Kvalitetshåndbog

og

Fabrikkens Produktions Controlsystem

(FPC)

for

Smedefirmaet

MOEL ApS

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

0. Indholdsfortegnelse

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

Bilag: Oversigt gyldige procedurer P0.00.00

1. Forord

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

Det er Smedefirmaet MOEL ApS slogan ”at veludført arbejde giver personlig tilfredsstillelse”. Det er vores kvalitetsmålsætning at vores ydelser altid skal lever op til kundens forventninger og den aftalte kvalitet.

Vores ekspertise bygger på mange års erfaring som under entreprenør med fremstilling og montering af store og små stålkonstruktioner, trapper, altaner m.m. i samarbejde med vores netværk af ingeniører og tegnere.

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 kvalitetssikringen.

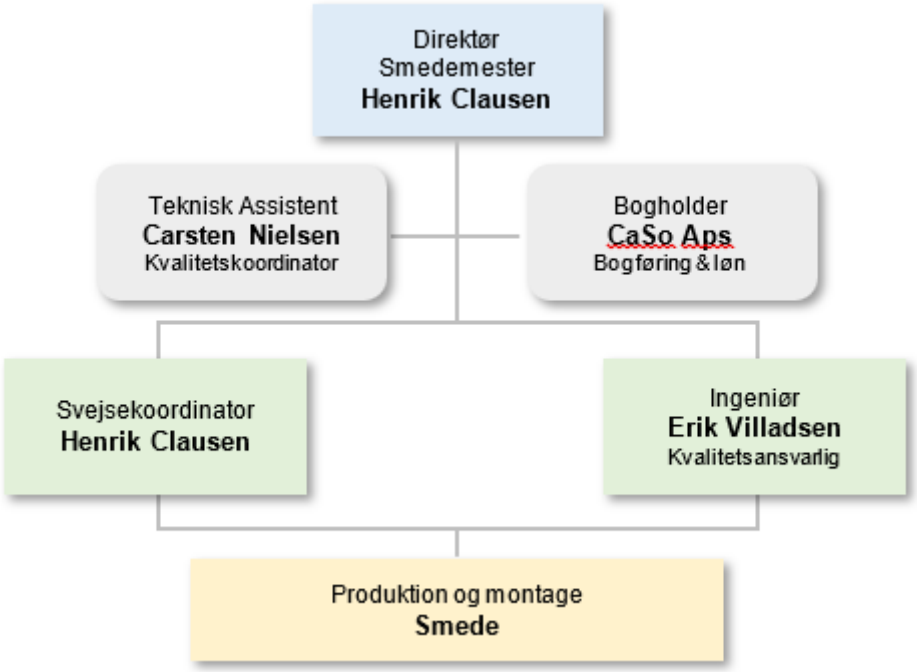
For at imødekomme fælles europæiske normer er kvalitetsstyringssystemet udarbejdet efter specifikationsniveauet beskrevet i DS/EN ISO 3834-2:2021, med det formål at kunne foretage lovpligtig CE-mærkning i henhold til DS/EN 1090-1+A1 2012.

Kvalitetsstyringssystemet gælder for konstruktioner i udførselsklasse EXC1, EXC2 og EXC3 med deklarationsmetode 1, 2, 3a og 3b på stålkvaliteter op til og med stål S355 J2. (materialegruppe 1.1, 1.2 og 1.4) og efter svejseprocesserne 111, 135, 136, 138 og 141.

Smedefirmaet MOEL ApS

……
Henrik Clausen, direktør

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 vil sikre at kravene i DS/EN 1090-1+A1:2012, DS/EN 1090-2:2018+A1:2024 og DS/EN ISO 3834-2:2021 er opfyldt og overholdt.

5. Leveringsformåen

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

DS/EN 1090-1+A1 2012
Udførelse af stål- og aluminiumkonstruktioner – Del 1: Krav til overensstemmelsesvurdering af konstruktionskomponenter

DS/EN 1090-2:2018+A1:2024
Udførelse af stål- og aluminiumkonstruktioner – Del 2: Tekniske krav til stålkonstruktioner

DS/EN ISO 3834-1:2021
Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer – Del 1: Kriterier for valg af passende niveau for kvalitetskrav

DS/EN ISO 3834-2:2021
Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer – Del 2: Omfattende kvalitetskrav

DS/EN ISO 3834-5:2021
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

DS/EN 15048-1:2016
Kvalitetskrav til ikke forspændte bolte

DS/EN ISO 14731:2019
Svejsekoordination – opgaver og ansvarsforhold

5.1 Kapacitet

Med et værksted på ca. 600 m² har vi i dag mulighed for at udføre stort set alle opgaver. Med 1 ton krandækning på 1/3 af arealet, 2 ton på 1/3 af arealet samt en 1 ton svingkran i sidste 1/3, er vi således i stand til at håndtere selv meget store emner. Længde op til 20 meter. Bredde x højde ca. 3 x 4 meter.

6. Øvrige Henvisninger

DS/EN 1011-1:2009 Rekommandationer for svejsning af stål

DS/EN ISO 1461:2022 Varmforzinkning

DS/EN 10025 Varmvalsede produkter af konstruktionsstål

Eurocode 0 - Konstruktioners sikkerhed (EN 1990)
DS/EN 1990 Projekteringsgrundlag for bærende konstruktioner

Eurocode 1 - Laster på konstruktioner (EN 1991)
DS/EN 1991-1-1 Densiteter, egenlast og nyttelast for bygninger
DS/EN 1991-1-2 Brandlast

Eurocode 3 - Stålkonstruktioner (EN 1993)
DS/EN 1993-1-1 Generelle regler samt regler for bygningskonstruktioner
DS/EN 1993-1-2 Brandteknisk dimensionering

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.
- tværorganisatoriske styringsprocesser (supportprocesser).

Disse overordnede processer er styret igennem et antal procedurer.
Det er fastlagt i de enkelte procedurer, hvorledes de gennemføres via 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 sikres, at processerne får tilført tilstrækkelige ressourcer og informationer og at der sker en løbende opdatering af de overordnede processer.

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.

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

Ledelsen 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.

Ledelsen er ansvarlig for vedligehold af Smedefirmaet MOEL ApS procedurer for svejsearbejder, kontrol mv. Disse specifikationer autoriseres med direktørens 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 ledelsen.

Ledelsen er ansvarlig for at få kvalitetshåndbogen revideret når dette er nødvendigt, samt advisere relevant personale omkring disse ændringer i samarbejde med Zipcon.

Nedenstående kvalitetsdokumenter registreres, opdateres og opbevares hos Zipcon:

- Udstyr, der løbende kræves kalibreret. Herunder svejseværk, plasmaskærer m.fl.
- Medarbejdernes kompetencer. Herunder svejsepas og andre relevante uddannelser/kurser.
- WPS/WPQR
- CE-dokumenter
- Afvigelsesrapporter
- Organisation og ansvarsforhold
- Leverandører samt deres akkreditering

8. Ledelsens ansvar og forpligtigelse

Ledelsen har det overordnede ansvar for udviklingen og implementeringen af kvalitetsstyringssystemet, samt sikre af at der gennemføres nødvendige løbende forbedringer for at opretholde systemets effektivitet i samarbejde med Zipcon.

De løbende forbedringer gennemføres gennem korrigerende og forebyggende 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.