

Controlo de Produção em Fábrica: **(Segundo a norma EN14351-1)**

Alcance:

O presente sistema de controlo de produção em fábrica aplica-se aos produtos fabricados em Marcelino & Agostinho Lda

Zona Industrial do Alto do Barro, Bordonhos, São Pedro do Sul, Viseu.

Os produtos fabricados encontram-se indicados no nosso anexo A.

Generalidade:

A administração de Marcelino & Agostinho Lda estabelece, documenta e mantém este CPF para garantir que os produtos colocados no mercado estão em conformidade com as características de prestação declaradas.

A administração designou o Sr. Marcelino Moreira como responsável pelo CPF, para garantir que sejam levados à prática e fiscalizados os requisitos deste sistema.

Equipamento:

Marcelino & Agostinho Lda realiza as seguintes actividades de verificação/calibração e manutenção:

Verificação e Calibração:

Equipamento	Operação	Método	Frequência	Critério aceitação	Responsável
Paquímetro Padrão	Calibração externa	Externo	Cada 5 anos	$I < T/2$	Resp. CPF
Paquímetro de uso habitual	Verificação interna	ITV-1	Anual	Ver ITV-1	Resp. CPF
Fita Métrica	Verificação interna	ITV-2	Inicial	Ver ITV-2	Resp. CPF
Medidor de ângulos	Verificação externa	Externo	Anual	Medida Padrão - Medida Instrumento $< 1^\circ$	Resp. CPF

Manutenção:

EQUIPAMENTO	OPERAÇÃO	FREQUÊNCIA	RESPONSÁVEL
Máquina Corte 2 cabeças	Mudar discos	Cada 2 meses	Resp. CPF
Máquina Corte 2 cabeças	Calibração	Calibração	Externo
Cortantes fixos	Revisão e limpeza	Cada 3 meses	Resp. CPF
Cortante de fechaduras	Revisão e limpeza	1 vez ao ano	Resp. CPF

Controlo de Matérias Primas:

Marcelino & Agostinho Lda realiza o registo e inspeção das matérias primas e componentes que intervêm no fabrico de cada produto.

Especificação de Compra:

Devem ser cumpridas as seguintes especificações:

Componente	Item	Especificação
Perfil	Comprimento	± 1 cm
	Lacagem	Uniforme
	Anodização	Uniformidade de cor
	Estado	Sem defeitos
Ferragens	Estado	Sem defeitos
Vidro	Dimensões	± 4 mm
	Estado	Sem defeitos ou riscos
	Composição	± 1 mm
Juntas	Estado	Sem defeitos

Inspeções na Recepção:

As inspeções que se realizam na recepção das matérias-primas são as seguintes:

Inspeções à recepção de PERFIS DE ALUMINIO				
Inspeção	Critério Aceitação	Comprovação	Frequência	Registo
Comprimento barras	± 1 cm	Medição com Fita Métrica	5% da encomenda	Assinatura de Factura+Encomenda
Lacagem	Cor encomenda	Visual	Cada encomenda	Assinatura de Factura+Encomenda
Anodização	Cor encomenda	Visual	Cada encomenda	Assinatura de Factura+Encomenda
Estado	Sem defeitos	Visual	Cada encomenda	Assinatura de Factura+Encomenda
Guia / Factura	Coincidência com encomenda	Visual	Cada entrega	Assinatura de Factura+Encomenda

Os perfis de alumínio são armazenados em local apropriado por tipo de perfil.

Inspecções à recepção do VIDRO				
Inspecção	Critério Aceitação	Comprovação	Frequência	Registo
Estado	Ausência de defeitos	Visual	Cada encomenda	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda
Dimensões	± 4 mm	Fita Métrica	5 % da encomenda	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda
Composição	Segundo encomenda	Visual (Etiqueta)	Cada encomenda	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda
Guia de Remessa	Coincidência com encomenda e Marcação CE vidro	Visual	Cada entrega	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda

O vidro é armazenado em local apropriado por encomenda.

Inspecção à recepção de JUNTAS				
Inspecção	Critério Aceitação	Comprovação	Frequência	Registo
Referências	Coincidência com encomenda	Guia de Remessa	Cada encomenda	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda
Guia de Remessa	Coincidência com encomenda	Guia de Remessa	Cada entrega	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda

As juntas são armazenadas em local apropriado por referência.

Inspecção à recepção de FERRAGENS				
Inspecção	Critério Aceitação	Comprovação	Frequência	Registo
Referências	Coincidência com encomenda	Guia de Remessa	100% encomenda	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda
Guia de Remessa	Coincidência com encomenda	Guia de Remessa	Cada entrega	Assinatura de Guia Remessa+Encomenda

As ferragens são armazenadas em local apropriado por encomenda ou tipo de ferragem.

Controlo do Processo:

O processo de fabrico de cada uma das janelas incluídas no anexo A é especificado nos diferentes protocolos de montagem.

Serão realizados os seguintes controlos para verificar a correcta execução dos trabalhos:

PROCESSO: CORTE DE PERFIS

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Comprovar a superfície das barras	Todo o material	Sem irregularidades, golpes, danos,...
Controlo dimensional	A primeira de cada referência e dia	± 1 mm
Verificar o ângulo de corte	Uma vez por semana	$\pm 1^\circ$

PROCESSO: MECANIZAÇÃO E COLOCAÇÃO DE JUNTAS

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Verificar o posicionamento das furações	100 %	± 1 mm
Verificar a correcta realização das drenagens em quantidade e posição	100 %	± 2 mm
Verificar a correcta colocação das juntas	100 %	Segundo encomenda

PROCESSO: UNIÃO DE PERFIS DE ALUMÍNIO (AROS E FOLHAS)

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Verificar a união de esquadrias	100 %	Alinhado Sem folgas
Verificar a vulcanização das borrachas	100 %	Fechadas

PROCESSO: COLOCAÇÃO DE FERRAGENS E VARETAS

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Comprovar medida de varetas	100%	± 1 mm
Controlo mecanização e instalação de varetas	100%	Correcto
Verificar funcionamento e abertura	100 %	Correcto

PROCESSO: FUNCIONAMENTO DE ESTORE INCORPORADO

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Comprovar colocação da guia	Todas as janelas com caixa de estore	Correcto
Comprovar montagem da caixa	Todas as janelas com caixa de estore	Correcto
Verificar a subida e descida do estore accionando o mecanismo correspondente	Todas as janelas com caixa de estore	Correcto

PROCESSO: SELAGEM DA SOLEIRA DE CONDENSAÇÃO

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Verificar a correcta selagem dos topos do perfil de condensação	Todas as janelas que a incluam	Sem fugas

PROCESSO: COLOCAÇÃO DE VIDROS

Autocontrolo	Frequência	Tolerância
Verificar a composição dos Vidros	Todas as Unidades	Conforme encomenda do cliente
Comprovação de calços e selagem perimetral dos Vidros	Todas as Unidades	Correcto

Importante: No caso da colocação dos vidros não ser efectuada por Marcelino & Agostinho Lda, este facilitará ao instalador de vidro as instruções e informações técnicas necessárias para a colocação do mesmo.

Controlo do Produto Acabado:

Verificar a correcta identificação do produto.Verificação do funcionamento e conteúdo de todos os componentes.

Estes controlos serão realizados antes de dar a conformidade para a expedição ao cliente.

Controlo dos produtos não conformes:

Considera-se não conformidade qualquer incumprimento dos requisitos do produto.

O ponto de controlo no qual se deve identificar a não conformidade, bem como as possíveis acções a realizar são indicadas na tabela seguinte:

Etapa	Ação imediata a realizar	Responsável
Matérias-primas	Ajustar o Controlo de Processo para que aceite a não conformidade ----- Recusa do material	Chefe de produção
Durante o Processo Produtivo	Aceitação para envio do produto depois de acordo com cliente ----- Dirigir o material a um uso alternativo ----- Recusar o produto ----- Reprocessamento do material	Chefe de produção
No produto acabado, depois de expedido	Informar o cliente, com a maior brevidade possível, da não conformidade	Gerência

No caso de a não conformidade ser repetitiva ou grave, será aberta uma acção correctiva para investigar as causas da dita não conformidade e evitar que a situação se volte a repetir.

Rastreabilidade:

Marcelino & Agostinho Lda garante a rastreabilidade dos seus produtos através da correcta relação entre produto, produção e fabricante.

Anexo A

Listagem dos produtos fabricados:

Série AJI-70

Série CW

Série Domo 77RT

Série Domo 65 RT

Série Domo 60 RT

Série Domo 45 RT

Série TE-Cor2300

Série AL

Série B095

Série RTC

Série SL

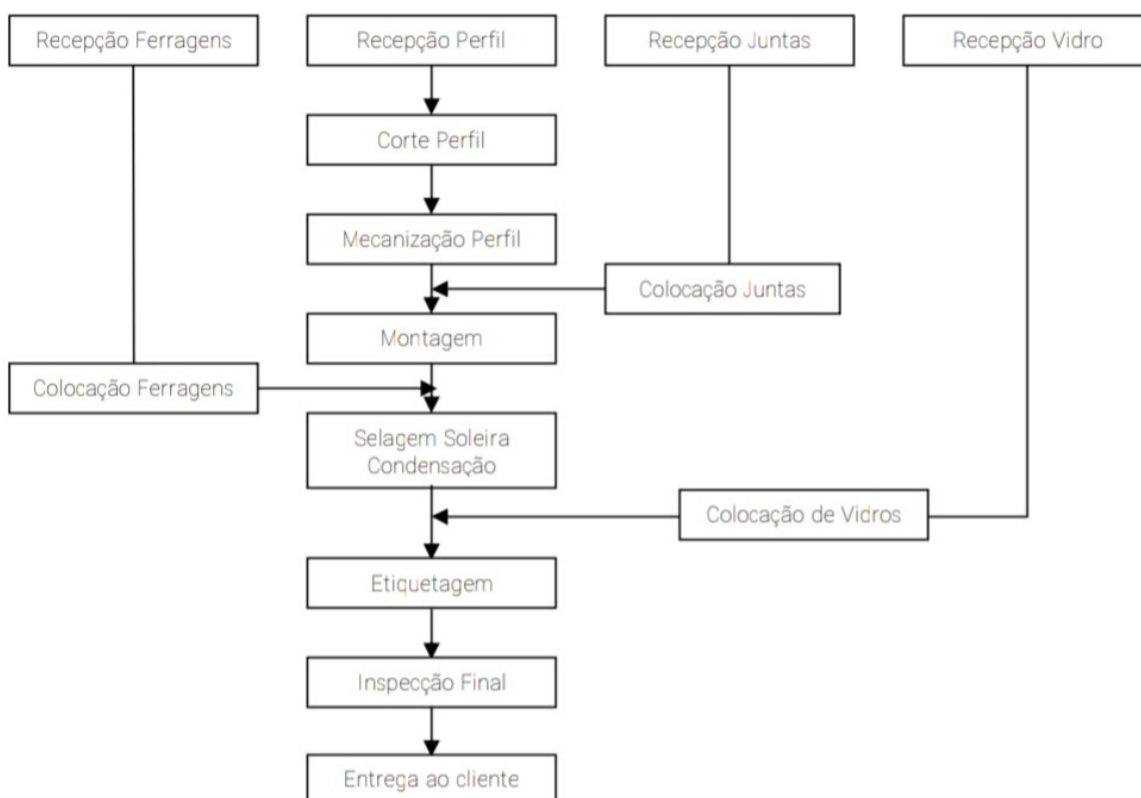
Série CS

Série Portadas

Série Banheiros

ANEXO B:

DIAGRAMA DO PROCESSO



A gerência: