

POLITYKA BEZPIECZEŃSTWA TECHNICZNEGO

Polityka Bezpieczeństwa Technicznego spółki Axtone ma na celu utrzymywanie i ciągle doskonalenie technicznej i ekonomicznej efektywności działalności produkcyjnej, w celu zapewnienia konkurencyjności produktów oferowanych dla przemysłu kolejowego.

Celami Bezpieczeństwa Technicznego Axtone są:

- Zapewnienie produkcji oraz dostarczania wymaganych przez klientów ilości produktów w wymaganych terminach o najwyższym poziomie jakości, realizowaną w oparciu o analizy ryzyk wykonywane w całym cyklu planowania i realizacji produkcji.
- Zapewnienie wymaganego poziomu dostępności wyposażenia technicznego na optymalnym poziomie kosztów,
- Zapewnienie bezpiecznej dla spółki oraz Klientów wydajności przedsiębiorstwa,
- Zapewnienie całkowitego bezpieczeństwa produktów w trakcie ich obsługi,
- Zapobieganie negatywnym wpływom na środowisko.

Niniejsza Polityka Bezpieczeństwa Technicznego ma rozwiązać następujące zadania, które są zdefiniowane z uwzględnieniem aktualnego stanu środków trwałych:

- Przewycięzenie tendencji funkcjonalnego i fizycznego starzenia się środków trwałych
- Doskonalenie poziomu bezpieczeństwa procesów, ochrony środowiska i niezawodności urządzeń
- Redukcja kosztów obsługi i utrzymania ze względu na wykonywanie wyrobów o wydłużonym czasie bezawaryjnego funkcjonowania
- Doskonalenie niezawodności działania wyrobów w oparciu o wyniki analiz RAMS i LCC
- Zwiększenie efektywności i wydajności ze względu na doskonalenie charakterystyk urządzeń oraz doskonalenie sterowania procesami

Axtone stworzyła Politykę Bezpieczeństwa Technicznego, opierając ją na następujących zasadach:

- Przejrzystość i uzasadnianie podejmowanych decyzji technicznych z jednoczesnym stosowaniem zasady przyjmowania do realizacji tylko zleceń, co do których istnieje pełne przekonanie, że firma spełni wszystkie wymagania jakościowe Klienta,
- Intensywny rozwój inżynierii i zarządzania kompetencjami pracowników przedsiębiorstwa,
- Poziom bezpieczeństwa procesu sprzedaży oraz odpowiednio szybkie reagowanie na potencjalne problemy związane z produkcją lub dostawą do Klienta, zapobieganie negatywnym skutkom ekologicznym i społecznym,
- Integracja działalności produkcyjnej i aktywności innych działów poprzez wdrożenie w przedsiębiorstwie wymaganych technik zarządzania,
- Kształtowanie długoterminowych relacji partnerskich z dostawcami i kontrahentami na podstawie wzajemnie korzystnej współpracy,
- Doskonalenie jakości produktów, realizacja nowych rodzajów produktów, które są zgodne z najlepszymi światowymi standardami,
- Zgodność procesów produkcyjnych oraz ciągły rozwój wyposażenia technologicznego i technologii,
- Zapobieganie nieprzestrzegania i naruszenia przepisów;
- Zgodność opracowywanych rozwiązań technicznych z wymaganiami i przepisami, dokumentacją techniczną i normatywną oraz wymaganiami Klienta, a także przepisami prawnymi.

Kierownictwo Axtone oświadcza, że Polityka Bezpieczeństwa Technicznego została zakomunikowana pracownikom firmy, a jej założenia są okresowo sprawdzane i weryfikowane.

Jesteśmy głęboko przekonani, że realizacja powyższej Polityki Bezpieczeństwa Technicznego przyczyni się do zwiększenia zadowolenia naszych obecnych i przyszłych klientów.

NIEZALEŻNY SAMORZĄDNY ZWIĄZEK ZAWODOWY
„METALOWCY”
w AXTONE S.A.
w Kańczudze

Władysław Jędrzejewski

ZWIĄZEK ZAWODOWY
AXTONE S.A.
37-220 Kańczuga, ul. Zielona 2

Andrzej Dąbrowski

Dyrektor Zakładu
Plant Manager

Andrzej Dąbrowski
Kańczuga, 06.12.2021

QUALITY MANAGER

Adriana Wiczorek
Adriana Wiczorek

KIEROWNIK PRODUKCJI

Robert Rupa
Robert Rupa

OPERATIONS MANAGER

Kamil Misiewicz
Kamil Misiewicz

ZJF-55 V1

DYREKTOR HR

Magdalena Kowal
Magdalena Kowal