

Kvalitetshåndbog

for



AARSLEV MASKINFABRIK ApS

Indholdsfortegnelse

1. Forord	3
2. Administrative informationer	3
2.1 Oplysninger om virksomheden	3
2.2 Generelle krav	3
2.3 Organisationsskema	3
2.4 Historie	3
2.5 Omfang	4
3. Kvalitetsmål	4
4. Kvalitetspolitik	4
5.1 Kvalitetskrav	4
5.2 Kapacitet	5
6. Øvrige henvisninger	5
7. Kvalitetsstyringssystemet	5
7.1 Generelle forhold	5
7.2 Dokumentation og systemopbygning	6
7.2.1 Generelt	6
7.2.2 Systemopbygning	6
7.2.3 System udarbejdelse, udsendelse og vedligehold	6
8. Ledelsens ansvar og forpligtigelse	7

Bilag: P.00 Oversigt procedurer

1. Forord

Aarslev Maskinfabrik ApS er en ordreproducerende smedevirksomhed, der fremstiller komponenter til byggebranchen.

Vi arbejder som underleverandør og påtager os mindre projektopgaver. Afhængig af opgaven påtager Aarslev Maskinfabrik ApS sig projektering, beregning, installation, montage og reparation af de nævnte produkter og ydelser.

Kvalitetsstyring efter DS / EN 1090 og ISO / EN 3834 handler om kvalitetsbevidsthed i forhold til kunderne og dokumentation af produkternes egenskaber og kvalitet.

2. Administrative informationer

2.1 Oplysninger om virksomheden

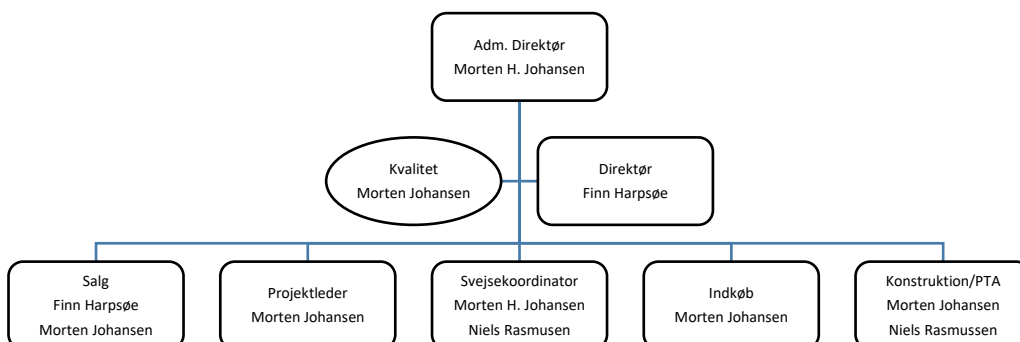
CVR nummer: DK 25493052
Navn: Aarslev Maskinfabrik ApS
Adresse: Erhvervsvangen 11, 5792 Årslev
Telefon: 65 99 11 01
Mobil: 22 66 75 80
Mail: info@aarmf.dk
Hjemmeside: www.aarmf.dk
Certifikat nr.: 1727-CPR-K0433443

2.2 Generelle krav

Aarslev Maskinfabrik ApS er momsregistreret og et registreret anpartsselskab.

Vi har en ansvarsforsikring hos Top Danmark policenummer E9451939219

2.3 Organisationsskema



2.4 Historie

Aarslev Maskinfabrik ApS blev etableret af Jørgen Andersen i år 1918. Aarslev Maskinfabrik ApS beskæftiger ca.15-20 ansatte.

2.5 Omfang

Aarslev Maskinfabrik ApS har et kvalitetsstyringssystemet efter specifikationsniveauet beskrevet i DS / EN 3834-3 for at udføre lovpligtig CE mærkning efter DS / EN 1090-1 for fremstilling af bygningsstål. Det opfylder derfor de fælles europæiske normer.

Aarslev Maskinfabrik ApS sikrer kvaliteten af vores produkter og ydelser ved at opretholde et kvalitetsstyringssystem med særlig fokus på svejsearbejdet. Kvalitetsstyringssystemet er dokumenteret i form af kvalitetshåndbogen, procedurebeskrivelser, samt instruktioner og formularer, der sikrer en procesorienteret håndtering af kvalitetsopgaven.

Kvalitetsstyringssystemet hos Aarslev Maskinfabrik ApS gælder for konstruktioner i udførelsesklasserne EXC 1 og EXC 2 med deklarationsmetode 1, 3a og 3b i materialegruppe 1.1, 1.2 og 1.4 for stål kvaliteter op til og med stål S355 i godstykkelser under 25 mm og materialegruppe 8 og 10, efter svejseprocesserne 111, 135, 136, 138 og 141.

Aarslev Maskinfabrik ApS samarbejder med kunder, myndigheder og tredje parter for at sikre, at produkter og ydelser opfylder gældende krav.

3. Kvalitetsmål

Aarslev Maskinfabrik 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 og opfylder gældende myndighedskrav.

Kvalitetsstyring hos Aarslev Maskinfabrik ApS vil gennemføres med lavest mulige omkostninger, men med sikkerhed for, at slutproduktet har den aftalte kvalitet.

4. Kvalitetspolitik

Vi ønsker, at Aarslev Maskinfabrik ApS skal fremstå som en attraktiv, troværdig og kvalitetsbevidst samarbejdspartner inden for fremstilling af stålkonstruktioner mv. En samarbejdspartner, som er kendetegnet ved, at levere kvalitetsprodukter, med en flot finish. Vi overholder indgåede aftaler og indfrier kundernes forventninger.

Aarslev Maskinfabrik ApS vil sikre, at kravene i DS / EN 1090 og DS / EN 3834 er opfyldt og overholdt.

Vi vil sikre, at alle smede har minimum et svejsecertifikat.

5.1 Kvalitetskrav

Aarslev Maskinfabrik ApS vil sikre kvaliteten af sine produkter og ydelser ved at have etableret, vedligeholde og løbende udvikle et kvalitetsstyringssystem, 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 Udførelse af stålkonstruktioner; Del 2: Tekniske krav til stålkonstruktioner

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

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

DS / EN 3834-5 Kvalitetskrav til smeltesvejsning af metalliske materialer; Del 5: Dokumenter, der skal overholdes for at kvalitetskravene i DS / EN 3834-3 eller DS / EN 3834-4 efterlevet

5.2 Kapacitet

Aarslev Maskinfabrik ApS har et værkstedsareal på ca. 800 m² og Montagehal på 600 m² og Smede på 500 m² har mulighed for at udføre alle smedeopgaver.

Der er svingkrandækning "0,5ton" på Ø6000mm og vi er i stand til at håndtere emner i længder op til 12-15 meter. Elementer på op til 2-5 tons kan håndteres i virksomheden.

Den største frihøjde på porte er 4500mm

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	Svejseseordination – opgaver og ansvarsforhold
DS / EN 12944	Maling og lakker - Korrosionsbeskyttelse af stålkonstruktioner med maling
DS / EN 1461	Varmforzinkning
DS / EN 15048-1	Kvalitetskrav til ikke forspændte bolte (såsom SB-mærkede bolte)

7. Kvalitetsstyringssystemet

7.1 Generelle forhold

Aarslev Maskinfabrik ApS har etableret et kvalitetsstyringssystem, som omfatter forretningsområdet at fremstille og montere stålkonstruktioner og andre smedemæssige opgaver.

Kvalitetsstyresystemet skal sikre, at den overordnede målsætning udmøntes i handlingsplaner, at planerne fører til opsætning af kvalitetsmål, at målene gennemføres, og at der er opfølgning og evaluering på disse mål.

Kvalitetsstyringssystemet er opbygget to (2) overordnede procestyper:

- Processer der beskriver tilblivelsen af produktet
- Tværororganisatoriske styringsprocesser (supportprocesser)

De overordnede processer er styret via et antal procedurer, som beskriver, hvordan de udføres hos Aarslev Maskinfabrik ApS. Relevante steder i processen sikres overvågning, måling og analyse af processerne og det dokumenteres i kvalitetsaktivitetsplanen.

Aarslev Maskinfabrik ApS har sikret, at processerne får tilført de tilstrækkelige ressourcer og informationer samt, at der sker en løbende forbedring af processerne.

7.2 Dokumentation og systemopbygning

7.2.1 Generelt

Denne kvalitetshåndbog beskriver kvalitetsstyringssystemet på Aarslev Maskinfabrik ApS, og er rammen for styringen af de dokumenter, der indgår i kvalitetsstyringssystemet. Der er udarbejdet en oversigt over alle de kvalitetsregistreringer, der foretages efter de gældende procedurer og instruktioner.

Kvalitetshåndbogen er en sammenhængende dokumentation af kvalitetsstyringssystemet og indeholder systemdokumentation i form af kvalitetsmålsætning, kvalitetspolitik, kvalitetsmål, organisationsbeskrivelser, funktionsbeskrivelser, procedurer for de enkelte aktiviteter i kvalitetsstyringen m.v. Dokumentationen skal ses som den generelle ramme for kvalitetsstyringen i virksomheden. Som bilag til kvalitetshåndbogen er en oversigt over de procedurer, der er implementeret for, at systemet kan fungere effektivt.

7.2.2 Systemopbygning

Kvalitetsstyringssystemet er opdelt i tre niveauer:

Niveau 1: Indeholder kvalitetshåndbogen (denne skrivelse)

Niveau 2: Indeholder procedurer udarbejdet på baggrund af de fastlagte politikker

Niveau 3: Indeholder de instruktioner, formularer og interne standarder, vejledninger, registre og eksterne standarder, der er knyttet til kvalitetsstyringssystemet

Dokumenterne nummereres af den kvalitetsansvarlige.

7.2.3 System udarbejdelse, udsendelse og vedligehold

Den kvalitetsansvarlige for Aarslev Maskinfabrik ApS sikrer, at der udarbejdes og sker en løbende vedligehold af de overordnede organisatoriske specifikationer, procedurer for svejsearbejder, kontrol mv.

Den kvalitetsansvarlige sikrer, at de nedskrevne procedurer er opdaterede i forhold til de faktiske forhold. Specifikationer og procedurer opbevares i vores IT-system med løbende backup.

Hvis en medarbejder konstaterer fejl eller mangler i kvalitetshåndbogen, meddeles det til den kvalitetsansvarlige.

Den kvalitetsansvarlige sikre, at kvalitetshåndbogen revideres, når det er nødvendigt og at relevant personale informeres om ændringerne.

8. Ledelsens ansvar og forpligtigelse

Direktøren hos Aarslev Maskinfabrik ApS har det overordnede ansvar for udviklingen, implementeringen af kvalitetsstyringssystemet og har ansvar for at sikre, at der gennemføres løbende forbedringer for at opretholde et effektivt kvalitetssystem. De løbende forbedringer gennemføres gennem korrigerende handlinger og forebyggende handlinger.

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

Ledelsen udpeger et medlem af ledergruppen som kvalitetsansvarlig. Den kvalitetsansvarlige har ansvar og beføjelser til at sikre, at procedurer, der er nødvendige for kvalitetsstyringssystemet fastlægges, implementeres og vedligeholdes. Uddelegerede ansvar fremgår af de udarbejdede procedurer, instruktioner m.m.

Aarslev Maskinfabrik ApS



.....
Finn Harpsøe, Direktør

Oversigt over procedurer P.00 følger altid denne kvalitetshåndbog Q.00.