



Sjekklister for kontrollbesøk

Check lists for control visits

Dokumentdato 24.04.2023



Postboks 7188 Majorstuen, N-0307 Oslo, NORWAY
post@ndvk.no / ndvk.no

Org.nr. 983 989 985

Innholdsfortegnelse

L1	Eksempel på oppsett for systematisk gjennomgang av kvalitetsarbeid	2
L2	Sjekkliste for produksjonskontroll for dører og vinduer av rent tre eller tre og aluminium.....	5
L3	Sjekkliste for produksjonskontroll for dører og vinduer av PVC	11
L4	Sjekkliste for kontroll av produsentens kvalitetsstyring og KS-system.....	15
L5	Lister til bedømmelse av avvik	20
L6	Foretakets økonomiske situasjon.....	23
L7	Rapport for salgsvolum	24

L1 Eksempel på oppsett for systematisk gjennomgang av kvalitetsarbeid

Mange ledelsessystemer stiller krav til en årlig ledelsens gjennomgåelse eller tilsvarende systematisk gjennomgang av kvalitetsarbeidet.

En slik gjennomgang er viktig for å sette og følge opp kvalitetsmål for virksomheten.

De punktene som er relevante for bedriften skal beskrives med innhold. Ikke relevante punkter skal begrunnes.

	Beskrivelse
Bedrift:	
Deltakere:	
Eventuelle forfall:	
Mottaker av referat:	
Dato for gjennomgang:	
Sted:	
Referent:	

Saker til gjennomgang og rapportering

Punkt	Overskrift	Innhold
1	Rapport fra siste systematiske gjennomgang	Gjennomgang av referat og handlingsplan fra forrige systematiske gjennomgang <i>Hvilke saker er lukket og hvilke står åpne?</i>
2	Endringer i eksterne og interne forhold	
2.1	Endringer i regulatoriske forhold	Gjennomgang av de viktigste lover, forskrifter og standarder som berører virksomheten og bruk av produktene <i>Er det skjedd endringer som påvirker deres plikter som produsent?</i> <i>Er det skjedd endringer som påvirker hvordan produktene deres kan brukes i markedet?</i>
2.2	Endringer i kundeforhold	Gjennomgang av markedssituasjonen og viktige kundeavtaler <i>Er det endring i markedssituasjonen?</i> <i>Er det endringer i krav fra eksisterende kunder?</i>

		<i>Er det andre tilbakemeldinger fra kunder knyttet til avtalene vi har?</i>
2.3	Endringer i leverandører og innsatsfaktorer	<p>Gjennomgang av leverandører av alle kritiske innsatsfaktorer, særlig materialer, komponenter, produksjonsutstyr osv.</p> <p><i>Tilfredsstiller tilgang og kvalitet våre behov?</i></p> <p><i>Er leveransene i tråd med avtalene vi har?</i></p> <p><i>Er det behov for nye eller oppdaterte avtaler?</i></p>
2.4	Endringer i indre forhold	<p>Gjennomgang av alle produkter med material- og komponentlister og produksjonsprosesser med arbeids- og kontrollbeskrivelser</p> <p><i>Har vi gjort endringer i produktene med tanke på materialer, komponenter eller utførelse?</i></p> <p><i>Har vi gjort endringer i produksjonsprosessen eller investeringer i produksjonsutstyr?</i></p> <p><i>Er det samsvar mellom praksis og rutinene i kvalitetsstyringssystemet?</i></p>
3	Egne prestasjoner	
3.1	Målsetting og -oppnåelse for kvalitetsmål	<p>Gjennomgang av hvilke kvalitetsmål bedriften har satt for seg selv etter punkt 6.2 og prestasjon/måloppnåelse for disse.</p> <p><i>Hvilke mål er satt?</i></p> <p><i>Hvordan måles prestasjon/måloppnåelse?</i></p> <p><i>Hvordan er prestasjonen sett opp mot målsetningen(e)?</i></p>
3.2	Reklamasjoner og ev. kundetilfredshet	<p>Gjennomgang av antall og håndtering av reklamasjoner og ev. andre tilbakemeldinger om kundens tilfredshet</p> <p><i>Hvor mange reklamasjoner og hva koster reklamasjoner bedriften?</i></p> <p><i>Hva er årsaken til reklamasjonen?</i></p> <p><i>Hvordan håndteres reklamasjoner og ev. garantisaker?</i></p>
3.3	<p>Registrering og oppfølging av avvik fra:</p> <p>a) Eksterne revisjoner, b) Ev. interne revisjoner, c) Produksjon og produksjonskontroll, og d) Annen avviksregistrering</p>	<p>Gjennomgang av resultat og oppfølging av avvik avdekket i forbindelse med:</p> <p>a) Forrige NDVK-inspeksjon og ev. andre inspeksjoner eller eksterne revisjoner, b) Eventuelle interne revisjoner, c) Mottakskontroll, produksjonsprosesser og andre kontrollpunkter, og d) Annen avviksregistrering, vernerunder e.l.</p> <p><i>Hvor mange avvik er registrert fra hvert av punktene over?</i></p> <p><i>Er forholdet mellom antall avvik funnet for hvert punkt rimelig?</i></p>

		<p><i>Kan avvikene grupperes eller er flere av samme art?</i></p> <p><i>Hvordan er avvikene håndtert?</i></p> <p><i>Hvordan skal det kontrolleres at avviket er lukket og at ev. tiltak har hatt effekt?</i></p>
4	Risikovurdering	
4.1	Råvaretilgang og innsatsfaktorer	<p>Risikovurdering av eventuelle endringer i ytre eller indre forhold avdekket under punkt 2 i denne gjennomgangen og deres konsekvens for egen evne til å levere fastsatt kvalitet</p> <p><i>Hvilke endringer er identifisert?</i></p> <p><i>Hvilken påvirkning har endringen på bedriftens evne til å produsere i samsvar med gjeldende krav?</i></p>
4.2	Personell og menneskelige ressurser	<p>Risikovurdering av eventuelle endringer i arbeidsstokken, avvik knyttet til HMS, opplæring e.l. avdekket under punkt 2 og 3 i denne gjennomgangen og deres konsekvens for egen evne til å levere fastsatt kvalitet</p> <p><i>Hvilke endringer og avvik er identifisert?</i></p> <p><i>Hvilken påvirkning har endringen og/eller avviket på produksjonskvaliteten?</i></p>
4.3	Muligheter	<p>Gjennomgang av muligheter til forbedring som ikke handler om å lukke et avvik</p> <p><i>Hvor kan bedriften øke kvaliteten, kompetansen, effektiviteten e.l.?</i></p>
5	Handlingsplan	<p>Basert på punkt 1–4 skal det settes opp en handlingsplan som beskriver hvilke tiltak som skal iverksettes for å lukke avvik eller på annet vis forbedre kvaliteten.</p> <p><i>Hvilke avvik/forhold har størst konsekvens/risiko?</i></p> <p><i>Hva slags tiltak kan lukke avviket/utbedre forholdet?</i></p> <p><i>Hvem står ansvarlig for å utføre tiltaket?</i></p> <p><i>Når skal tiltaket være gjennomført?</i></p>

L2 Sjekkliste for produksjonskontroll for dører og vinduer av rent tre eller tre og aluminium

Pkt Item	Avviksbeskrivelse Description of non-conformity	Kommentarer Comment	Type / Type	
			A	B
1	Inngående materialkvalitet			
	Fukttinnhold større enn 15 % eller mindre enn 9 %			X
2	Materialkvalitet			
	Kvalitet på trevirke			
	Gjennomsnittlig årringbredde over 4 mm (5 mm i midtlameller) eller enkeltårringbredde over 6 mm	Gjennomsnittlig årringbredde over 5 mm bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	Fiberhelning større enn 1:10			X
	Langkrok over 2 mm/lm (gjelder ikke laminerte emner)		X	
	Vridning/vindskjevhet over 2 mm/dm bredde/lm (gjelder ikke laminerte emner)		X	
	Sprekker			
	Sprekker på synlige deler	Ref. 2.2.4.1	X	
	Sprekk over kanter		X	
	Sprekker på skjulte deler		X	
	Sprekker i bunnstykke (glassfals)			X
	Store sprekker på karmens veggside			X
	Kvister			
	For store kvister	Ref. 2.2.4.2		X
	For mange kvister		X	
	Døde kvister (faste) uten betydning for funksjon og/eller utseende		X	
	Råtekvist			X
	Løs kvist, Kvisthull	Kvisthull kan spunes eller utbedres på annen måte		X
	Skjører eller overvoksing			X
	Andre materialfeil			

	Blåved på malte produkter	Ref. 2.2.4.3	X	
	Blåved på ubehandlede/lakkerte produkter		X	
	Mugg, insektskader eller råte			X
	Marg – porøs		X	
	Kvaelommer	Må ikke svekke konstruksjonen eller forårsake lekkasjer	X	
	Tyrived			X
	Vankant eller bark			X
Utbedring av materialfeil/spunsing				
	Feil materiale eller materialkvalitet til spunsing	Ref. 2.2.4.4	X	
	Spunsing i glasslist/sprosse			X
	Spuns i utvendig bunnstykke eller 30 cm oppover vertikale deler			X
	Plassering av spuns (spuns i spuns, fiberretning e.l.)		X	
3	Emne kvalitet – Overflate			
	Synlig og/eller følbart ru overflate på synlige eller skjulte flater		X	
	Synlig og/eller følbare fiberreisning rundt kvister		X	
	Synlig og/eller følbart spontrykk på synlige flater	Årsaken er som regel manglende renhold og avsug på høvel	X	
	Synlig og/eller følbare kutterslag		X	
	Synlige og/eller følbare striper etter verktøy og/eller valsemerker			X
4	Emne kvalitet – Bearbeiding			
	Flisutslag på synlige flater			X
	Flisutslag på skjulte flater		X	
	Flisutslag/skjegg ved utfresing for beslag e.l.	Feil som påvirker produktets åpne-, lukkefunksjon og/eller tetthet, skal vurderes som betydelig avvik.	X	(X)
5/6	Måltoleranser karm og ramme			
	Manglende kantbrekking, kantbrekking med fasing eller radius < 2 mm	Nødvendig for tykkelse på overflatefilm, berøring og sårbarhet.	X	
	Avvik fra toleransesatte dimensjonsmål for komponenter over $\pm 0,2$ mm	For toleransesatte dimensjonsmål kan kontrollert mål avvike fra nominelt mål inntil toleransen + 0,2 mm. Ved avvik fra	X	
	Avvik fra toleransesatte dimensjonsmål utover 1,5 ganger satt toleranse			X

		nominelt mål over 1,5 x toleransen regnes avviket som betydelig.		
7	Måltoleranser for klaring mellom karm og ramme			
	Klaring mellom karm/ramme – avvik opp til 1 mm i forhold til typegodkjenning	Toleransekrav i henhold til tegning	X	
	Klaring mellom karm/ramme – avvik over 1 mm i forhold til typegodkjent	Avvik kan føre til lekkasje		X
8	Hjørneforbindelser			
	Slark eller spreng mellom tapp og sliss. Utett tilpasning mellom profil og kontraprofil.	Tapp/sliss skal monteres med god friksjon mellom seg, men uten å sprenges.		X
	Omkant og/eller nivåforskjell over 0,4 mm mellom tapp/sliss	Avvik kan lett føre til lekkasje		X
	Manglende forsegling av not e.l., der vann kan ledes fra et åpningsbart felt til underliggende felt med glass eller fylling			X
	Manglende eller mangelfull forsegling mellom glassfals i bunn- og sideramme eller bunn- og sidekarm.			X
	Kontakt mellom glassrute og forsegling mellom glassfals i bunn og sider.			X
	Manglende tetting av hull bak dryppneser, sparkeplater o.l.			X
	Avvik fra leverandørens bruksbetingelser for antall og plassering av skruer/stifter.		X	
	Utilstrekkelig korrosjonsbeskyttelse for skruer/stifter	Korrosjonsbeskyttelse skal være som for beslag.	X	
9	Sammenføyning – Lim og limforbindelser			
	Bruk av ikke godkjent lim	Krav til lim er beskrevet i NDVK Krav til dører og vinduer, punkt 3.1.		X
	Bruk av for lite lim, feil påføring eller feil åpentid eller pressetrykk ved liming av komponenter/spuns	Limet skal påføres alle flater og endevend og skal fylle hele mellomrommet mellom de limte deler. Limproduzentens retningslinjer for åpentid, presstrykk osv. skal følges.		X
	Bruk av for lite lim, feil påføring eller feil åpentid eller pressetrykk ved laminering av emner			X
10	Beskyttelse mot fuktpåkjenning – Trebeskyttelse			
	Manglende impregnering eller Fravær av biocider i biocidbasert dekkende overflatebehandling			X
	Ikke kontrollert kjerneved-andel (ved bruk av impregneringsmidler uten biocider eller			X

	biocidbasert dekkende overflatebehandling)			
10	Overflatebehandling			
	Manglende grunnbehandling (kvistforsegling, pussing av sparkel/smeltelim osv.)			X
	Filmtykkelse for maling < 80 um			X
	Avvik i krav til overflatefinish: Fiberreisning Urenheter i maling Fargeforskjeller Sig/appelsinhud/klebing Håndteringsskader, trykkmerker og tilsmussing	Avhengig av omfang kan kontrollør bedømme feilen(e) som betydelig avvik.	X	(X)
12	Tetningslister			
	For svak eller for sterk klemming av pakning	Feil som kan føre til lekkasje eller ødelagt tetningslist, skal bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	Omkant, skader og/eller ujevnheter i anslag	Dersom tettelisten ikke opptar ujevnheten(e), skal feilen bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	Punktlekkasjer i hjørneforbindelser	Tettelister som suger vann må ikke gå ned til karmfalsen. Ved buttskjøting bør sidelistene gå ned mot bunnkarm og bunnprofilen gå mellom. Klar punktlekkasje skal bedømmes som betydelig avvik.		X
13	Beslag og beslagmontering			
	Avvik mellom montert beslag og beslag spesifisert i ordre og/eller produksjonsunderlag	Bedømmelse av type, størrelse, styrke, antall lukkepunkter, korrosjonsklasse o.l.		X
	Feilmontering av beslag i forhold til produksjons-underlag eller beslagsprodusentens anvisninger	Bedømmelse av antall og type skruer, ekstra utfresinger eller gjennomboringer, behov for tetting o.l. Mange mindre feil eller grove feil som påvirker åpning/lukking, tetthet e.l. bedømmes som betydelig avvik	X	(X)
	Avstand mellom hengseldeler som overstiger 0,5 mm	Feil som påvirker produktets åpne-/lukkefunksjon, skal vurderes som betydelig avvik.	X	(X)
	Ikke utført eller ikke bestått funksjonsprøving av åpne-/lukkefunksjon			X
14	Glass og glassinnsetting			
	Feil i glass	Med feil regnes bobler, sprekker, større urenheter o.l.		X

	Bruk av fuktsensitive materialer i brystninger og fyllinger	Med fuktsensitivt menes materialer som sveller ved fuktpåkjenning		X
	Manglende støttekloss(er) /bæreklosser for glassinnsetting	Feil som påvirker produktets åpne-/ lukkefunksjon bedømmes som betydelig avvik.	X	
	Manglende eller utilstrekkelig drenering			X
	Manglende fremspring eller for liten dryppnese i bunnglasslist (gjelder ikke der utenpåliggende alukledning brukes som glasslist)	Dersom avstand mellom ramme og dryppkant er < 5mm, skal feilen vurderes som betydelig avvik.	X	(X)
	Høydeforskjell eller manglende tilpasning mellom lister i hjørneglasslister		X	
	Manglende endeforsegling av sideglasslister eller montering med for liten avstand til bunnglasslist	Gjelder ikke med gjæra lister på dører som skal ha toppfarsegling.	X	
	Feil stifting av glasslister (feil avstand mellom skruer/stifter, korrosjonsklasse e.l.)	Avstand over 250 mm mellom stifter eller korrosjonsklasse lavere enn klasse 3 bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	For liten avstand mellom alukledning og karm/ramme i tre			X
	Manglende pakninger i væreksponerte overganger mellom alu-kledning og glass/paneler e.l.			X
	Montering av pakning(er) mellom alukledning og bunnkarm/bunnramme	Pakninger langs side og i topp kan aksepteres		X
15	Andre komponenter (f.eks. fugemasse)			
	Avvik mellom brukt fugemasse/tettemiddel og produksjonsunderlag	Endringer regnes fra komponentliste for siste typegodkjente/kontroll-prøvde produkt		X
16	Endringer i produkt og produksjonsunderlag			
	Avvik mellom utførelse og material- og komponentlister, tegning eller annet produksjonsunderlag			X
	Material- og komponentlister, tegninger eller annet produksjonsunderlag er utilstrekkelig eller ikke komplett	Tegninger uten nødvendige mål eller toleranser regnes som utilstrekkelige		X
17	U-verdi beregninger			
	Manglende underlags-beregninger for produkter, komponenter og/eller profiltversnitt	Beregning av U-verdi i samsvar med EN ISO 10077-1 og/eller EN ISO 10077-2		X
	Manglende eller ikke korrekt beregning av U-verdi for enkeltprodukter og/eller samlet for hele leveransen	Arealveid gjennomsnitt for leveranser bestående av flere produkter		X
18	Ytelseserklæring og CE-merking			

	Mangelfull ytelseserklæring eller ytelseserklæring på ikke-skandinavisk språk			X
	Manglende sporing mellom produktmerking, ordre-bekreftelse e.l. og entydig dokument-ID for ytelses-erklæring, og/eller manglende ytelseserklæring ved pakking/forsendelse av produkt			X
	Mangelfull CE-merking av ferdig produkt			X
19	Orden og Renhold			
	Manglende kvalitetsmål, -nivå og/eller prosedyrer	Gjelder alle produksjons- og lagerlokaler, med tilhørende uteområder		X
	Manglende dokumentasjon på utførelse av beskrevet renhold			X
	Avvik i frekvens, kvalitetsnivå e.l. mellom prosedyrer og dokumentert utførelse		X	

L3 Sjekkliste for produksjonskontroll for dører og vinduer av PVC

Pkt	Avviksbeskrivelse	Kommentarer	Type avvik	
			A	B
1	Inngående materialkvalitet			
	Manglende ISO 9001-sertifisering for profilleverandør			X
	Manglende samsvar med EN 12608-1 for profilmaterialet			X
	Slagfasthetsklasse 0 eller I.	Krav til Klasse II		X
	Profiltykkelse klasse B eller C	Krav til Klasse A		X
2	Materialkvalitet			
	Skjevheter i profilet over 2 mm/lm		X	
	Manglende armeringsinnlegg, (gjelder ikke hvis profilet har innstøpt armering)			X
	Manglende dobbeltvegg eller armering til feste av skruer for beslag	Skruer for beslag med tyngre belastning skal ha feste gjennom minimum 2 materiallag.		X
3	Emnekkvalitet – Overflate			
	Trekstriper, riper, kammerspor e.l	Overflatefeil bedømmes på 1,5m avstand i dagslys fra siden.	X	
	Smitte av trykksverte fra beskyttelsesfolie		X	
	Skrammer og riper oppstått ved bearbeidning og håndtering		X	
4	Emnekkvalitet – Bearbeidning			
	Skjegg rundt utfresinger eller på emneender		X	
	Spisse/skarpe kanter/hjørner ved fresing av utvendig hjørne på sveiseskjøt		X	
5/6	Måltoleranser karm og ramme			
	Omkant i anslagsfals for tetningslist mellom to profiler overstiger 0,5 mm		X	
	Målavvik for utvendig karm utover ± 2 mm for emner kortere enn eller lik 2 m, og ± 3 mm for emner lengre enn 2 m.			X
	Målavvik for utvendig karm utover ± 2 mm for utvendig rammemål	Rammemål: (Falsmål - 2 x klaring) ± 2 mm		X

7	Måltoleranser for klaring mellom karm og ramme			
	Klaring mellom karm/ramme – avvik opp til 1 mm i forhold til typegodkjenning	Toleransekrav i henhold til tegning	X	
	Klaring mellom karm/ramme – avvik over 1 mm i forhold til typegodkjent	Avvik kan føre til lekkasje		X
8	Hjørneforbindelser			
	Utettheter i sveisefuger			X
	Manglende dokumentasjon av styrkeprøving av hjørneforbindelser med bruddlast $\geq 2,5$ kN			X
	Feil ved forankring av post/losholt/sprosse			X
	Drenshull eller andre hull og utettheter som kan føre til at vann trenger inn i profilkammer			X
9	Sammenføyning – Sveiseutstyr og lim			
	Avvik fra sveiseleverandørens anvisninger for temperatur, kontakt, pressetid og -trykk for sveising av hjørneforbindelser			X
	Manglende kvalitetsoppfølging av sveiseutstyr		X	
	Bruk av ikke godkjent lim eller beslag ved forankring av post/losholt/sprosse (gjelder ikke hvis sveising benyttes)			X
10	Beskyttelse mot fuktpåkjening – Trebeskyttelse			
	For små dreneringshull eller -spalter.	Jf. 2.3.3.1		X
10	Overflatebehandling			
	Farge- eller glansforskjell		X	
12	Tetningslister			
	For svak eller for sterk klemming av pakning	Feil som kan føre til lekkasje eller ødelagt tetningslist, skal bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	Omkant, skader og/eller ujevnheter i anslag	Dersom tettelisten ikke opptar ujevnheten(e), skal feilen bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	Punktlekkasjer i hjørneforbindelser	Tettelister som suger vann må ikke gå ned til karmfalsen. Ved buttskjøting bør sidelistene gå ned mot bunnkarm og bunnprofilen gå mellom. Klar punktlekkasje skal bedømmes som betydelig avvik.		X
13	Beslag og beslagmontering			

	Avvik mellom montert beslag og beslag spesifisert i ordre og/eller produksjonsunderlag	Bedømmelse av type, størrelse, styrke, antall lukkepunkter, korrosjonsklasse o.l.		X
	Feilmontering av beslag i forhold til produksjons-underlag eller beslagsprodusentens anvisninger	Bedømmelse av antall og type skruer, ekstra utfresinger eller gjennomboringer, behov for tetting o.l. Mange mindre feil eller grove feil som påvirker åpning/lukking, tetthet e.l. bedømmes som betydelig avvik	X	(X)
	Avstand mellom hengseldeler som overstiger 0,5 mm	Feil som påvirker produktets åpne-/lukkefunksjon, skal vurderes som betydelig avvik.	X	(X)
	Ikke utført eller ikke bestått funksjonsprøving av åpne-/lukkefunksjon			X
14	Glass og glassinnsetting			
	Feil i glass	Med feil regnes bobler, sprekker, større urenheter o.l.		X
	Bruk av fuktsensitive materialer i brystninger og fyllinger	Med fuktsensitivt menes materialer som sveller ved fuktpåkjenning		X
	Manglende støttekloss(er) /bæreklosser for glassinnsetting	Feil som påvirker produktets åpne-/lukkefunksjon bedømmes som betydelig avvik.	X	
	Manglende eller utilstrekkelig drenering			X
	Manglende fremspring eller for liten dryppnese i bunnglasslist (gjelder ikke der utenpåliggende alukledning brukes som glasslist)	Dersom avstand mellom ramme og dryppkant er < 5mm, skal feilen vurderes som betydelig avvik.	X	(X)
	Høydeforskjell eller manglende tilpasning mellom lister i hjørneglasslister		X	
	Manglende endeforsegling av sideglasslister eller montering med for liten avstand til bunnglasslist	Gjelder ikke med gjæra lister på dører som skal ha toppfarsegling.	X	
	Feil stifting av glasslister (feil avstand mellom skruer/stifter, korrosjonsklasse e.l.)	Avstand over 250 mm mellom stifter eller korrosjonsklasse lavere enn klasse 3 bedømmes som betydelig avvik.	X	(X)
	For liten avstand mellom alukledning og karm/ramme i tre			X
	Manglende pakninger i væreksponerte overganger mellom alu-kledning og glass/paneler e.l.			X
	Montering av pakning(er) mellom alukledning og bunnkarm/bunnramme	Pakninger langs side og i topp kan aksepteres		X
15	Andre komponenter (f.eks. fugemasse)			
	Avvik mellom brukt fugemasse/tettemiddel og produksjonsunderlag	Endringer regnes fra komponentliste for siste typegodkjente/kontroll-prøvde produkt		X

16	Endringer i produkt og produksjonsunderlag			
	Avvik mellom utførelse og material- og komponentlister, tegning eller annet produksjonsunderlag			X
	Material- og komponentlister, tegninger eller annet produksjonsunderlag er utilstrekkelig eller ikke komplett	Tegninger uten nødvendige mål eller toleranser regnes som utilstrekkelige		X
17	U-verdi beregninger			
	Manglende underlags-beregninger for produkter, komponenter og/eller profiltversnitt	Beregning av U-verdi i samsvar med EN ISO 10077-1 og/eller EN ISO 10077-2		X
	Manglende eller ikke korrekt beregning av U-verdi for enkeltprodukter og/eller samlet for hele leveransen	Arealveid gjennomsnitt for leveranser bestående av flere produkter		X
18	Ytelseserklæring og CE-merking			
	Mangelfull ytelseserklæring eller ytelseserklæring på ikke-skandinavisk språk			X
	Manglende sporing mellom produktmerking, ordre-bekreftelse e.l. og entydig dokument-ID for ytelses-erklæring, og/eller manglende ytelseserklæring ved pakking/forsendelse av produkt			X
	Mangelfull CE-merking av ferdig produkt			X
19	Orden og Renhold			
	Manglende kvalitetsmål, -nivå og/eller prosedyrer	Gjelder alle produksjons- og lagerlokaler, med tilhørende uteområder		X
	Manglende dokumentasjon på utførelse av beskrevet renhold			X
	Avvik i frekvens, kvalitetsnivå e.l. mellom prosedyrer og dokumentert utførelse		X	

L4 Sjekkliste for kontroll av produsentens kvalitetsstyring og KS-system

Pkt	Krav	Type avvik	
		A	B
1	Skriftlig kvalitetsstyringssystem		
	Kort beskrivelse av virksomheten		
	Beskrivelse av kvalitetssystemets oppbygning		
	Beskrivelse av roller og ansvar		
	Oversikt over målbare kvalitetsmål		
	Rutine for ledelsens gjennomgang		
2	Dokument- og datastyring		
	Identifikasjon og merking av dokumenter, tegninger og data		
	System for versjonskontroll og lagring av dokumenter, tegninger og data		
	Rutiner for revisjon og endring av dokumenter, tegninger og data		
3	Avviksbehandling		
	Beskrivelse av prosedyre for avviksbehandling		
	Prosedyrer for registrering, oppfølging, behandling og lukking av avvik		
4	Varemottak og mottakskontroll		
	Krav til registreringer ved varemottak		
	Kontrollbeskrivelse for mottakskontroll (frekvens, akseptkriterier og toleranser)		
	Håndtering av mottatte varer som ikke består mottakskontroll		
5	Periodisk gjennomgang av kvalitetsarbeid og -system		
	Rutiner for periodisk gjennomgang av kvalitetsarbeid og -system		
6	Vurdering og godkjenning av leverandører		
	Liste over godkjente leverandører		
	Oppfølging av leverandører og ev. kvalitetsavvik for vareleveranser		
	Risikovurdering av nye leverandører		
	Kriterier for valg av nye leverandører		
7	Måleutstyr og krav til nøyaktighet og oppfølging		
	Identifikasjon og merking av utstyr		

	Krav til målenøyaktighet for utstyr		
	Kontrollbeskrivelse for kalibrering/kontrollmåling (frekvens, akseptkriterier og toleranser)		
	Håndtering av måleutstyr som ikke består kontroll av målenøyaktighet		
8	Sluttkontroll		
	Kontrollbeskrivelse for sluttkontroll (frekvens, akseptkriterier og toleranser)		
	Håndtering av produkter som ikke består sluttkontroll		
9	Produksjon		
	Beskrivelse av produksjonsprosessen og oversikt over og rekkefølge av arbeidsoperasjoner og kontrollpunkter		
	Utarbeidelse og oppdatering av arbeids- og kontrollbeskrivelser		
	Tilgjengeliggjøring av arbeids- og kontrollbeskrivelser for de ansatte		
	Utvikling og risikovurdering av endringer i produksjonsprosess med tanke på kvalitetskrav til ferdig produkt, prosessmål o.l.		
	Planlegging og gjennomføring av endringer i produksjonsprosess		
	Kontroll av kvalitet for ferdig produkt før og etter endringer i produksjonsprosess		
10	Produktutvikling og endringer i produkter		
	Utvikling av risikovurdering av nye eller endrede produkter		
	Planlegging og utprøving av nye eller endrede produkter		
	Risikovurdering av endringer i produkt og/eller produksjons		
11	Opplæring		
	Oversikt over de ansattes formelle kompetanse og realkompetanse		
	Opplæringsprotokoll eller oversikt over de ansatte opplæring og kvalifikasjoner med tanke på arbeidsoperasjoner og kontrollpunkter		
	Introduksjon og opplæring av nyansatte eller ansatte i nye roller		
12	Håndtering, lagring og pakking		
	Beskrivelser av krav til håndtering og oppbevaring under frakt		
	Beskrivelser av krav til håndtering og oppbevaring hos kunde		
	Dokument med monteringsanvisning som vedlegges produkter ved levering		
	Dokument med FDV-dokumentasjon som vedlegges produkter ved levering		
13	Identifikasjon og sporing av produkter		
	System for identifikasjon av produkter og/eller ordre		
	System for merking og ev. sporing av produkter ved forsendelse		
	System for sporing av ytelseserklæring, monteringsanvisning og FDV-dokumentasjon		

14	Produkttegninger og produksjonsunderlag		
	Tegninger av alle produkter med mål og toleranser		
	Material- og komponentlister (produktdatablad) for alle produkter		
	Kriterier for merking av produkter med tildelt Produsentmerke		
15	Internkontroll/HMS		
	Operativt internkontrollsystem		
	Beskrivelser av HMS-forhold og nødvendig verneutstyr for arbeids- og kontrollbeskrivelser		
	System for registrering av HMS-avvik		
16	Maskinering av karm- og rammekomponenter		
	Arbeidsbeskrivelser for:		
	Bearbeiding av profilmateriale		
	Tre: Profilering, høvling og pussing		
	PVC: Behandling for å unngå utilsiktede merker		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Kritiske profilmål		
	Lengdemål		
	Passform/diagonalmål		
	Materialkvalitet		
	Bearbeidings- og overflatekvalitet		
17	Utfresing og boring for beslag		
	Arbeidsbeskrivelser for:		
	Manuell boring og utfresing		
	Mulige kritiske feil ved utfresing og boring med tanke på tetthet, mekanisk styrke o.l.		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Utfresingsmål/borediameter		
	Plassering av utfresinger/borehull		
	Kontroll mot beslag spesifisert i ordre		
18	Impregnering og overflatebehandling (gjelder ikke PVC)		
	Arbeidsbeskrivelser:		
	Impregnering (metode, mengde, eksponeringstid o.l.)		
	Overflatebehandling (metode, mengde, tørketid o.l.)		

	HMS-forhold og nødvendig verneutstyr ved håndtering av impregneringsvæske, impregnerte emner og ikke herdet overflatebehandling		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Kontroll av påføringsmengde for impregneringsmidler		
	Kontroll av kjernevedandel i tre-emner		
	Kontroll av sjikttykkelse for dekkende overflatebehandling		
	Kontroll av overflatefinish for ferdig produkt		
19	Montering/pressing/sveising av karm og ramme		
	Arbeidsbeskrivelser for:		
	Limpåføring og prosess for liming og pressing av karm/rammer i tre eller Sveising og sammensetting av PVC-profiler		
	Pressing av karm/ramme		
	Sveising/liming av plastprofiler		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Limstyrke/sveisestyrke		
	Diagonalmål for presset karm/ramme		
	Visuell kvalitet og fjering av overflødig lim		
20	Montering av beslag og tettelist		
	Arbeidsbeskrivelser for		
	Montering av beslag i og utenfor utfresinger		
	Montering av ulike typer tettelist og pakninger		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Kontroll av beslag mot produksjonsunderlag og ordre		
	Plassering av beslag utenfor utfresinger		
	Montering av tettelist/pakninger		
21	Montering av ramme i karm		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Mål og toleranser for klaringer		
	Funksjonstest av åpne-/lukkefunksjon		
22	Glassinnsetting		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Antall og plassering av bære- og avstandsklosser		

	Klem på glasspakning		
	Ekstra fuging		
	Montering av glasslister og klaringer mellom glasslister og/eller montering av utenpåliggende alu-kledning og avstand bak kledning og karm/ramme		
23	Pakking og forsendelse		
	Arbeidsbeskrivelser for:		
	Merking av produkter		
	Pakking og ev. emballering av produkter		
	Merking av pall/forsendelse		
	Kontrollbeskrivelser for:		
	Pakking og ev. emballering		
	Merking av produkter og forsendelse mot ordre		

L5 Lister til bedømmelse av avvik

Lists for reporting of non-conformities

Bedømmelse av kvalitetsstyring og KS-system

Assessment of the quality management and QA-system

CP	Kontrollpunkt / Control point	Score	
		A	B
1	Skriftlig kvalitetsstyringssystem		
2	Dokument- og datastyring		
3	Avviksbehandling		
4	Varemottak og mottakskontroll		
5	Periodisk gjennomgang av kvalitetsarbeid og -system		
6	Vurdering og godkjenning av leverandører		
7	Måleutstyr og krav til nøyaktighet og oppfølging		
8	Sluttkontroll		
9	Produksjon		
10	Produktutvikling og endringer i produkter		
11	Opplæring		
12	Håndtering, lagring og pakking		
13	Identifikasjon og sporing av produkter		
14	Produkttegninger og produksjonsunderlag		
15	Internkontroll/HMS		
16	Maskinering av karm- og rammekomponenter		
17	Utfresing og boring for beslag		
18	Impregnering og overflatebehandling (gjelder ikke PVC)		
19	Montering/pressing/sveising av karm og ramme		
20	Montering av beslag og tettelister		
21	Montering av ramme i karm		
22	Glassinnsetting		
23	Pakking og forsendelse		

Bedømmelse av produksjon av dører og vinduer av PVC

Assessment of the production of doors and windows of PVC

CP	Kontrollpunkt / <i>Control point</i>	Score	
		A	B
1	Inngående materialkvalitet / <i>Incoming material quality</i>		
2	Materialkvalitet / <i>Material quality</i>		
3	Emnekvalitet – Overflate / <i>Item quality – surface quality</i>		
4	Emnekvalitet – Bearbeiding / <i>Item quality - workmanship</i>		
5/6	Måltoleranser karm og ramme / <i>Tolerances frame/casement/sash</i>		
7	Klaring mellom karm og ramme / <i>Clearances between frame/casement</i>		
8	Hjørneforbindelser / <i>Corner joints</i>		
9	Sammenføyning – Lim og limforbindelser / <i>Joining – Glue and welding</i>		
10	Fuktbeskyttelse – Trebeskyttelse / <i>Moisture protection – Drainage</i>		
11	Overflatebehandling / <i>Surface treatment</i>		
12	Tetningslister / <i>Seals and gaskets</i>		
13	Beslag og beslagmontering / <i>Hardware and mounting of hardware</i>		
14	Glass og glassinnsetting / <i>Glass and glazing</i>		
15	Andre komponenter (f.eks. fugemasse) / <i>Other components (ex. sealants)</i>		
16	Endringer i produkt og produksjonsunderlag / <i>Changes in product and drawings</i>		
17	U-verdi beregninger / <i>Calculation of thermal transmittance</i>		
18	Ytelseserklæring og CE-merking / <i>DoP and CE marking</i>		
19	Orden og Renhold / <i>Order and cleanliness</i>		

L6 Foretakets økonomiske situasjon

The company's financial situation

Skjema for rapportering av foretakets økonomiske situasjon og soliditet.
Form for reporting of the financial situation and solidity of the company.

Med soliditet menes foretakets egenkapitalgrad:
Financial solidity is understood as the company's equity ratio:

$$\text{Egenkapitalgrad/Equity ratio} = \frac{\text{Egenkapital/Equity}}{\text{Balansesum/Balancesheet total}}$$

Hvis egenkapitalgraden ikke er tilstrekkelig høy, kreves en vurdering av om selskapets soliditet og likviditet til sammen tilfredsstillende kravet.

If the equity ratio is too low, a supplementary assessment of the company's financial solidity and liquidity combined fulfills the requirement.

Med likviditet menes likviditetsgrad 1:
Financial liquidity is understood as the company's current ratio:

$$\text{Likviditetsgrad 1/Current ratio} = \frac{\text{Omløpsmidler/Current assets}}{\text{Kortsiktig gjeld/Current liabilities}}$$

Skjema til utfylling:
Form for completion:

Regnskapspost <i>Account entry</i>	Krav <i>Requirement</i>	Rapportert verdi <i>Reported value</i>
Produsent <i>Manufacturer</i>		
Rapportert av (navn) <i>Reported by (name)</i>		
Bedømmelse av soliditet <i>Assessment of financial solidity</i>		
Egenkapital <i>Equity</i>	–	
Totalkapital/balansesum <i>Balance sheet total</i>	–	
Soliditet/egenkapitalgrad <i>Financial solidity/Equity ratio</i>	$S \geq 0,35$	
Ytterligere bedømmelse av likviditet <i>Supplementary assessment of financial liquidity</i>		
Omløpsmidler <i>Current assets</i>	–	
Kortsiktig gjeld <i>Current liabilities</i>	–	
Likviditetsgrad 1 <i>Current ratio</i>	$S \geq 0,20$ $L \geq 1,50$	

L7 Rapport for salgsvolum

Report for number of sold units

Skjema for rapportering av standardprodukter og salgsvolum målt i antall per standard produkt.
 Form for reporting the sales volume for the manufacturer's standard products.

Felt <i>Field</i>	Antall solgte enheter <i>Number of sold units</i>	Andel av totalt salg <i>Percentage of total sale</i>
Produsent <i>Manufacturer</i>		
Rapportert av (navn) <i>Reported by (name)</i>		
Produkter oppført i sertifikatet <i>Products listed in the certificate</i>		
Salgsvolum for produkter oppført i sertifikatet <i>Sales volume for products listed in the certificate</i>		
Andre produkter <i>Other products</i>		
Salgsvolum for andre produkter <i>Sales volume of other products</i>		
Samlet antall solgte produkter <i>Total number of sold units</i>		100 %