

## 1 Tillverkarens egenkontroll

### 1 *Factory production control*

#### 1.1 Allmänna förutsättningar

Tillverkaren skall ha ett system för egenkontroll vilket ska säkerställa att tillverkade produkter som märks med Boverkets inregistrerade varumärke nr 241 217 (gaffelmärke) överensstämmer med typgodkänd produkt.

#### 1.1 *General conditions*

*The manufacturer must have a system for factory production control to ensure that manufactured products that are marked with the Boverket's registered trademark no. 241 217 (fork mark) comply to the type-approved product.*

#### 1.2 Organisation

Tillverkaren skall ha en organisation som ansvarar för och utför kontrollen. Personalen skall vara väl förtrogen med arbetsuppgifterna och ha tillräckliga instruktioner.

Egenkontrollen skall utgöras av mottagningskontroll, produktionskontroll och slutkontroll under ledning av ansvarig person.

#### 1.2 *Organization*

*The manufacturer must have an organization that is responsible for and carries out the factory production control. The staff must be familiar with the tasks and have sufficient instructions.*

*The factory production control shall consist of control of incoming materials and components, control during manufacturing process and final control under the direction of a responsible person.*

#### 1.3 Provning och kontroll

Provning och kontroll skall utföras i lämplig omfattning.

#### 1.3 *Testing and inspection*

*Testing and control must be carried out to an appropriate extent.*

## 1.3.1 Mottagningskontroll av material och komponenter

Leveranser av material och komponenter skall kontrolleras att de överensstämmer med inköpspecifikationer.

Mottagningskontroll skall utföras enligt dokumentet "Rutin Inleverans/Mottagningskontroll" TOLLCO-501823846-17, version 6, daterat 2026-02-13

### 1.3.1 *Control of incoming materials and components*

*Deliveries of materials and components must be controlled to ensure that they comply with purchase specifications.*

Control of incoming materials and components must be carried out according to the document "Rutin Inleverans/Mottagningskontroll" TOLLCO-501823846-17, version 6, dated 2026-02-13

## 1.3.2 Produktionskontroll

För att säkerställa kvaliteten i tillverkningen är det viktigt att det genomförs regelbundna provningar och kontroller. De åtgärder som ska vidtas när kontrollvärden eller kontrollkriterier inte uppnås skall dokumenteras.

Kontroll under produktion skall utföras enligt dokumentet nedan:  
"Huvudprocess Produktion", VSA 04.04 Huvudprocess Produktion, version 2026-01-15

### 1.3.2 *Control during manufacturing process*

*In order to ensure quality in manufacturing, it is important that regular tests and checks are carried out and documented. The measures to be taken when control values or control criteria are not achieved must be documented.*

Control during production shall be carried out in accordance with the document below:  
"Huvudprocess Produktion", VSA 04.04 Huvudprocess Produktion, version 2026-01-15

## 1.3.3 Kontroll av färdig produkt

Färdiga produkter kontrolleras avseende dimensioner, funktion etc. med specificerade intervall och godkännandekriterier.

### 1.3.3 *Control of finished product*

The finished products are checked for dimensions, function etc. with specified intervals and acceptance criteria.

## 1.4 Infrastruktur, utrustning och kalibrering

Det ska finnas lämplig utrustning för produktion, kontroll och provning. Utrustningen skall underhållas och kalibreras i tillräcklig omfattning.

### 1.4 *Infrastructure, equipment and calibration*

*There must be suitable equipment for production, control and testing. The equipment must be maintained and calibrated to a sufficient extent.*

## 1.5 Avvikande produkter

Tillverkaren skall ha rutiner för åtgärder som vidtas i händelse av avvikelser från produktkrav. Avvikande produkter får inte märkas med godkännandemärkning.

### 1.5 *Non-complying products*

*The manufacturer must have routines for measures taken in the event of deviation from product requirements. Deviating products may not be marked with the approval marking.*

## 1.6 Märkning enligt typgodkännande

Märkning av produkter skall utföras enligt typgodkännandebevis.

### 1.6 *Marking in accordance to type approval*

*Marking of products must take place according to type approval certificate.*

## 1.7 Spårbarhet

Levererade produkter skall via märkning kunna spåras till tillverkarens egenkontrolldokumentation.

### 1.7 *Traceability*

*Delivered products must be traceable via marking to the manufacturer's factory production control records.*

## 1.8 Korrigerande åtgärder

Avvikelse som påvisas i egenkontroll eller övervakande kontroll ska utredas och korrigerande åtgärd vidtas som förhindrar ett upprepande.

## 1.8 Corrective actions

*Deviations detected in factory production control or surveillance audit must be investigated and corrective action taken to eliminate the cause of non-conformities in order to prevent recurrence.*

## 1.9 Hantering, förvaring och packning

Skador och försämringar skall förhindras på produkter vid hantering, lagring och packning.

## 1.9 Handling, storage and packaging

*Damage and deterioration of products must be prevented during handling, storage and packing.*

## 1.10 Klagomål

Klagomål på typgodkänd produkt, märkning, marknadsföring m m från exempelvis kunder, samt vidtagna åtgärder, skall dokumenteras och hållas tillgängligt för kontrollorganet.

## 1.10 Complaints

*Complaints about type-approved product, marking, marketing, etc. from, for example, customers, as well as measures taken, must be recorded and kept available to the inspection body.*

## 1.11 Dokumentation

Dokumentation av tillverkarens egenkontroll (journaler m.m.) skall hållas tillgänglig för kontrollorganet och arkiveras hos tillverkaren under minst 5 år.

## 1.11 Documentation

*Documentation of the manufacturer's factory production control (records etc.) must be kept available to the inspection body and archived with the manufacturer for at least 5 years.*

## 2 Övervakande kontroll

## 2 *Surveillance audit*

### 2.1 Allmänt

Den övervakande kontrollen skall utföras av ett ackrediterat kontrollorgan (typ A enligt SS-EN ISO/IEC 17020) eller annat organ som uppfyller motsvarande krav enligt Boverkets föreskrifter BFS 2013:6, TYP 7. Kontrollen utförs genom besök (som kan vara oaviserade) vid tillverkarens fabrik.

### 2.1 *General*

*The surveillance audit must be carried out by an accredited inspection body (type A according to EN ISO/IEC 17020) or another body deemed to meet the surveillance audit requirements according to Boverket's regulations BFS 2013:6, TYP 7. The audit is carried out by visits (which may be unannounced) of the manufacturing plant.*

### 2.2 Besöksfrekvens

Övervakande kontrollbesök skall utföras minst en gång per kalenderår.

### 2.2 *The frequency of audits*

*Surveillance audits must take place at least once a calendar year.*

### 2.3 Omfattning

Vid besöket utförs kontroll/granskning av:

- a) tillverkarens kontrollorganisation
- b) kvalitetsrutiner
- c) tillverkningsförfarande
- d) egenkontrollens genomförande och resultat
- e) mätutrustning (kalibrering)
- f) åtgärder för produkter som ej uppfyllt kraven
- g) dokumentation av egenkontroll
- h) eventuellt stickprov på färdiga produkter för kontroll mot relevanta underlag
- i) märkning av produkt (enligt aktuellt typgodkännande)

### 2.3 *Extent*

*During the audit, a check/review is carried out of:*

- a) the control organization of the manufacturer*
- b) quality procedures*

- c) *manufacturing process*
- d) *the implementation and results of the factory production control*
- e) *measuring equipment (calibration)*
- f) *actions in case of non-conforming products*
- g) *documentation of factory production control*
- h) *possible random samples of finished products for checking against relevant documents*
- i) *marking of product (according to actual type approval)*

## 2.4 Provuttag för provning

Provuttag av typgodkänd produkt skall göras en gång årligen.

## 2.4 Sampling for testing

*Sampling of type-approved product must be done one time annually.*

## 2.5 Provning

Årlig kontroll ska minst omfatta:

- Identifiering av material
- Tjocklek
- Vikt

Resultatet jämförs med provningsresultaten från typprovningen.

## 2.5 Testing

Annual monitoring shall include at least:

- Identification of materials
- Thickness
- Weight

The results are compared with the test results from the type testing.

## 2.6 Underkänt resultat vid besök och/eller provning

Om kontrollorganet konstaterar allvarliga avvikelser vid kontrollbesök eller vid provningen kan ytterligare kontroller behöva utföras på fabrik. Det kan även bli aktuellt med omprov. Kontrollorganet kan vid omprov ta ut produkter för provning från fabrik eller annan plats, till exempel på byggplats eller på den öppna marknaden.

## 2.6 Non-conformity at audit and/or testing

*If the inspection body finds serious non-conformities during inspection visits, further audits may need to be carried out at the plant. Retesting may also be relevant. The inspection body can sample products for testing from the plant or another place, for example on a construction site or on the open market, during retesting.*

## 2.7 Rapportering

Efter varje kontroll utfärdas en rapport av kontrollorganet. I rapporten anges bland annat vad som har kontrollerats och eventuella avvikelser från ställda krav. Kontrollorganet sänder eller överlämnar rapporten till tillverkaren samt sänder rapporten till innehavaren av typgodkännandet. Vid allvarlig avvikelse som inte åtgärdas och där avvikelse från ställda krav kvarstår skall kontrollorganet efter slutförd hantering av avvikelsen sända rapporten till produktcertifieringsorganet (RISE). E-postadress till RISE är [certifiering@ri.se](mailto:certifiering@ri.se).

## 2.7 Reporting

*After each surveillance audit, a report is issued by the inspection body. The report states, among other things, what has been checked and any deviations from set requirements. The inspection body sends or hands over the report to the manufacturer and sends the report to the holder of the type approval. In the event of a serious non-conformity that is not remedied and where the deviation from the set requirements remains, the control body must, after handling the deviation, send the report to the product certification body (RISE). The e-mail address to RISE is [certifiering@ri.se](mailto:certifiering@ri.se).*