

Kvalitetshåndbog

for

Smedefirmaet

MOEL ApS

***Stålkonstruktioner,
Trapper, gelændere, porte,
Låger, hegn, altaner, m.m.
Veludført arbejde giver
personlig tilfredsstillelse.***

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 1 af 8
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-08-2016	

0. Indholdsfortegnelse

Kvalitetshåndbog

0. Indholdsfortegnelse	1
1. Forord	2
2. Organisationsplan	3
3. Kvalitetsmålsætning	4
4. Kvalitetspolitik	4
5. Leveringsformåen	5
6. Øvrige henvisninger	5
7. Kvalitetsstyringssystemet	5
8. Ledelsens ansvar og forpligtigelse	7

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 2 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
	Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016

1. Forord

Smedefirmaet MOEL ApS er en jernindustriel virksomhed, der fremstiller komponenter til byggebranchen.

Det er Smedefirmaet MOEL ApS slogan "at Veludført arbejde giver personlig tilfredsstillelse". Det er vores kvalitetsmålsætning at vore ydelser altid skal lever op til kundens forventninger.

Smedefirmaet MOEL ApS vil samarbejde med kunder, myndigheder og tredje parter med henblik på at sikre, at ydelserne er konditions-mæssige og opfylder gældende krav.

Smedefirmaet MOEL ApS arbejder normalt som underleverandør/underentreprenør, hvor kunden frembringer nødvendigt tegningsmateriale og statiske beregninger "metode 3a", kunden kan også bestille defineret ydelse, og vi leverer på kundens opfordring statiske beregninger samt nødvendige konstruktionstegninger "Metode 1". Metoder i henhold til tabel A.1af EN1090-1:2009+A1:2012.

Vi kan også formidle kontakt til kvalificeret statiker således kunden og denne samarbejder parallelt med kunden og os.

Smedefirmaet MOEL ApS sikrer kvaliteten af sine ydelser ved at opretholde et kvalitetsstyringssystem med særlig fokus på svejsearbejder, antal og geometrier. Kvalitetsstyringssystemet er dokumenteret i form af denne kvalitetshåndbog, procedurebeskrivelser, samt instruktioner og formularer der sikrer en procesorienteret håndtering af kvalitetsopgaven.

For at imødekomme fælles europæiske normer er kvalitetsstyringssystemet udarbejdet efter specifikationsniveauet beskrevet i DS / EN 3834-3, med det formål at kunne foretage lovpligtig CE mærkning i Henhold til DS / EN 1090-1.

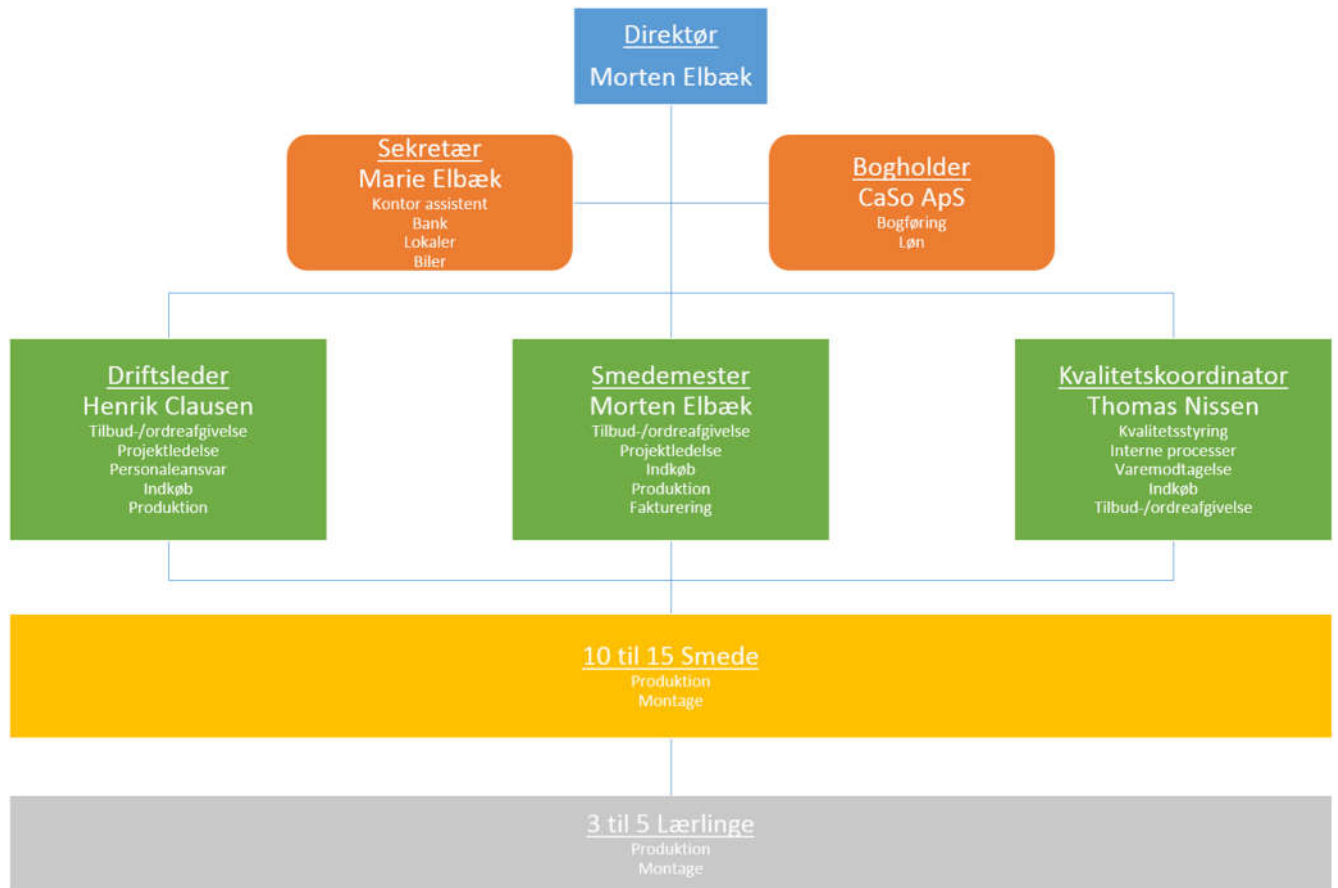
Kvalitetsstyringssystemet gælder for konstruktioner i EXC 1 og 2, samt stål-kvaliteter op til S355 J2.

Smedefirmaet MOEL ApS

.....
Morten Elbæk, direktør

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 3 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016	

2. Organisationsplan



3. Kvalitetsmålsætning

Smedefirmaet MOEL ApS har som målsætning at konstruere, producere og opstille trapper, altaner, værn, rækværk, bærende stålkonstruktioner samt andre smedopgaver, i en kvalitet der tilfredsstiller kundens forventninger, samt opfylder gældende myndighedskrav.

4. Kvalitetspolitik

Smedefirmaet MOEL ApS vil opretholde et godt omdømme og image på markedet og hos kunderne gennem kundepleje, teknisk service og generel information om firmaet og dets produkter og muligheder.

Smedefirmaet MOEL ApS vil gennem information og uddannelse give medarbejderne en sund holdning til kvalitet og kvalitetsarbejdet.

Smedefirmaet MOEL ApS kvalitetsstyring vil gennemføres med lavest mulige omkostninger, men med sikkerhed for at slutproduktet har den aftalte kvalitet.

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 4 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
	Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016

Smedefirmaet MOEL ApS vil sikre at kravene i DS / EN 1090-1, DS / EN 1090-2 og DS / EN 3834-3 er opfyldt og overholdt.

5. Leveringsformåen

Smedefirmaet MOEL ApS vil sikre kvaliteten af sine ydelser ved at have etableret, vedligeholde og løbende udvikle et kvalitet styringssystem, der svarer til kravene i eller relevante dele af:

DS/ EN 1090-1 Udførelse af stålkonstruktioner – Del 1: Generelle regler samt regler for bygningskonstruktioner

DS/EN 1090-2:2008 Udførelse af stålkonstruktioner – Del 2: Tekniske krav til stålkonstruktioner

DS/EN ISO 3834-1:2006 Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer – Del 1: Kriterier for valg af passende niveau for kvalitetskrav

DS/EN ISO 3834-3 Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer – Del 3: Standardkvalitetskrav

DS/EN ISO 3834-5:2006 Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer – Del 5: Dokumenter der skal overholdes for, at kvalitetskravene i ISO 3834-3 eller ISO 3834-4 kan hævdes at være opfyldt

EN 15048-1 kvalitetskrav til ikke forspændte bolte Da SB mærkede gevindvarer ikke er alm. handelsvarer i Danmark føres dette produkt ikke.

DS / EN 14731 Svejsekoordination – opgaver og ansvarsforhold

5.1 Kapacitet

Med et værksted på ca. 400 m² har vi i dag mulighed for at udføre stort set alle opgaver. Der er krandækning "1ton" på ca. 60 % af arealet, vi er således i stand til at håndtere selv meget store emner, længde for eksempel op til 15 meter. Bredde/højde ca. 3 meter.

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 5 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
	Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016

6. Øvrige Henvisninger

DS / EN 1993-1-1 DKNA 2007	Eurocode 3 stålkonstruktioner
DS / EN 1993-1-2 DKNA 2007	Stålkonstruktioner generelle regler
DS / EN 1991-1-1 DKNA 2007	Last på bærende konstruktioner
DS / EN 1991-1-2 DKNA 2008	Brandlast
DS / EN 1990 DKNA 2007	Projekteringsgrundlag for bærende konstruktioner
DS / EN 10025	Varmvalsede produkter af konstruktionsstål
DS/EN 1011	Rekommandationer for svejsning af stål
DS/ISO 1461	Varmforzinkning

7. Kvalitetsstyringssystemet

7.1 Generelle forhold

Virksomheden har etableret et kvalitetsstyringssystem omfattende følgende forretningsområder:

- fremstilling og montage af stålkonstruktioner, herunder trapper, altaner, værn samt andre smedemæssige opgaver.

I tilknytning hertil, er følgende overordnede processer identificeret:

- processer vedrørende produkternes tilblivelse.
- tvær organisatoriske styringsprocesser (supportprocesser).

Disse overordnede processer er styret igennem et antal procedurer. Det er fastlagt i de enkelte procedurer, hvorledes de gennemføres og input og output.

Der er på relevante steder i procesforløbet sikret, at der sker en overvågning, måling og analyse af disse processer. Disse dokumenteres i S.002 Kvalitetsaktivitetsplan.

Det er sikret, at processerne får tilført de tilstrækkelige ressourcer og informationer, ligesom det er sikret, at der sker en løbende forbedring af de overordnede processer.

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 6 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016	

7.2 Dokumentation og systemopbygning

7.2.1 Generelt

Kvalitetsstyringssystemet er dokumenteret i en kvalitetshåndbog (Q bog - denne skrivelse). En oversigt over de procedurer, der er implementeret for at systemet kan fungere effektivt findes som et bilag til kvalitetshåndbogen.

Der er udarbejdet en oversigt over alle de kvalitetsregistreringer der foretages efter de gældende procedurer og instruktioner.

7.2.2 Systemopbygning

Kvalitetsstyringssystemet er opdelt i 3 niveauer på følgende måde:

Niv. 1

Kvalitetshåndbogen – Qbog (denne skrivelse)

Niv. 2

Procedurer udarbejdet på baggrund af de fastlagte politikker.

Niv. 3

Kvalitetsstyringssystemets tilknyttede instruktioner, formularer og anvendte interne og eksterne standarder.

Procedurer, formularer og instruktioner nummereres af den kvalitetsansvarlige.

7.2.3 System udarbejdelse, udsendelse og vedligehold

Direktøren er ansvarlig for udarbejdelse og løbende vedligehold af de overordnede organisatoriske specifikationer, som autoriseres med direktørens underskrift.

Specifikationerne opbevares elektronisk i Smedefirmaet MOEL ApS IT system, hvor der løbende tages backup.

Direktionen er ansvarlig for vedligehold af Smedefirmaet MOEL ApS procedurer for svejsearbejder, kontrol mv. Disse specifikationer autoriseres med Direktionens underskrift. Procedurer opbevares elektronisk i Smedefirmaet MOEL ApS, IT system, hvoraf der løbende tages backup.

Direktionen er ansvarlig for at procedurerne i det elektroniske arkiv er opdaterede i forhold til de faktiske forhold.

Hvis en medarbejder konstaterer fejl eller mangler i kvalitetshåndbogen meddeles dette til direktøren.

Direktøren er ansvarlig for at få kvalitetshåndbogen revideret når dette er nødvendigt, samt advisere relevant personale omkring disse ændringer.

Smedefirmaet MOEL ApS	Kvalitetsstyring Smedefirmaet MOEL ApS		
			Side 7 af 7
	Titel: Kvalitetshåndbog		Dok.nr.: Qbog
			Ver.: 1.1
	Udarb.: TN	Godk.: ME/HC	Dato: 15-06-2016

8. Ledelsens ansvar og forpligtigelse

Den øverste ledelse har det overordnede ansvar for udviklingen, implementeringen af Kvalitetsstyringssystemet, samt sikring af at der gennemføres nødvendige løbende forbedringer for at opretholde systemets effektivitet.

De løbende forbedringer gennemføres dels gennem forebyggende og/eller korrigerende handlinger.

Ledelsen er ansvarlig for, at der fastlægges en kvalitetspolitik tilpasset virksomhedens formål og at der er tilstrækkelige kapacitet og ressourcer, med de korrekte kompetencer, til rådighed til at klare de indgåede opgaver.

Det uddelegerede ansvar vil fremgå af de udarbejdede procedurer, instruktioner m.m.

Ledelsen har udpeget et medlem af ledergruppen, der har fået ansvar og beføjelser til at sikre at procedurer, der er nødvendige for kvalitetsstyringssystemet fastlægges, implementeres og vedligeholdes.