales descritas en el documento.

Documentos aplicables

Qa CMMS QUALITY MANAGEMENT SYSTEM STANDARD

Qb CMMS MANAGEMENT SYSTEM PROCEDURES

Qc/Qd CMMS QUALITY MANUAL

Organización de la calidad

Representante de la dirección

CMMS deberá mantener una persona a nivel de gestión para todas las cuestiones relacionadas con la calidad. Esta persona deberá tener plena autoridad para ejercer esta responsabilidad de satisfacer al cliente en los requisitos especificados.

El actual "representante de la dirección" es Ondrej VALENT, Gerente de Calidad.

Sus responsabilidades en materia de calidad serán las siguientes:

- ▶ coordinar y supervisar el sistema de calidad
- ▶ resolver cualquier incumplimiento en el sistema
- ▶ comprobar que la acción es oportuna y efectiva, que sea apropiada para los departamentos para garantizar el cumplimiento de los requisitos especificados.

Recursos de apoyo, del personal

La responsabilidad de la calidad se espera no sólo de los directamente interesados en el producto, sino también en términos de servicio al cliente tanto internos como externos.

El personal debe estar capacitado / experimentado en su caso. Los recursos se ajustarán a lo justificado para llevar a cabo esta capacitación. Las responsabilidades de las funciones relacionadas con la calidad serán diversamente prescritas en el trabajo. Las descripciones y / o códigos de prácticas están en el Manual de Aseguramiento de la Calidad CMMS (CMMS Quality Assurance Manual).

Actividad y categorías de artículos

Las actividades en las que la organización de Calidad ejercerá sus funciones son las siguientes:

- ▶ Responsabilidad de la Dirección
- ▶ Sistema de Calidad
- ▶ Examen de Contratos
- ▶ Diseño de Control
- ▶ Control de Documentos
- ▶ Compras
- ▶ El comprador del producto suministrado
- ▶ Trazabilidad de identificación
- ▶ Control de Procesos
- ▶ Inspección y Ensayo
- ▶ Prueba, Equipo de medición y de diagnóstico
- ▶ Inspección y ensayo
- ▶ Control de productos no conformes
- ▶ Acción Correctiva
- ▶ Manipulación, Almacenamiento, Embalaje y Entrega
- ▶ Registros de Calidad Auditorías Internas de Calidad
- ▶ Capacitación
- ▶ Prestación de servicios
- ▶ Técnicas Estadísticas
- ▶ Plan Anual de Mejora de la Calidad

Cada una de las sub-secciones corresponde a la clasificación de las secciones de la norma ISO 9001:2008.

Normas y procedimientos

CMMS Manual de Calidad se divide en las siguientes secciones:

- ▶ Formularios
- ▶ Requisitos generales
- ▶ Responsabilidad de la Dirección
- ▶ Procedimientos
- ▶ Referencias
- ▶ Instrucciones de Trabajo
- ▶ Procedimientos - "What shall be done"

CM201 través CM1003 contiene la parte de los procedimientos del Sistema de Calidad. Estos procedimientos son en realidad una traducción de los requisitos de la norma ISO 9001 1994 y el Grupo del Sistema de Calidad (si procede) en un conjunto de requisitos detallados relativos a los procesos de negocio que ocurren todos los días en la empresa.

Las características esenciales de estos procedimientos son:

- ▶ Declaración de Propósito - La razón para someterse al procedimiento
- ▶ Norma de aplicación - El alcance de las actividades cubiertas por el procedimiento, debe llevarse a cabo para satisfacer los requisitos del Sistema de Calidad
- ▶ Administración – página del Manual de Calidad, número de referencia, la emisión revisión, y la sección, junto con la firma de autor y la firma de aprobación.
- ▶ Responsabilidad – es el responsable de ejecutar las actividades descritas.

Además del Manual de Procedimientos de calidad para el requisitos de los clientes se transmitirá la fabricación por los departamentos de una combinación de planos, especificaciones, proyectos de ley de materiales, rutas, órdenes de cambios de ingeniería, criterios de calidad, y órdenes de trabajo.

Aceptación y rechazo de los procedimientos son definidos por las instrucciones de trabajo y procedimientos. Las especificaciones de trabajo pueden tomar la forma de los viajeros / rutas, la calibración, procedimientos o informes. Los puntos de inspección se determinarán a través de viajeros / rutas, ingeniería documentación y procedimientos.

Adquisiciones y recepción

Los pedidos de CMMS son los responsables de compra de material y servicios a los mejores precios dentro de las especificaciones de calidad y fiabilidad. El medio por el cual los bienes o los servicios se ordenarán es el orden de compra que se requiere para dar una descripción clara y precisa, del material, elemento o servicio requerido, e incluirá los siguientes puntos:

- ▶ Descripción detallada del producto, material o servicio requerido
- ▶ Consulta de las especificaciones, muestras y otros elementos explicativos donde proceda
- ▶ Muestra al proveedor cuando el producto, material o servicio es fundamental
- ▶ En caso necesario, definir las pruebas de rendimiento y establecer la aceptación de límites
- ▶ En su caso, especifique la identificación de los números de parte
- ▶ Asegúrese de que el proveedor informa a CMMS Condition Monitoring de cualquier intento de cambio en la especificación

Los proveedores pueden estar obligados a proporcionar la certificación de que sus productos están de acuerdo con lo declarado en el pliego de condiciones.

Cuando las órdenes se repitan de la original, se hará referencia a la orden original, que deberá cumplir los criterios anteriormente expuestos.

Cuando sea necesario rechazar materiales o servicios por no cumplir con determinadas necesidades, CMMS registrará el evento para que el proveedor puede ser informado (y así tomar medidas correctivas), por lo que los registros de CMMS puedan mostrar el desempeño del proveedor en una posterior revisión.

Evaluación de Proveedores

El objetivo primordial de Evaluación de Proveedores es garantizar que los proveedores de materiales, bienes y servicios tengan la capacidad de proveer estos bienes, a la satisfacción de CMMS y su clientes.

La idoneidad de un proveedor será normalmente juzgada por su capacidad para el suministro de las especificaciones establecidas, seguido por el control de su desempeño de calidad en el tiempo.

CMMS se reserva el derecho de visitar las instalaciones de un posible proveedor antes de comenzar relaciones comerciales para establecer su adecuación a la oferta. La misma práctica puede ser invocada en cualquier etapa posterior con los proveedores existentes, sobre todo cuando los cambios en la organización, gestión, o las instalaciones se hayan producido. Esas evaluaciones de proveedores se llevarán a cabo a criterio de cualquiera de los siguientes puestos: Gerente de Compras, Ingeniería, Fabricación y Calidad. Se mantendrán los registros adecuados.

Los resultados de la „Evaluación de Proveedor“ deberá ser comunicada al proveedor como una forma de demostrar la importancia de las cuestiones de calidad.

Reevaluación de los subcontratistas

Los Subcontratistas no se utilizan durante un período superior a un año, serán reevaluados antes de la comercialización de una orden de compra.

Evaluación de Proveedores de la ejecución

El rendimiento global de los proveedores se puede evaluar en cualquier momento en función del Historial de compras de archivos del proveedor, en los que se registrarán las pruebas documentales de entregas defectuosas, retrasos en las entregas, y otros problemas. Cada vez que los nuevos pedidos se coloquen, se hará referencia al archivo del proveedor como guía para futuras relaciones comerciales. La Evaluación de Proveedores será de un proceso continuo.

Aprobación de la lista de proveedores

Proveedores cuya aportación global ha sido considerado satisfactorio durante un período adecuado de tiempo, o se han establecido como capaces por métodos documentados en los „Códigos de práctica“, constituirá la lista de proveedores aprobados. Esta lista se actualizará.

Verificación de los productos comprados

Si se especifica en el contrato, los clientes tienen el derecho de verificar la aceptabilidad de los productos en CMMS Dynamic Monitoring Analysis and Control's premises. Sin embargo tales verificaciones por el cliente no pongan en entredicho la responsabilidad de CMMS o de sus proveedores para proporcionar productos y servicios a los requisitos específicos.

La verificación de los requisitos de los proveedores y subcontratistas debe ser ejercida por CMMS, independientemente de la verificación del cliente.

Inspección de recepción, recepción y certificación

Todos los materiales entrantes, los productos, y no productos, se verificarán con los requisitos según la Orden de Compra, los certificados de conformidad y las inspecciones o pruebas específicas realizadas.

Los materiales a la espera de la verificación serán puestos en cuarentena o identificados para evitar su uso sin autorización. Los materiales sospechosos o las materias no conformes deberán ser puestos en cuarentena o identificados para impedir su uso.

El carácter y el alcance de la inspección/verificación dependerá del rendimiento de la calidad demostrado por los proveedores. La evidencia objetiva de que el rendimiento se mantiene para apoyar el grado de control aplicado.

Los materiales recibidos de los proveedores ya acreditados con la norma ISO 9001:2008 pueden recibir sólo una comprobación mínima.

Inspección del proceso

Como parte del plan de calidad de los productos, los controles en proceso y las pruebas se definirán por escrito así como las especificaciones y procedimientos de trabajo.

Las especificaciones de trabajo pueden tomar la forma de viajeros/rutas, de procedimientos de calibración, o de informes. Los registros deben conservarse durante el plazo señalado.

Los operadores de producción deberán estar capacitados en los aspectos cualitativos de sus puestos y en la detección de defectos en el proceso para que no se produzca con materiales o productos que deban ser retirados por medidas correctivas.

Pruebas

De acuerdo con la naturaleza y complejidad del producto, los criterios funcionales de ensayo deben estar prescritos para verificar que los criterios de diseño cumplen satisfactoriamente con las especificaciones de ingeniería y con todos los requisitos contratados por clientes especiales. El registro se mantendrá no el fin de aportar pruebas sobre la conformidad con los criterios de aceptación definidos.

Todos los equipos de medición y de prueba utilizados para el „control en proceso“ de los productos deberán estar claramente identificados y registrados. Deberán ser verificados y calibrados periódicamente de acuerdo con el procedimiento documentado en las Instrucciones de Trabajo. Equipo de medición deberá ser conforme a las normas internacionales o nacionales de exactitud conocida. Cuando no existe tal norma, se hará referencia a unos criterios desarrollados especialmente.

El programa se mantendrá para asegurar que el equipo de medición se mantiene a la precisión requerida. El equipo debe ser usado de forma que garantice que los límites de precisión son conocidos y que sean compatibles con la capacidad de medición requerida.

Entrega e instalación

Para los materiales y productos que se susceptibles a ser dañados se les aplicarán métodos apropiados y seguros de manipulación.

Estos métodos forman parte de un programa de formación adecuado para el personal afectado. El almacenamiento de materiales y productos se llevará a cabo en un almacén con una ubicación segura.

Como medida de lo posible, la rotación de existencias se hará mediante la base "First In / First Out". Si no se ha indicado, los materiales con vida útil serán estampados con la fecha, o equivalente, en el recibo. El stock de bienes preparados para enviar se mantendrán en los niveles de la última revisión según lo determinado por la Ingeniería de Órdenes de Cambio.

El embalaje deberá conservar la calidad durante el transporte. Los requisitos especiales de envase serán especificados con detalle en la orden de venta. La especificación y directrices para el embalaje estarán disponibles en el departamento de envíos y el personal será formado para aplicar los métodos adecuados.

Los detalles de las instrucciones de embalaje, se harán en las Instrucciones de trabajo. Las formas de envío de los productos deberá ser seleccionado para proteger la calidad del producto y se describe en las Instrucciones de trabajo. El cuidado en la manipulación de productos envasados se practica.

Suministro de piezas de repuesto

Todos los pedidos de repuestos serán incluidos y no separados del Sistema de Garantía de Calidad de CMMS Análisis Dinámica Seguimiento y Control. Todos los procedimientos se aplican.

Registros e informes

Cuando los registros contractualmente se acuerden estarán disponibles para la evaluación del cliente. Los registros de calidad proporcionan evidencia objetiva de que el sistema de calidad establecido es respetado y que el sistema de calidad está logrando los objetivos que se le requiere. Los registros de calidad deberán ser identificados en los procedimientos, junto con los responsables de mantener en buen estado, actual. También se especifican los períodos de retención para cada registro, establecido en el sistema de calidad.

Los registros de prueba e inspección se conservarán durante cinco años o según lo acordado contractualmente.

Los registros normalmente deberán contener:

- ▶ Identificación del trabajo
- ▶ Modelo
- ▶ Cantidad
- ▶ Descripción
- ▶ Parte de identificación
- ▶ Revisión de estado
- ▶ Fechas Pertinentes
- ▶ Secuencia operativa
- ▶ Firma/sello de autorización
- ▶ Observaciones

Sellos

Los sellos serán emitidos a todos los empleados de CMMS que participen en la Garantía de calidad de montaje, grabado, pruebas, calibración y control de los productos y / o materiales de CMMS. Los tipos de sellos emitidos serán determinados por el puesto y/o descripción del trabajo de un empleado determinado. El control de los sellos se mantiene con un registro de control de sellos.

Fuente de inspección

Si el contrato así lo establece, el cliente podrá solicitar la inspección o aceptación de los productos en las instalaciones de CMMS. Esto debe ser indicado en el pedido y acordado con CMMS en el momento de la aceptación del pedido.

Según los términos de los grandes contratos se puede permitir inspecciones sin costo alguno. Las inspecciones son para completar sólo los productos.

CMMS notificará al cliente por escrito, diez (10) días hábiles antes de la visita in situ. El cliente debe ser específico en cuanto a qué productos van a inspeccionar, el tipo de inspección necesario (visual o funcional), y los que desean reunirse en el momento de la inspección.

CMMS proveerá al cliente con todas las impresiones / planos e informaciones relacionados con el producto especificado que no sea propiedad de CMMS. Todos los viajes y los gastos serán pagados por el cliente a menos que se acuerde lo contrario. Todos los requisitos de espacio de oficina se suministrarán a la conveniencia de CMMS que hará todo lo posible por acomodar, al comprador o sus agentes, dentro de lo razonable. Cualquier prueba de informes requeridos más allá de los formularios normalizados de CMMS se suministrará caso a caso según el tipo de que determine CMMS.

CMMS no puede autorizar al comprador el acceso a cualquiera de sus proveedores ni se van a proporcionar copias de acceso a información de compras.

Auditoria de la calidad

El cumplimiento del Sistema de Calidad de CMMS se garantiza por parte de la primera y segunda auditorías de CMMS Quality System. Las Auditorías de calidad especificadas por petición de un cliente serán definidas por un acuerdo contractual.

Consideraciones especiales

Ninguna