

Kvalitetshåndbog

for

Sørup Smede A/S





Kvalitetsstyring Sørup Smede A/S

Side 1 af 8

Titel: Kvalitetshåndbog

Dok.nr.: Qbog

Version: 1

Udarb.: MAF

Godk.: TV

Dato: 04-12-2016

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

Bilag: Oversigt gyldige procedurer P.000



Kvalitetsstyring Sørup Smede A/S

Side 2 af 7

Titel: Kvalitetshåndbog

Dok.nr.: Qbog

Version: 1

Udarb.: MAF

Godk.: TV

Dato: 04-12-2016

1. Forord

Sørup Smede A/S er en smedevirksomhed, der fremstiller komponenter i byggebranchen.

Det er Sørup Smede A/S's kvalitetsmålsætning at vore ydelser altid skal lever op til kundens forventninger.

Sørup Smede A/S vil samarbejde med kunder, myndigheder og tredje parter med henblik på at sikre, at ydelserne er konditionsmæssige og opfylder gældende krav.

Sørup Smede A/S arbejder normalt som underleverandør, men kan også påtage sig mindre projekteringsopgaver. Afhængig af opgaven påtager Sørup Smede A/S sig projektering, beregning, installation, montage og reparation af de nævnte produkter.

Sørup Smede A/S sikrer kvaliteten af sine ydelser ved at opretholde et kvalitetsstyringssystem med særlig fokus på svejsearbejder. Kvalitetsstyringssystemet er dokumenteret i form af denne kvalitetshåndbog, procedurebeskrivelser, samt instruktioner og formulerer 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.

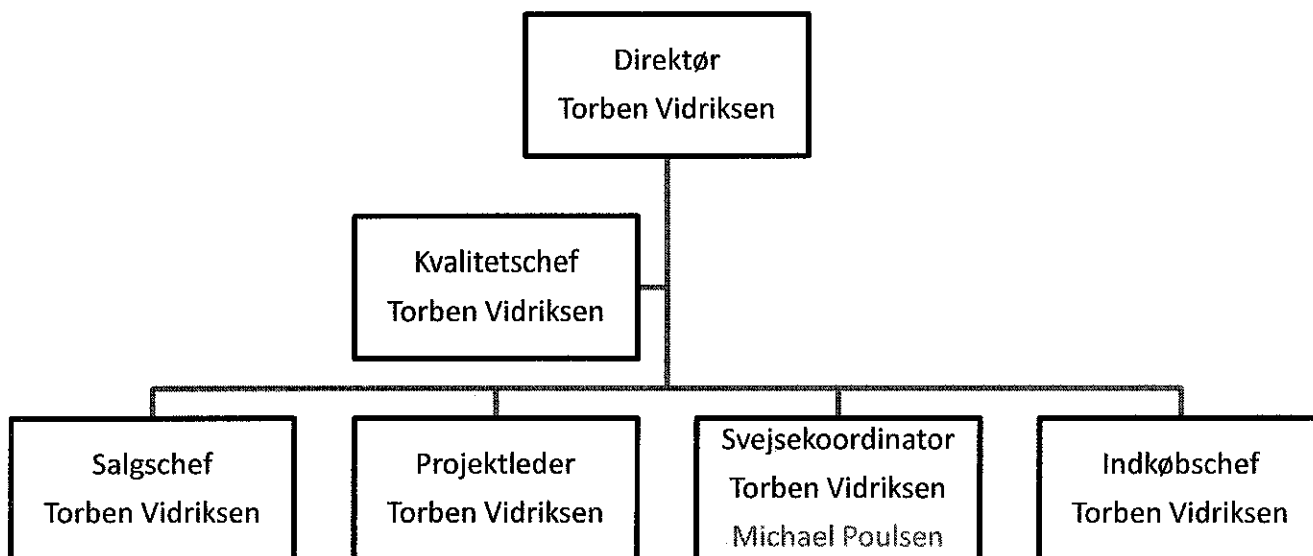
Kvalitetsstyringssystemet hos Sørup Smede gælder for konstruktioner i udførelsesklasserne EXC 1 og EXC 2 med deklarationsmetode 1, 3a og 3b i stål materialegruppe 1.1, 1.2 og 1.4, aluminium materialegruppe 2.1, 2.2 og 2.3 og efter svejseprocesserne 111, 131, 135/138.

Sørup Smede A/S


.....
Torben Vidriksen, direktør



2. Organisationsplan



3. Kvalitetsmålsætning

Sørup Smede A/S 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

Sørup Smede A/S 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.

Sørup Smede A/S vil ved valg af marked og kunder, samt ved udarbejdelse af tilbud og gennemførelse af ordrer gøre fleksibilitet til et nøgleord og et stærkt konkurrenceparameter.

Sørup Smede A/S vil gennem information og uddannelse give medarbejderne holdning til kvalitet og kvalitetsarbejdet.

Sørup Smede A/S kvalitetsstyring vil gennemføres med lavest mulige omkostninger, men med sikkerhed for at slutproduktet har den aftalte kvalitet.

Vi vil sikre, at kravene i DS / EN 1090-1 og DS / EN 3834-3 er opfyldt og overholdt.

Vi vil sikre, at slutresultatet (bundlinjen) øges med mindst 3 % hvert år.

Vi vil sikre, at smede i produktionen har minimum et svejsecertifikat.



5. Leveringsformåen

Sørup Smede A/S vil sikre kvaliteten af sine ydelser ved at have etableret, vedligeholde og løbende udvikle et kvalitetstyringssystem, 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 1090-3:2008 Udførelse af stålkonstruktioner – Del 3: Tekniske krav til aluminiumskonstruktioner

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 EN 3834-3 eller ISO EN 3834-4 kan hævdes at være opfyldt

EN 15048-1 kvalitetskrav til ikke forspændte bolte SB mærkede gevindvarer lagerføres efter behov.

5.1 Kapacitet

Med et værksted på ca. 500 m² har vi i dag mulighed for at udføre stort set alle opgaver. Der er krandækning "500 kg" på ca. 50 % af arealet, vi er således i stand til at håndtere store emner, længde for eksempel op til 14 meter og port dimension på 4,5 x 4,2 meter.



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 / EN 14731	Svejsenkoordination – opgaver og ansvarsforhold
DS / ISO 1461	Varmforzinkning
DS / EN ISO 12944	Maling og lakker - Korrosionsbeskyttelse af stålkonstruktioner med maling

7. Kvalitetsstyringssystemet

7.1 Generelle forhold

Virksomheden har etableret et kvalitetsstyringssystem omfattende følgende forretningsområder:

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

I tilknytning hertil, er følgende overordnede processer identificeret:

- processer vedrørende produkttilblivelsen
- tværorganisatoriske styringsprocesser (supportprocesser).

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

Der er på relevante steder i procesforløbet sikret, at der sker en overvågning, måling og analyse af disse processer. Disse dokumenteres i S.001 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.



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:

Niveau 1

Indeholder kvalitetshåndbogen – Qbog – denne skrivelse

Niveau 2

Indeholder procedurer udarbejdet på baggrund af de fastlagte politikker.

Niveau 3

Indeholder de til kvalitetsstyringssystemet 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 initialer.

Direktøren er ansvarlig for vedligehold af Sørup Smede A/S procedurer for svejsearbejder, kontrol mv. Disse specifikationer autoriseres med Direktørens initialer.

Specifikationer og procedurer opbevares elektronisk i Sørup Smede A/S, EDB-system, hvoraf der løbende tages backup.

Direktøren 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.

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 korrigerende handlinger 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., dvs. hvem der har ansvaret for hvad.

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.