

Dokumendi tähis: KR1
Kehtib alates: 09.04.2014
Versioon: 1

Tegevusulatus: Lüpsi- ja noorkarjalautade sisustamine.

LATTER NT OÜ

aadress: Pikk 37 b, Ambla, 73502, Järvamaa
e-post: info@latter.ee
web: www.latter.ee

Dokumendi tähis: KR1
Kehtib alates: 09.04.2014
Versioon: 1

1. Käsiraamatu olemus ja kasutamine

Käesolev käsiraamat kirjeldab juhtimissüsteemi kooskõlas ISO 9001:2008 ja ISO 14001:2004 nõuetega.

Käesolev käsiraamat annab edasi Latter NT OÜ poliitika, kirjeldab juhtimissüsteemi ülesehitust ja tõendab ettevõtte suutlikkust tarnida klientide vajadustele ja regulatiivsetele nõuetele vastavaid tooteid.

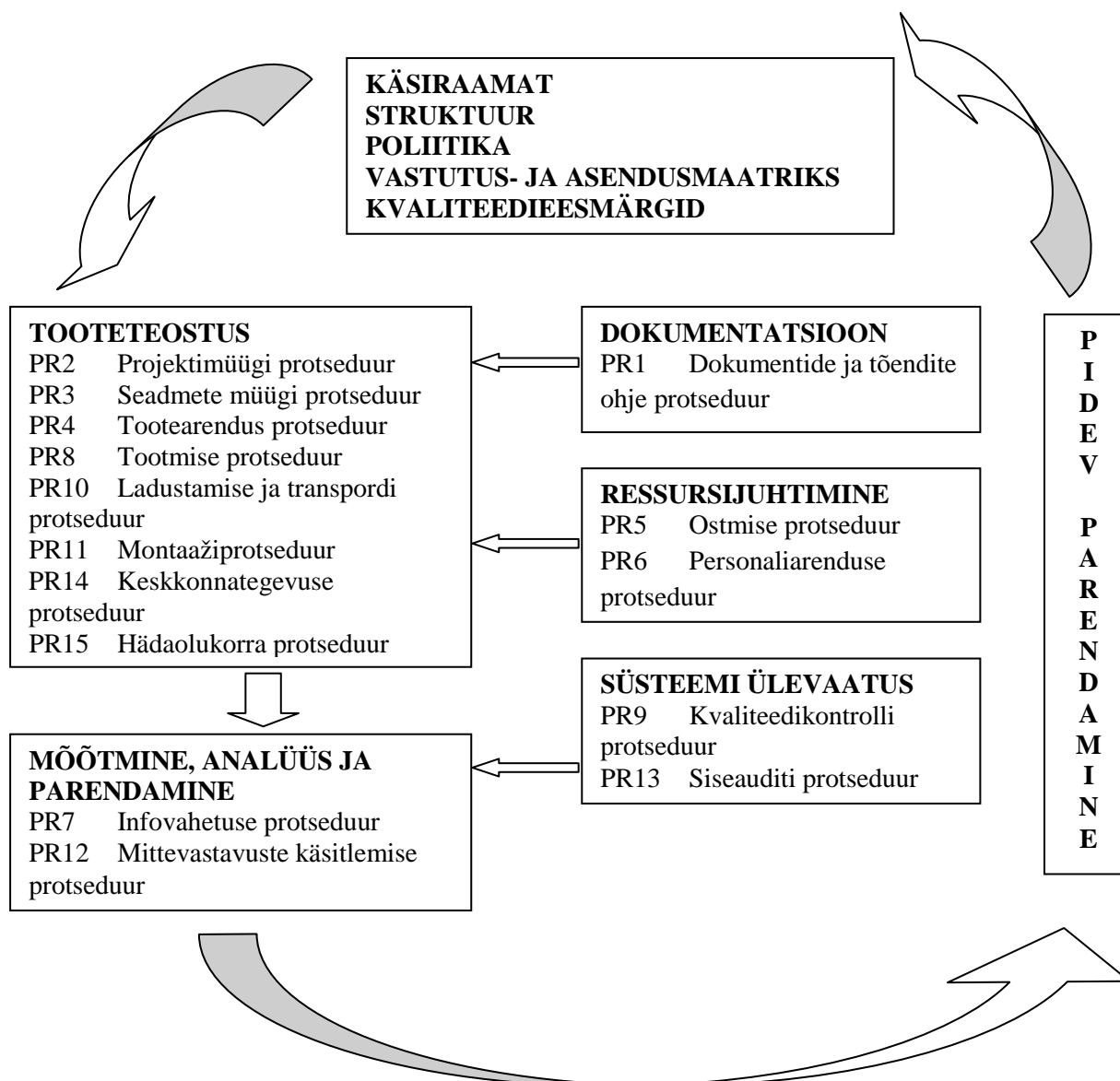
Käsiraamat on mõeldud ettevõtte klientidele, partneritele ja huvigruppidele ettevõtte juhtimissüsteemi töökindluse ja usaldatavuse selgitamiseks, ettevõtte töötajatele kehtivast juhtimissüsteemist ülevaate andmiseks ja ettevõtte kui terviku toimimise mõistmiseks ning igapäevaseks rakendamiseks.

Käsiraamat ei sisalda ettevõttes kasutatavate protseduuride täielikke tekste, vaid annab lühiülevaate, kuidas on ettevõtte juhtimissüsteem ülesehitatud ning viiteid juhtimissüsteemi dokumentidele nagu protseduurid, juhendid ja vormid.

2. Põhiprotsess

Põhiprotsess kirjeldab ettevõttes toimivate protsesside järjestust ja seotust tugiprotsessidega. Põhiprotsessi rakendamise eest vastutab juhataja.

Tippjuhtkond on määranud organisatsiooni juhtkonna esindajaks juhataja, kes vastutab juhtimissüsteemi toimivuse eest.



3. Kvaliteedi tagamine protsessides

Müügitegevuse käigus selgitame välja kliendi vajadused, hindame ettevõtte võimekust täita kliendi soove ja nõudeid ettevõtte eesmärkide raamides. Enne pakkumise esitamist/ tellimuse kinnitamist veendume, et suudame täita kliendi ootusi ja esitatud nõudeid toote kvaliteedi ja tähtaja osas.

Valime oma koostööpartnerid (tarnijaid ja alltöövõtjad) nende tegevuse hindamise teel ning teostame regulaarset järelevalvet koostööpartnerite tegevuse üle aidates neil parendada oma toote/teenuse kvaliteeti. Põhimaterjalide hankijatelt nõuame vajadusel vastavate sertifikaatide olemasolu.

Kliendiga kokkuleppe saavutamisel alustame toote arendusega ning tootmise ettevalmistusega.

Tootmise planeerimine toimub tellija poolt esitatud nõuete, ettevõtte seadmete võimsuse ning olemasolevate inimressursside alusel. Tootmise protsesside järjestus planeeritakse tootmise planeerimistabeli alusel, millest lähtutakse tööde teostamisel.

Seadmete kokkupaneku laudas teostame vastavalt kliendiga kokkulepitud montaažijoonistele. Tööde käigus veendume läbi vahekontrolli, et teostame töid vastavalt kokkuleppele ja kliendi soovile. Meie jaoks on oluline kinni pidada kliendiga kokkulepitud ajagraafikust.

Igale tootmisoperatsioonile on määratud kvaliteedi kontrolli põhimõtted ning iga operatsiooni teostaja teostab kvaliteedikontrolli oma töökohal. Toote olulisi kvaliteedinäitajaid mõõdame kontrollitud mõõtevahenditega. Teostame toodete lõppkontrolli enne kliendile väljastamist. Toodete lõppkontrolli ja väljastamise eest vastutab meister.

Mittevastavuste esinemisel uurime mittevastavuse tekkepõhjuseid ning plaanime korrigeerivaid ja ennetavaid tegevusi koostöös valdkonna eest vastutavate töötajatega.

Materjalide ladustamine ja säilitamine toimub vastavalt tootja juhistelet ettevõtte materjalide ladustamisalal.

Enne seadmete soetamist hindame nende sobivust ettevõttesse ning seadmete kasutuselevõtt toimub kasutuselevõtu rutiinide täitmise kaudu. Kasutatavate tootmiseseadmete töökindluse tagamiseks teostame ennetavat hooldust, mis on kirjeldatud seadmete hooldusplaanis. Rakendame seadmete hooldusplaane vastavalt tootja juhistelet ning teostame keevituseseadmete igapäevast hooldust.

Töökäigus vajalikud seire- ja mõõtevahendid valime vastava mõõtetäpsusega ning tagame regulaarse mõõtevahendite kontrolli.

Dokumendi tähis: KR1
Kehtib alates: 09.04.2014
Versioon: 1

Toodete pakkimisel jälgime, et need saaksid sobivalt pakendatud, et vähendada vigastuste tõenäosust transpordil. Toodete transportimisel jälgime täiendavalt, et tooted oleksid sobivalt pakendatud ning ei saaks vigastatud.

Meie ettevõtte jaoks on oluline oma tegvustega, eriti toodete valmistamise ning monteerimise käigus, mõjutada keskkonda minimaalselt, selleks oleme ära hinnanud oma keskkonna mõjud ning püstitanud eesmärgid nende mõjude vähendamiseks.

Oma inimesi ja vara kaitseme läbi vastutustundliku tegevuse, kuna oleme ära hinnanud võimalikud ohuolukorrad nende esinemise minimaliseerimiseks tegeleme ennetamisega ning oleme jaganud vastutused tegutsemiseks reaalses hädaolukorras.

Valime oma töötajad vastavalt ametikohale määratud pädevusele ning tagame nende pideva arendamise lähtuvalt ettevõtte arengusuundadest. Töötajatele tagame ohutud töötingimused ning turvalise töökeskkonna.

Tagame pideva infovahetuse juhtimissüsteemi toimivusest läbi erinevate koosolekute.

Ettevõtte juhatus osaleb aktiivselt juhtimises määrates ettevõtte strateegilised suunad ning pika- ja lühiajalised eesmärgid. Juhtkond teostab regulaarset juhtimissüsteemi ülevaatus eesmärgiga parendada organisatsiooni toimimist.

Kliendi rahulolu hindamise eest on vastutav juhataja. Kliendi rahulolu hinnatakse seadmete müügi valdkonnas kliendiküsitlusega kord aastas, mida analüüsitakse ning tehakse kokkuvõtte kvaliteedieesmärkide tabelis. Montaažitööde lõpus hindab koostööpartner objektimeeskonna tööd üleandmis-vastuvõtmisaktiil. Samuti lasub juhatajal kohustus kohtuda kliendiga vähemalt kaks korda aastas, mille käigus selgitatakse välja koostöö parendamise vajadused, kokkusaamisest säilib protokoll. Kord aastas tehakse kokkuvõtte kliendi rahulolu tasemest ning parendamist vajavatest valdkondadest juhtkonnapoolsel ülevaatusel.

Juhtimissüsteemi dokumentatsioon on kättesaadav läbi arvutivõrgu. Organisatsioonivälised dokumendid ja standardid on samuti kättesaadavad läbi dokumentide nimistu.

Juhtimissüsteemi toimivuse hindamine toimub läbi regulaarsete siseauditite.

Ettevõtte poliitika, eesmärgid, struktuur ja vastutusmaatriks on toodud käesoleva käsiraamatu lisades.