

**INDUSTRIGLØDNING A/S**

SILKEBORGVEJ 30 • ALMIND

DK-8800 VIBORG

Telf. 86 63 96 00  
Fax 87 25 49 05  
CVR-nr. DK 13 09 56 71  
[www.industrigloedning.dk](http://www.industrigloedning.dk)  
[mail@igdk.dk](mailto:mail@igdk.dk)

**INDUSTRIEL VARMEBEHANDLING**

# KVALITETSHÅNDBOG

DS EN ISO9001:2008

# Indholdsfortegnelse.

Afsnit		Side
	Indholdsfortegnelse	2
1	Ledelseserklæring.	3
2	Virksomhedsbeskrivelse. Industriglødning A/S s historie.	4
3	Hvad vi laver og hvem vi henvender os til.	5
	Strategisk niveau:	
4	Kvalitetsmålsætninger og politikker, samt HSE politikker.	6
5	Organisation og ansvar	8
6	Overblik over ledelsessystemet. Systemets indhold	9
7	Vore leveregler. Ledelsesprincipperne	12
8	Ledelsens evaluering	13
	Taktisk niveau	
10	Business Processer. BP-1:Fra Kundehenvendelse til opfølgning	14
11	Business Processer. BP-2:Fra Modtagelse af ordre til ordren er varmebehandlet	15
12	Business Processer. BP-3:Fra varerne er varmebehandlet til forsendelse	16
	Støtteprocesser.	
13	Oversigt over støtteprocesserne. Indkøb SP-1	17
14	Intern audit. Procedure SP-2	18
15	Kvalitetsregistreringer. Procedure SP-3	19
16	Dokumentstyring. Procedure SP-4	20
17	Styring af afvigende produkter. SP-5	21
18	Korrigerende handlinger. SP-6	22
19	Forebyggende handlinger. SP-7	23
20	Kalibrering SP-8	24
	Skemaer	
22	Kompetenceliste SK-2	25
23	Leverandør Liste SK-3	26
24	Gods til glødning SK-4	27
25	Forbedringsrapport SK-5	28
26	Kundetilfredshedsskema SK-6	29
27	Slutkontrol SK-7	30
28	Skema for måle-og prøvningsudstyr SK-8	31
29	Skema instruktion for industriel varmebehandling SK-9	32
30	Skema instruktion for modtagelse SK-10	34
31	Skema instruktion ved brand og evakuering SK-11	35
32	Skema instruktion ved tilkaldelse af ambulance SK-12	36
33	Skema instruktion ved nærved uheld SK-13	37
34	Nærved uheldsrapport SK-14	38
35	Skema instruktion ved arbejdsulykker SK-15	39
36	Arbejdsulykkerapport SK-16	40
37	3. måneders HSE gennemgang SK-17	41

# 1. Ledeserklæring.

Denne håndbog beskriver kvalitetsledelsessystemer hos Industriglødning A/S og har følgende formål:

- At fastlægge ansvar og kompetence i forbindelse med aktiviteter, der kan påvirke kvalitetsforhold, samt sikre de nødvendige ressourcer hertil.
- At sikre planlægning og gennemførelse af nødvendige styringsaktiviteter, og til stadighed forbedre og optimere systemet.
- At efter leve kravene i DS EN ISO900:2008.
- At efter leve kunde krav vedr. HSE, som angivet af kunden.

Ledelsessystemet skal anvendes i afdelinger og afdelinger imellem og i alle relationer mellem kunder/interessenter og Industriglødning A/S.

Den opbyggende dokumentation skal medvirke til, at nuværende og kommende kunder, samt øvrige interessenter kan få bevis for, samt tillid til at vi har et effektivt ledelsessystem.

For at opretholde et effektivt ledelsessystem og for at opnå vore mål, skal samtlige medarbejdere handle i overensstemmelse med de dokumenterede politikker og procedurer/procesbeskrivelser.

Alle er forpligtet til at komme med forslag til forbedringer af det etablerede ledelsessystem og skal efterleve vores motto:

”Vi laver kun nye fejl”.

Almind den.

---

**Adm. Direktør Steffen Andreassen**

## 2. Virksomhedsbeskrivelse / Industriglødnings historie.

Industriglødning A/S blev grundlagt den 21. April 1984 af akademiingeniør Preben Andreassen som foruden Industriglødning A/S også var indehaver af Almind Værk A/S.

Preben Andreassen har beskæftiget sig med varmebehandling fra midt i 70'erne hvor han selv udviklede og opførte den første glødeovn, som blev brugt til normalisering af emner til Almind Værk A/S.

I starten af 80'erne fik Preben Andreassen kontakt til flere af de store danske støberier og udførte varmebehandling af Deres gods. Efterhånden som der kom flere kunder og mere gods udefra blev der etableret et selvstændigt selskab til at forestå varmebehandling.

Preben Andreassen drev Industriglødning A/S sammen med sin kone Irene Andreassen frem til den 1. januar 2004, hvor de solgte firmaet til Deres søn, Steffen Andreassen.

Preben Andreassen fratrådte sin stilling som direktør i Industriglødning A/S den 31. december 2003, men er stadig af finde i bestyrelsen, hvor firmaet nyder godt af han mangeårige erfaringer og ekspertise i branchen.

Industriglødning A/S er i dag den eneste leverandør af varmebehandling i Danmark, som kan tage emner op til 5 X 5 X 2 meter og med emnevægt op til 20 tons.

Industriglødning A/S beskæftiger Ca. 3 – 4 ansatte.

Firmaet drives i dag fra Silkeborgvej 30, i Almind ved Viborg.

### 3. Hvad vi laver og hvem vi henvender os til.

Industriglødning A/S foretager varmebehandling af stål og metalemner. Industriglødning A/S har ikke nogen form for egen produktion, da vi udelukkende fungerer som underleverandører.

Varmebehandling foretages for at fjerne utilsigtede spændinger eller for at ændre mikrostrukturen i emnet til en mere hensigtsmæssig tilstand.

Varmebehandling kan deles op i 3 hovedområder, som er:

1. Afspændingsglødning, som er en varmebehandling, der fjerner spændingerne i emnerne, uden at ændre metallets egenskaber væsentlig.
2. Normalisering, er en varmebehandling af metal som foretages efter en kraftig kolddeformation for at gendanne en finkornet struktur helt fri for spændinger. Temperaturen er generelt højere end ved afspændingsglødning.
3. Austenitglødning, er en varmebehandling af rustfri stål ved 1.000° - 1.100°C, efterfulgt af bratkøling enten i luft eller vand. Dette giver stålet den gode austenittiske struktur, der både er sej og korrosions fast.

Herudover foretages også varmebehandling af metaller som aluminium, messing, samt kobber og andre metaller.

Industriglødning A/S henvender sig til

- Jernstøberier.
- Værktøjs / maskinfabriker.
- Vindmølle industrien.
- Kedel og værft industrien.
- Bearbejdningsindustrien.
- Offshore industrien.

## 4. Målsætninger og politikker.

### Kvalitetsmål:

- Det er vores målsætning og politik, at virksomhedens ydelser på alle måder som minimum lever op til kundens krav og forventninger. Evt. fejl skal opdages i slutkontrollen, så fejl kan udbedres inden levering af emnet. Målet er 0 fejl ved levering.
- At sikre at hver enkelt proces muliggør en fejlfri levering. Målet er at overholde den aftalte leveringstid over for kunden. Målet er ingen forsinkelser. Desuden foretages kundetilfredshedsmåling en gang årligt for alle kunder, som får glødet for over kr. 75.000/år. På en skala fra 1 – 4, skal gennemsnittet ligge på mindst 3,75. Kundeloyalitet og genbestillinger monitoreres løbende.
- At der er et positiv driftsresultat, af regnskabsåret
- At der er nul arbejdsulykker.
- At der er nul materielle skader, på kundefejt emner.

### Kvalitetspolitikker:

- At afdække og forstå kundens krav til behandlingen af godset. Dette sker ved at dokumentere glødeforløbet over for kunden og såfremt man ønsker det at udstede en glødeattest, eller underskrive kundens attest.
- At hver enkelt medarbejder oplæres til at levere et fejlfrit produkt. Oplæring sker dels ved tiltrædelse og ved løbende vurdering og behov.
- At produktionsapparatet vedligeholdes, så det har en standard, som bevirker, at processen forløber effektivt og fejlfrit. Dette sker ved løbende forebyggende vedligeholdelse.
- At være fleksibelt i evt. problemløsning i et snævert samarbejde med egne medarbejdere, samt kunder. Dette sker løbende ved kundehenvendelser og / eller medarbejdere.
- At konstaterede fejl i leverancer udbedres hurtigst muligt med henblik på at minimere gener og efterlade kunden et indtryk af ansvarlighed. Dette måles såvel internt som gennem kundehenvendelser.
- At kvalitetsstyringssystemet forbedres løbende. Dette måles dels ved interne audits og ledelsens evaluering, samt fra forslag fra medarbejdere.
- At de 8 ledelsesprincipper udgør levereglerne hos Industriglødning A/S. Dette drøftes under ledelsens evaluering.
- At efter leve kunde krav vedr. HSE, som angivet af kunden.

## **HSE Politikker:**

- Industriglødning tror at alle uheld og skader kan undgås.
- Vi arbejder kontinuerlig mod vores mål om nul uheld for personer, samt nul materialeskader på kunde ejet emner.
- Vi sætter vores kollegaers helbred og velfærd i fokus ved kontinuerligt at følge op, samt forbedre vores arbejdsrutiner.
- Vi håndtere vores affald på en miljømæssig forsvarlig måde, samt vi bestræber os på at maximere genbrug.
- Vi bidrager til at reducere miljømæssig indvirkning ved systematisk og kontinuerligt at overvåge vores arbejde for at forhindre forurening og minimere vores miljømæssige indvirkning.

Samtlige kvalitetsmål er således målbare og genstand for evalueringer med henblik på vore forpligtelser til løbende forbedringer.

## 5. Organisation og ansvar.

Da Industriglødning A/S er en mindre virksomhed med 3 – 4 ansatte, har vi ikke organiseret os i et typisk organisations diagram.

Ansvar og beføjelser fremgår således af følgende:

**Direktør** er ansvarlig for:

- At fastlægge politikker og mål, samt sørge for at disse bliver kommunikeret ud og forstået af hele organisationen.
- At fastlægge ansvar og beføjelser.
- At udarbejde og vedligeholde ledelsessystemet.
- At planlægge og sikre gennemførelse af interne audit.
- At evaluere ledelsessystemets effektivitet og fortsatte egnethed.
- At styre reklimationsbehandling og gennemførelse af evt. korrigerende handlinger.
- At fungere som virksomhedens ledelsesrepræsentant.
- At sikre og allokere ressourcer.
- At sikre at outsourcete processer styres.
- At HSE procedurer følges.

I tilfælde af fravær udpeges en stedfortræder som daglig leder.

**Øvrige ansatte:**

- At følge de anvisninger der gives af direktøren eller dennes stedfortræder.
- At følge rutiner og procedurer.
- At sikre kvaliteten af eget arbejde.



## 6. Ledelsessystemet indhold og struktur.

Vi har struktureret beskrivelserne i vores system, så de afspejler den hverdag vi oplever – gennem samarbejde med kunderne, hvor vi definerer Deres behov, at vi klarer opgaverne med fokus på den gode kvalitet, og at vi til slut kan sende produkterne til vores kunder og sikre Deres tilfredshed.

Virksomhedens scope / omfang er

*Varmebehandling af stål og støbte emner, samt andre metaller*

Følgende krav i DS EN ISO9001:2008 er udeladt, da det ikke er relevant i vores virksomhed. I tilfælde af at kravet bliver aktuelt, vil vi opfylde kravet med relevant system dokumentation.

### ISO9001:2008. 7.3. Udvikling og konstruktion.

Systemet er opbygget i 4 niveauer.

- Niveau 1:** Ledelsens ansvar, som beskriver ledelsens ansvar i forhold til kvalitetshåndbogen, ledelsessystemet, ledelsens evaluering og allokering af ressourcer.  
Niveau 1 opfylder ISO9001:2008 krav i samtlige kapitler. Der er taget stilling til samtlige krav.
- Niveau 2:** Indeholder en samling af relevante procedurer hovedsageligt beskrevet i Swimlanes, der beskriver forretningsgange og rutiner for de enkelte aktiviteter i organisationen.
- Niveau 3:** Indeholder de støtteprocesser, der er nødvendige for organisationens drift. Disse støtteprocesser er navnlig beskrevet i Swimlanes.
- Niveau 4:** Diverse skemaer.

Håndbogen foreligger i elektronisk version, som er gældende.

Der forefindes en Engelsk oversættelse (side 1 – 16). Dette oversatte dokument er ikke styret under procedure SP-4 og kopier sendt til interessenter vil ikke blive ajourført. Hvis der opstår uklarheder ved læsning af den engelske udgave, er det den danske udgave, der er den gældende.