



Bilag 6 – Kontrollplan

Distinksjoner og tilbehør

Saksnummer: åå/xxxxx

1. Innledning	3
2. Definisjoner	3
3. Prinsipp	3
4. Feilklassifisering og kontrollmål	3
4.1. Generelt.....	3
4.2. Eksempel på detaljer som skal feilklassifiseres / kontrolleres	4
4.3. Kontrollmål i henhold til oppgitte mål i tekniske kravspesifikasjoner	4
5. Uttaksplan	4
5.1. Regler for bruk av uttaksplan.....	5
6. Avviksbehandling	5
7. Sporbarhet	5
8. Merkantil kontroll	6
8.1. Avviksbehandling	6
9. Dokumentasjon	6
9.1. Kontrollskjema.....	6
9.2. Kontrollskjema merkantil kontroll	6
10. Arkivering.....	6

1. Innledning

Kontrollplanen utarbeides av PFT for produkter omfattet av denne avtale.

Kontrollplanen gjelder for alle leveranser i henhold til denne avtale. Leverandøren er ansvarlig for at kontrollplanen etterleves og at beskrevne tiltak settes i verk.

2. Definisjoner

Parti

- Ordre bestående av en - 1 produkttype til samme etat
- Andel av ordre bestående av en -1 produkttype til samme etat

Feil

- Kontrollmål utenfor toleranse i kravspesifikasjon
- Avvik i forhold til kravspesifikasjon

AQL

- Den maksimale feilprosent/maksimalt antall feil pr 100 enheter som kan aksepteres som tilfredsstillende

3. Prinsipp

Sluttkontrollen som er beskrevet i dette dokumentet gjennomføres med utgangspunkt i ISO 2859 (Prosedyre for attributtkontroll. Prøvetakingsplan etter AQL-grenser ved partivis kontroll).

Kontrollen skal gjennomføres på hvert parti som produseres, og før forsendelse til PFT.

Kontrollen skal gjennomføres ved produksjonslokalene av kvalifisert personell.

Aksept/godkjenning av et parti skal fastsettes gjennom korrekt bruk av kontrollplan og vedlagte uttaksplaner.

Alle partier skal også kontrolleres og godkjennes i henhold til merkantil kvalitet, se punkt 9.

4. Feilklassifisering og kontrollmål

4.1. Generelt

Leverandøren skal gjennomføre en skjønnsmessig faglig vurdering i hele produksjonsprosessen som sikrer at produktene blir levert i avtalt kvalitet.

4.2. Eksempel på detaljer som skal feilklassifiseres / kontrolleres

Feil som skjemmer produktets utseende

Feil plassering av detaljer

Nødvendig merking og plassering av denne

4.3. Kontrollmål i henhold til oppgitte mål i tekniske kravspesifikasjoner

Detaljer her vil bli levert til valgt Leverandør dersom denne ikke benytter egen kontrollplan.

5. Uttaksplan

Det skal foretas et tilfeldig prøveuttak i henhold til ISO 2859, Table 1. Uttaket skal foretas i henhold til "General inspection levels", II.

Følgende uttaksplan skal benyttes:

Tabell 1: Basert på AQL 2,5/nivå II

Normal inspeksjon				Skjerpet inspeksjon			
Partistørrelse	Prøveuttak	Aksept	Avvist	Partistørrelse	Prøveuttak	Aksept	Avvist
1-8	1-8 (100 %)	0	1	1-8	1-8 (100 %)	0	1
9-15	3	0	1	9-15	3	0	1
16-25	5	0	1	16-25	5	0	1
26-50	8	0	1	26-50	8	0	1
51-90	13	1	2	51-90	13	1	2
91-150	20	1	2	91-150	20	1	2
151-280	32	2	3	151-280	32	1	2
281-500	50	3	4	281-500	50	2	3
501-1 200	80	5	6	501-1200	80	3	4

1 201 – 3 200	125	7	8	1 201 – 3 200	125	5	6
3 201 – 10 000	200	10	11	3 201 – 10 000	200	8	9
10 001 – 35 000	315	14	15	10 001 – 35 000	315	12	13
35 001 – 150 000	500	21	22	35 001 – 150 000	500	18	19
150 001 – 500 000	800	21	22	150 001 – 500 000	800	18	19
>500 001	1 250	21	22	>500 001	1 250	18	19

5.1. Regler for bruk av uttaksplan

- Normal inspeksjon skal som hovedregel benyttes.
- Dersom et parti underkjennes skal man ved kontroll av neste parti benytte Skjerpet inspeksjon.
- Man kan gå tilbake til Normal inspeksjon når fem påfølgende partier aksepteres i henhold til Skjerpet inspeksjon.

6. Avviksbehandling

Dersom det kontrollerte partiet underkjennes, skal alle enheter i partiet kontrolleres i forhold til det/de kontrollpunkt som er årsak til underkjenningen.

Alle enkeltenheter som underkjennes skal korrigeres eller forkastes/destrueres. Korrigerte enheter skal merkes spesifikt.

Se også pkt 5.1 "Regler for bruk av uttaksplan".

7. Sporbarhet

Alle enheter som tas ut til kontroll skal identifiseres på en slik måte at det er full sporbarhet i forhold til målingene/registreringene som er foretatt.

Sporbarheten skal sikres ved at alle kontrollerte enheter merkes med fargekode og prøvenummer. Merking skal foretas på produkt og på plastemballasje.

8. Merkantil kontroll

Med merkantil kontroll menes kontroll av merkantil kvalitet:

- Leveransen er i henhold til bestilling
- Riktig emballering
- Riktig merking

8.1. Avviksbehandling

Ved avvik i merkantil kvalitet, se punkt 9, skal hele partiet/ordren gjennomgås og alle avvik korrigeres. Utførte korrigeringer skal dokumenteres på kontrollskjema.

9. Dokumentasjon

Alle målinger/registreringer som foretas skal dokumenteres på skjemaer utarbeidet av PFT.

9.1. Kontrollskjema

Kontrollskjema skal fylles ut med opplysninger om partiet og type inspeksjon som foretas.

Ut fra partistørrelsen og type inspeksjon skal prøveuttak og aksepttall fastsettes.

Opplysninger om antall kontrollerte enheter og antall enheter med feil skal dokumenteres.

Dersom antall feil overskrider akseptnivået skal det settes i verk tiltak i henhold til "Avviksbehandling". Iverksatte tiltak skal beskrives på Kontrollskjema.

9.2. Kontrollskjema merkantil kontroll

Kontrollskjemaet skal fylles ut for hver leveranse/ordre før forsendelse til PFT. Alle rubrikker skal fylles ut. Dersom det i enkelte tilfeller ikke er mulig å fylle ut alle rubrikker skal årsaken til dette dokumenteres.

Når leveransen/ordren er kontrollert og godkjent skal skjemaet dateres og signeres.

10. Arkivering

Kontrolldokumentasjonen skal oppbevares hos Leverandør og fremvises PFT på forespørsel.

Kontrolldokumentasjon skal arkiveres i hele kontraktsperioden.