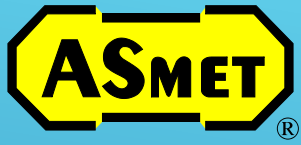


Stosowanie norm a jakość wyrobów

10.03.2016

RAFAŁ DEPTUŁA

www.asmet.com.pl

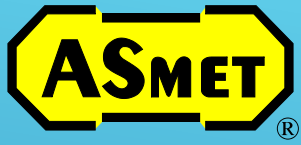


Historia firmy ASMET

Start: 1986 r. (5 osób)

**Profil: Produkcja nakrętek i grzejników
aluminiowych w małym warsztacie (Pruszków)**

Od 1992 działalność w Regułach k/W-wy



ZAKRES DZIAŁALNOŚCI

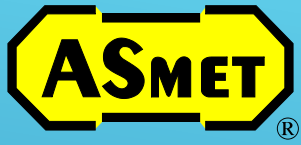
Produkcja elementów złącznych

Kompletacja i dystrybucja

Dostawy na linie montażowe

Sprzedaż detaliczna





POLITYKA JAKOŚCI

- 1997: **ISO 9002** System Zarządzania Jakością
- 2003: **ISO 14001** System Zarządzania Środowiskiem
- 2005: **PED 97/23/WE** Certyfikacja producenta materiałów do urządzeń ciśnieniowych
- 2009: **PN-EN 15048-1** Zestawy śrubowe do połączeń niesprężanych. Wdrożenie Zakładowej Kontroli Produkcji
- 2010: **AD 2000 Merkblatt** , Certyfikacja producenta materiałów do urządzeń ciśnieniowych (rynek niemiecki)



POLITYKA JAKOŚCI

POLITYKA JAKOŚCI

ASMET - ARTYKUŁY METALOWE stawia sobie za cel bycie elastyczną, sprawnie działającą, ukierunkowaną na KLIENTA i zyczącą dla otoczenia ORGANIZACJĄ, w której ZAŁOGA, DOSTAWCY i PARTNERZY współpracują, aby utrzymać wiodącą pozycję na rynku wyrobów złącznych i techniki zamocowań, wykorzystując zintegrowany System Zarządzania Jakością i Środowiskiem zgodny z normami PN-EN ISO 9001:2009 i PN-EN ISO 14001:2005. Osiągniętą pozycję wiodącego dostawcy elementów złącznych chcemy zachować poprzez oferowanie klientom wyrobów i usług o jakości będącej zachętą do powrotu po następne zakupy w naszej firmie.

Dążeniem naszym jest wyjście naprzeciw oczekiwaniom klientów i uzyskanie takiego ich zaufania, aby decyzja skorzystania z naszych usług była świadomym wyborem, zapewniającym maksimum korzyści dzięki:

- szybkiemu reagowaniu na potrzeby klientów
- szerokiemu asortymentowi i stabilności parametrów technicznych wyrobów,
- ciągłemu poszerzaniu oferowanego asortymentu,
- wykonawstwu nietypowych elementów złącznych,
- kompletacji i terminowej realizacji dostaw,
- stosowaniu elastycznej polityki cenowej,
- łatwemu dostępowi do wyczerpujących informacji o oferowanych wyrobach.

Jakość oznacza dla nas zadowolenie klientów, a jej zapewnienie stanowi kluczowe zadanie kierownictwa i wszystkich pracowników, świadomych że jest ona decydującym czynnikiem trwałego powodzenia firmy.

Dla jej osiągnięcia:

- kształtujemy świadomość, że za jakość odpowiedzialny jest każdy pracownik,
- doskonalimy metody pracy oraz podnosimy kwalifikacje naszych pracowników,
- prowadzimy działania inwestycyjne dla usprawnienia procesu sprzedaży, magazynowania oraz produkcji i ich systemowego nadzorowania i kontroli,
- podejmujemy działania inicjujące i kapitałowe w zakresie wdrażania nowych technologii z wykorzystaniem zdobyczy NAUKI POLSKIEJ poprzez współpracę z uczelniami i ośrodkami badawczo rozwojowymi,
- rozbudujemy kontakty handlowe z partnerami zagranicznymi w branży techniki połączeń w celu powiększenia oferowanego asortymentu,
- wykorzystujemy zintegrowany system zarządzania jakością i środowiskiem zgodny z normą PN-EN ISO 9001:2009 i PN-EN ISO 14001:2005 jako narzędzie budowy zaufania klientów do naszej firmy,
- utrzymujemy stan pełnej zgodności z obowiązującymi normami i przepisami prawa,
- dążymy do spełnienia wszelkich wymagań klienta,
- analizujemy skuteczność zarządzania i ciągle je doskonalimy.

Prezes

Andrzej Sajna
mgr inż. Andrzej Sajna

Reguły, 30 października 2009 r.

RYNEK GLOBALNY

ŚWIAT

EUROPA

POLSKA

KLIENTY

UŚMIECHNIĘCI,
ZADOWOLENI

ZAŁOGA

ISO 9000
14000
18000

DOSTAWCY

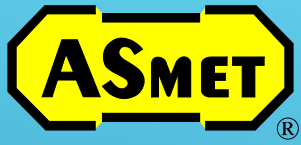


- NAUKA POLSKA
 - Komitet Badań Naukowych
 - Uczelnie techniczne i Ekonomiczne
 - Instytuty Naukowe
- INSTYTUCJE RZĄDOWE I SAMORZĄDOWE
- INSTYTUCJE FINANSOWE I GOSPODARCZE
- LUDZIE ŻYCZLIWI POLSCE

- ŚRUBY
- ODLEWY AL
- STOPY AL

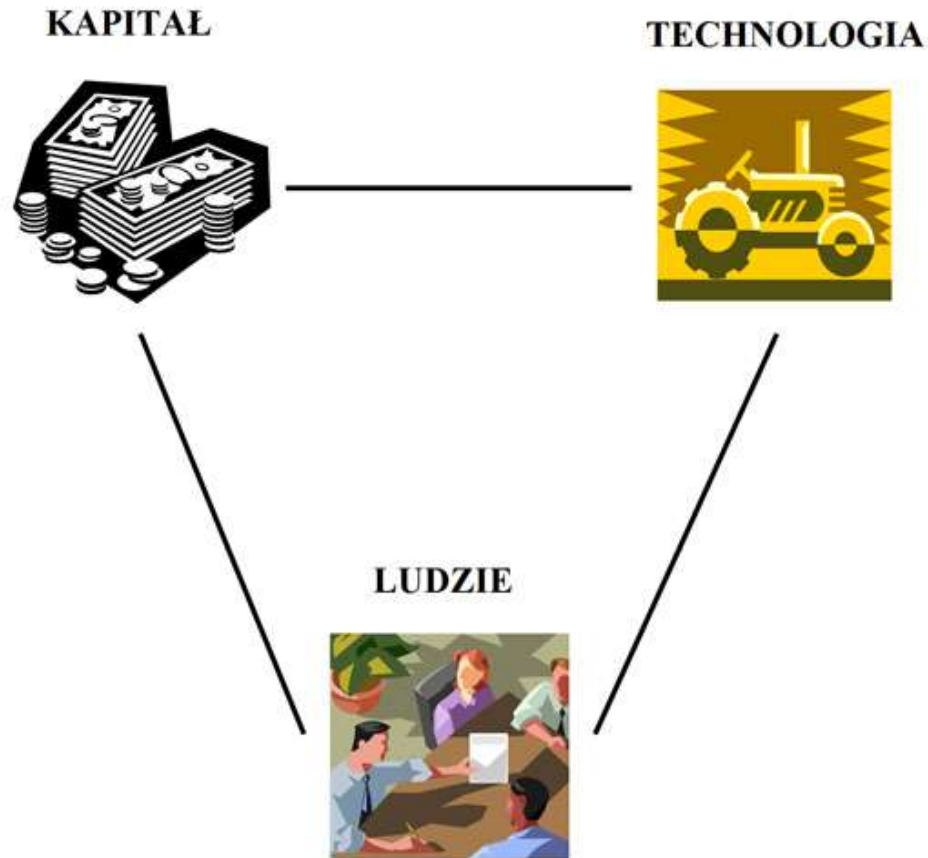


Reguły k/W-wy, Al. Jerozolimskie 280, 05-820 PIASTÓW
tel. (022) 723-63-26, fax. (022) 723-41-49
<http://www.asmet.com.pl>, e-mail: asmet@asmet.com.pl



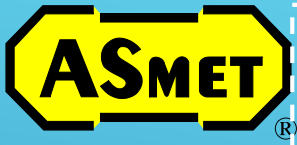
POLITYKA JAKOŚCI

(...) Jakość oznacza dla nas zadowolenie klientów, a jej zapewnienie stanowi naczelne zadanie kierownictwa i wszystkich pracowników, świadomych, że jest ona decydującym czynnikiem trwałego powodzenia firmy. (...)



Wszelka jakość pochodzi od ludzi.

(prof. E. Skrzypek)



CPD 89/106 => CPR Nr 305/2011
lipiec 2013 !

Eurokod 3

DIN 18800 => EN 1090
lipiec 2014 !

EN 15048 / EN 14399
październik 2009 ! / październik 2007 !

harmonizacja

ASMET

Biuro projektowe

Dział Zakupów

Wykonawca

Inwestor (Inspektor)

PROJEKTO-
WANIE

DOSTAWY

MONTAŻ

ODBIÓR

WYKONANIE
OTWORÓW

PRZYGOTOW.
POWIERZCHNI

KALIBRACJA
METODY

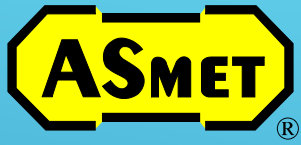
SKRĘCANIE /
SPRĘŻANIE

KONTROLA

wiedza

procesy

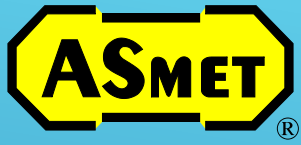
podmioty



Znak CE i etykiety

- ▶ Oznaczenie CE
- ▶ Numer identyfikacyjny jednostki certyfikującej
- ▶ Nazwa i adres wytwórcy
- ▶ Rok oznakowania CE
- ▶ Numer certyfikatu ZKP
- ▶ Norma EN 15048

|  1433 | | | |
|---|---|-----------------------|--------|
| ASmet spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A. Al. Jerozolimskie 280, 05-820 Piastów, Reguły 09 1433-CPD-34388/JN/001/09 | | | |
| PN-EN 15048-1 | | | |
| Zestaw śrubowy do łączenia konstrukcji w połączeniach niesprężanych | | | |
| Ilość: 1 szt. | Nr partii: 270000075427 | Nr kart.: 10939084 | |
| Elementy zestawu | | | |
| Lp | Nazwa | EAN partii | Ilość |
| 1. | Śruba SB M16x50 PN-EN ISO 4014 kl. 8.8 TZN | 10824470 | 1 szt. |
| 2. | Nakretka SB M16 PN-EN ISO 4032 kl. 8 TZN | 10922346 | 1 szt. |
| 3. | Podkładka 16 PN-EN ISO 7089 200HV TZN | 10939048 | 2 szt. |



Produkcja na zlecenie

- **Uzgodnienia przed produkcją**
- **Dokumentacja dla partii od 1 sztuki**
- **Samokontrola w czasie produkcji**
- **Pakowanie i wysyłka wg bardzo szczegółowych wytycznych klienta**
- **Dokumentacja dla wyrobów wg indywidualnych potrzeb**



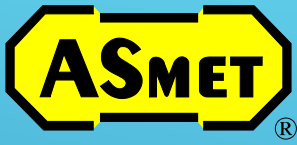
Laboratorium





Pomiary w toku produkcji

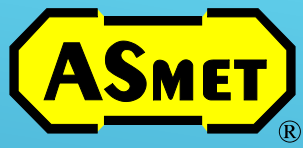




Karta rejestracji pomiarów

| Numer DT | | KARTA REJESTRACJI POMIARÓW | | | | | | | | |
|----------------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---------------------------|-----------------|---------------------|--|-----------------------------|--|-------|
| 400 | | | | | | | | | | |
| Nr RZP | Ilość realizowana | Nr zamówienia klienta | Nr pozycji | Indeks wyrobu ASMET | Nazwa | Wymiar | | | | |
| 002270/13/01 | 2 szt + 1 | 4454106 | 20 | 4534012565 | Haltebolzen H12 | 90x73x150.5 | | | | |
| Symbol technologii | Częstość rejestracji pomiarów | | | Uwagi technologa (ogólne) | | | | | | |
| 4534012565 | co 1 szt. | | | | | | | | | |
| Nr operacji | Czynność | Nr maszyny | Sprawdzenie pierwszej sztuki dla tej operacji | | | OPERATOR [x] | | KJ [] | | |
| 1 | Cięcie | 28 | Potwierdzam zgodność wykonania | | | | | Data / Podpis KJ | | |
| Nr | Wymiar | Zakres | Numer pomiaru | | | | | | | UWAGI |
| Suwmiarka elektroniczna 0-300 mm | | | | | | | | | | |
| 1 | 186 | +0,3 -0,3 | 186,19 | 186,21 | 186,24 | | | | | |
| Sposzczenia operatora: | | | Ilość wykonana detali zgodnych [szt]: | | | Ilość braków [szt]: | | Data / Podpis operatora: | | |
| | | | = 3 = | | | = 0 = | | 23.04.13 <i>[Signature]</i> | | |
| Nr operacji | Czynność | Nr maszyny | Sprawdzenie pierwszej sztuki dla tej operacji | | | OPERATOR [x] | | KJ [] | | |
| 2 | Frezowanie nr.1 | 42 | Potwierdzam zgodność wykonania | | | | | Data / Podpis KJ | | |
| Nr | Wymiar | Zakres | Numer pomiaru | | | | | | | UWAGI |
| Suwmiarka elektroniczna 0-150 mm | | | | | | | | | | |
| 1 | 90 | 0 -0,2 | 89,93 | 89,90 | 89,89 | | | | | |
| Sposzczenia operatora: | | | Ilość wykonana detali zgodnych [szt]: | | | Ilość braków [szt]: | | Data / Podpis operatora: | | |
| | | | 3 | | | - | | 10.05.2013 Michał Piśat | | |
| Nr | Wymiar | Zakres | Numer pomiaru | | | | | | | UWAGI |
| Suwmiarka elektroniczna 0-150 mm | | | | | | | | | | |
| 2 | 73 | 0 -0,2 | 72,90 | 72,91 | 72,91 | | | | | |

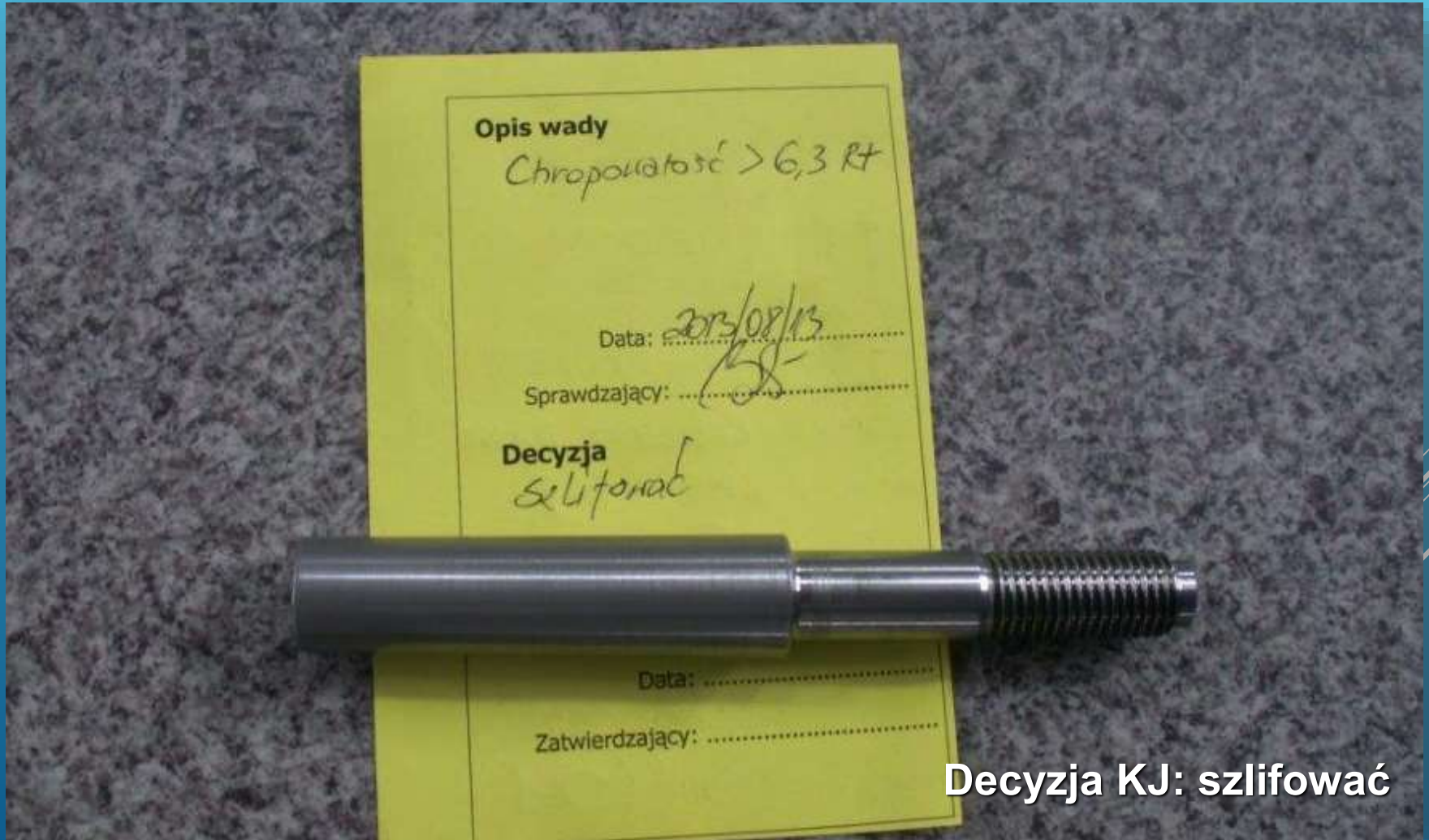
ASMET TO/DT
17.04.2013-
Biuro Inż./Techn.
MK
Marcin Kisielewski



Wyroby „złe” w czerwonych pojemnikach



Brak naprawialny



Decyzja KJ: szlifować



Nadzór nad partią wyrobów





Identyfikacja wyrobu





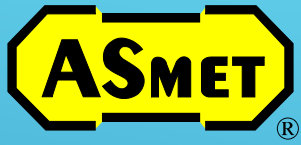
Produkcja , raportowanie on-line





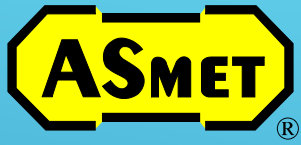
Magazyn śrub specjalnych





Lean lift – tylko wyroby zgodne





Magazyn stali (kiedyś)





STAL

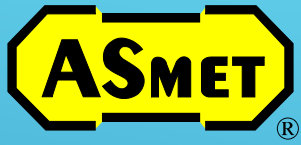
regalų LEAN





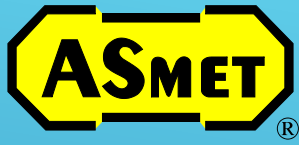
Informacje dla załogi





Asmet dzisiaj

- 30 lat na rynku elementów złącznych
- 500 pracowników (1986 r. - 5 osób)
- 2 fabryki elementów złącznych
- 2 nowoczesne centra logistyczne
- 2 linie galwanizerskie
- 2 linie do obróbki cieplnej
- 65 000 klientów
- 80 000 różnych wyrobów na zamówienie
(35 000 z magazynu)



Korzyści ze stosowania norm

Stosowanie standardów obniża koszty i oszczędza czas (także klienta)

Normy pozwalają wytwórcy i nabywcy „mówić” tym samym językiem

Wdrożenie certyfikowanych systemów zarządzania pozwala wejść na rynek globalny