

## **Sammanfattning**

Syftet med kvalitetskontrollen är att löpande, kvalitativt analysera råvaror, material process och slutprodukter enligt styrda instruktioner och specifikationer.

Kvalitetskontrollen sker genom mer än 700 000 analyser per år. Alla överblivna pulverprover återförs till produktionen.

## Innehåll

|     |                         |   |
|-----|-------------------------|---|
| 1   | Kvalitetskontroll ..... | 1 |
| 1.1 | Processbeskrivning..... | 1 |
| 2   | Figurförteckning .....  | 3 |

# 1 Kvalitetskontroll

Syftet med kvalitetskontrollen är att löpande, kvalitativt analysera råvaror, material process och slutprodukter enligt styrda instruktioner och specifikationer. Analyserna utförs alltid av kvalificerad personal med väl definierade metoder på kalibrerade utrustning som uppfyller ISO/TS standardkrav på MSA (measurement system analyses).

## 1.1 Processbeskrivning

I Figur 1 illustreras kvalitetskontrollprocessen såsom den är beskriven i Höganäs verksamhetsledningssystem idag. Processen börjar med ett inkommande prov och slutar med analysresultat och statusförändring som rapporteras till *Järnbasen*, en analysdatabas. Genom processen godkänns råmaterial och slutprodukter. Om råmaterial eller slutprodukt inte godkänns utfärdas en avvikelserapport. Avvikelserapporten utgör ett fortsatt underlag i avvikelshanteringen.

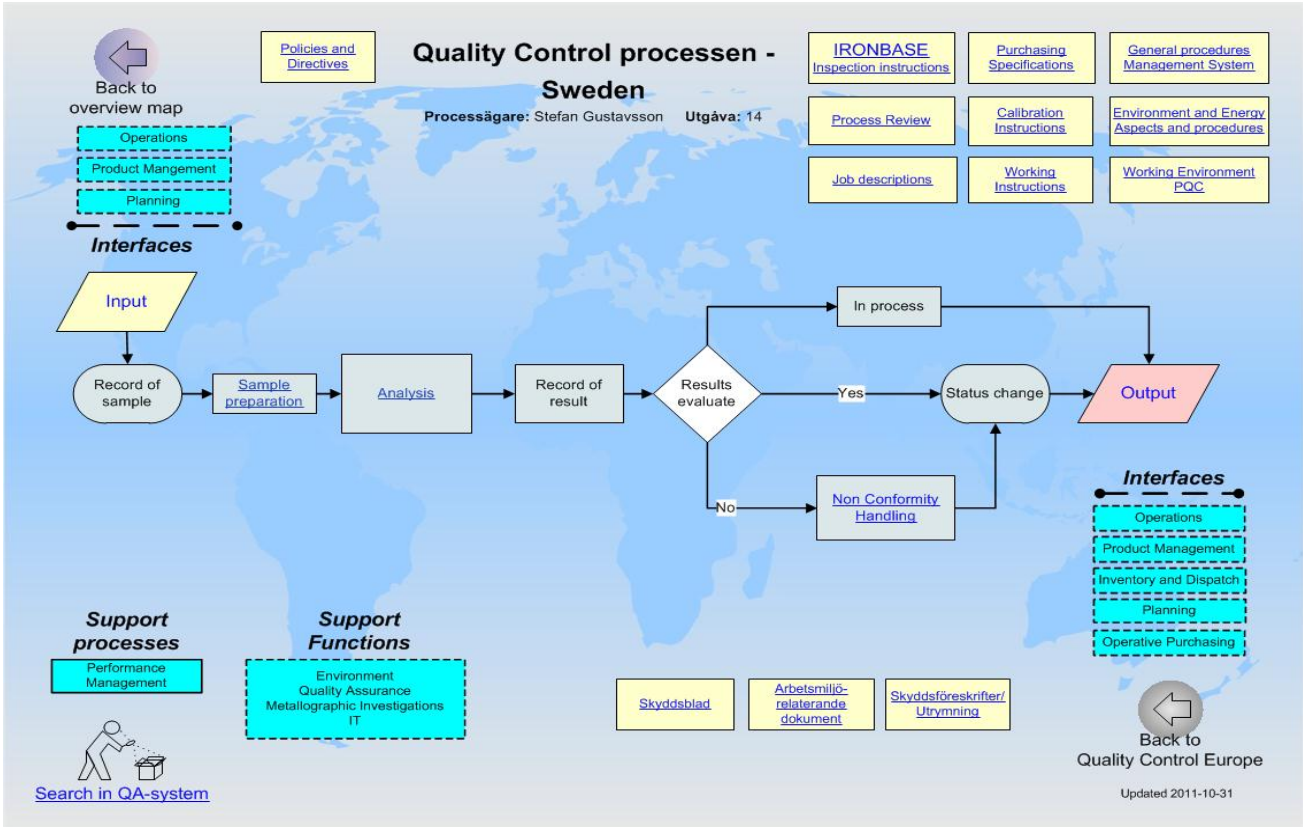
Kvalitetskontrollprocessens huvudsakliga steg är (med de engelska begreppen enligt processkartan Figur 1, inom parentes):

- Registrering av inkommande prov (*Records of sample*)
- Preparering av prov (*Sample preparation*)
- Analys(er) (*Analysis*)
- Registrering av analysresultat (*Record of result*)
- Resultatutvärdering (*Results evaluate*)
- Godkännande alternativt avvikelserapport med avvikelshantering (*Non Conformity Handling*)

Inom processen ligger även en underprocess för hantering av icke-överensstämmande produkter (NCP = *non conformity product*), där kvalitetsavvikande material identifieras, kontrolleras, dokumenteras och, i förekommande fall, separeras för att undvika oavsiktlig användning eller leverans till kund.

Processägaren ansvarar också för att inhämtning och överlämning av material, data och annan information in (*input*) och ut (*output*) från kvalitetskontrollprocessen, fungerar och kopplas till andra processer, de så kallade processgränssitten (*interface*).

Kalibreringar av utrustningar och instrument samt förebyggande underhåll ingår också som en del i processen.



**Figur 1** Processkarta med flödesschema över kvalitetskontroll.

## **2      Figurförteckning**

|         |                                                            |   |
|---------|------------------------------------------------------------|---|
| Figur 1 | Processkarta med flödesschema över kvalitetskontroll. .... | 2 |
|---------|------------------------------------------------------------|---|