



# Control de producción en fábrica.

Para el **MARCADO CE DE VENTANAS** en base a la norma **EN 14351-1:2006**  
y a la 2a Instrucción de abril de 2008.

Nombre fiscal de la empresa

Domicilio

Correo electrónico

Año





# Índice.

## 01. Instrucciones operativas

- 1.1. Orden de fabricación.
- 1.2. Desagües.
- 1.3. Juntas.
- 1.4. Puntos de cierre.

## 02. Controles durante la fabricación

- 2.1. Corte de perfiles.
- 2.2. Mecanizado.
- 2.3. Ensamble de perfiles.
- 2.4. Colocación de juntas.
- 2.5. Montaje de herrajes de maniobra.
- 2.6. Acristalamiento.

## 03. Producto acabado

- 3.1. Trazabilidad.
- 3.2. Coincidencia con órdenes de fabricación.
- 3.3. Revisión prestaciones declaradas.

## 04. Procedimientos

- 4.1. Calibración y verificación de equipos.
- 4.2. Gestión de reclamaciones.
- 4.3. Gestión y tratamiento de productos no conformes.
- 4.4. Acciones correctoras.

# 01. Instrucciones operativas

## 1.1. Orden de Fabricación

El tipo de ventana a fabricar, la serie que vamos a utilizar, la referencia y medida de cada uno de los perfiles, los accesorios de ensamble, los de estanquidad y los de maniobra vienen detallados en las hojas de fabricación emitidas por el programa "Gesfacil". En las hojas de fabricación también se detalla la cantidad a fabricar, las medidas, los colores, el acristalamiento, los datos del cliente, de la obra y la referencia que la ventana tenga en esta obra.

 [Ver CPF01](#)

## 1.2. Desagües

**En cada ventana o parte fija se harán un mínimo de dos agujeros de desagüe (a unos 5cm de cada extremo horizontal inferior).**

- Un tercer agujero en el centro cuando la ventana sea de dos hojas, o de una hoja de altura superior a los 180cm.
- Tercer y cuatro agujero repartidos para ventanas de dos hojas con una altura superior a los 180cm.

### Para ventanas correderas:

- Un agujero en el "palo" del carril exterior, a unos 5cm del extremo del mismo lado de la hoja que corre por la parte interior; un segundo agujero en el mismo "palo" y a unos 5cm del cortavientos central y siempre por delante de la hoja que corre por la parte interior.
- Cuando la ventana supere los 250cm de anchura o los 210cm de altura se hará un tercer agujero centrado entre los antes mencionados.
- Cuando la ventana supere los 250cm de anchura y los 210cm de altura se harán dos agujeros más añadidos a los dos iniciales y repartidos en partes iguales.
- A unos 5cm del extremo del mismo lado de la hoja que corre por la parte exterior se hará un agujero coliso (6x10) entre los dos carriles de manera que el agua que llegue hasta esta parte sea conducida al tubular del perfil.
- A unos 8cm y en cada uno de los extremos del perfil inferior será necesario un agujero coliso (5x32) por delante y para poder evacuar el agua que llegue al tubular. En estos agujeros se colocará un deflector con lámina de cierre.

### 1.3. Juntas

- En las series abatibles es necesario el montaje de las juntas centrales indicadas en los catálogos, sellando el encuentro entre los trozos verticales y horizontales.
- En las series correderas es necesario colocar los cepillos de estanquidad indicados en los catálogos.

### 1.4. Puntos de cierre

- En las series correderas colocaremos los elementos de cierre mas adecuados al tipo de obra, y siguiendo las indicaciones de los catálogos.
- En las series abatibles colocaremos, por cada hoja, un mínimo de dos bisagras y una tercera para alturas superiores a los a 160cm. Pondremos también un mínimo de dos puntos de cierre (lado cremona) y un tercer punto central para alturas superiores a los 160cm.
- Para ventanas oscilo batientes seguiremos las indicaciones del plano de montaje incluido en la misma caja del herraje.

 [Ver CPF04](#)



## 02. Controles durante la fabricación.

### 2.1. Corte de perfiles

**El corte de perfiles viene detallado en la hoja de fabricación de cada una de las diferentes ventanas.**

Para asegurar la correcta medida de corte y el adecuado funcionamiento de la maquina, dos veces al día (uno por la mañana y uno por la tarde) registraremos en el documento "Control Dimensional de Perfiles" el número de pedido, la referencia del perfil, la medida indicada en la hoja de fabricación, y la medida real obtenida.

**Si la medida resultante varía en más/menos 1mm de la cota indicada será necesario comprobar primero que no sea un error de medida indicada a la máquina de corte** (en este caso proceder a las correcciones oportunas), y/o posteriormente realizar un equilibrado de la máquina de corte.

 [Ver CPF05](#)

### 2.2. Mecanizados

Para el correcto montaje de los accesorios de ensamble y de maniobra haremos primero los mecanizados adecuados a cada uno de ellos, basándonos en los catálogos, los documentos específicos para algunos de ellos, y los planos incluidos en las cajas de algunos accesorios.

**Para los mecanizados se pueden utilizar las matrices (troqueles) o otros elementos especiales.**

### 2.3. Ensamble de perfiles

**Antes del ensamble de perfiles revisaremos que el ángulo de corte sea el indicado en la hoja de fabricación y que la superficie de contacto sea regular y limpia.**

Después añadiremos a la superficie de contacto de cada uno de los dos perfiles a ensamblar, el elemento de estanquidad adecuado, e introduciremos la escuadra procediendo a su fijación.

**En los marcos de las correderas, sellaremos después los mecanizados realizados para la fijación de las escuadras (para evitar que el agua salga por estos puntos).**

Al fijar un travesaño a un marco o a otro travesaño será necesario, después de fijar la pieza, sellar el espacio de contacto entre los dos perfiles.

 [Ver CPF06](#)

## 2.4. Colocación de juntas

En los alojamientos indicados en los catálogos colocaremos las juntas adecuadas haciendo un correcto corte y sellado de los ángulos entre las partes verticales y horizontales, con especial esmero de las juntas centrales y exteriores de acristalamiento.

La junta de hoja se podrá montar continuamente (sin cortar los ángulos) y sin sellar sus puntos inicial y final.

Las juntas interiores de acristalamiento se podrán también colocar sin sellar los ángulos.

## 2.5. Montaje de herrajes de maniobra

Siempre siguiendo la información de los catálogos o los documentos incluidos en el embalaje de los mismos accesorios.

## 2.6. Acristalamiento

Colocaremos los junquillos y juntas indicados en los catálogos o en las hojas de fabricación y siguiendo el patrón de posicionamiento de los calces según documento CPF07

 [Ver CPF07](#)



## 03. Producto acabado.

### 3.1. Trazabilidad

Las ventanas terminadas serán etiquetadas de manera que sea visible :

- El nombre del cliente.
- La referencia de obra (si corresponde).
- La hoja de fabricación que corresponde.

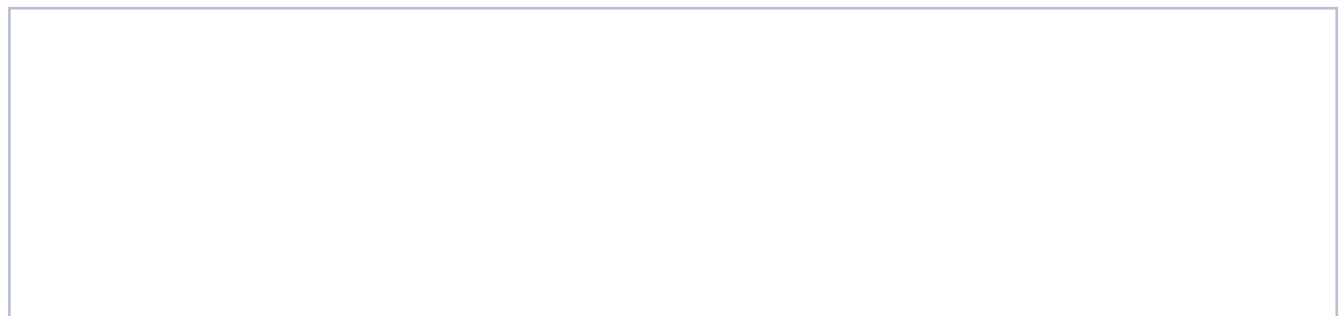
### 3.2. Coincidencia con la hoja de fabricación

Cuando la ventana esta terminada, comprobaremos el correcto funcionamiento de los elementos de manio-  
bra,

y las características indicadas en la hoja de fabricación (nombre cliente, serie, color, medidas,  
acristalamiento, núm. unidades, y comprobar el correcto acabado superficial)

### 3.3. Revisión de prestaciones declaradas

Si procede, comprobaremos que la etiqueta CE completa coincida con la hoja de fabricación  
y serie empleada.





## 04. Procedimientos.

### 4.1. Calibración y verificación de equipos

**Diariamente**, el mismo operario de la máquina de corte y al arrancarla, **hará un equilibrado automático de la misma y, mensualmente o cuando se observen irregularidades** en el documento de control dimensional de corte, **se hará un equilibrado manual con corte de barra.**

Trimestralmente, el encargado del taller hará una revisión (con sustitución cuando proceda) de los elementos de dimensionado, de brocas y de puntas de atornillado.

 [Ver CPF08](#)

### 4.2. Gestión de reclamaciones

Cualquier ventana afectada por una no conformidad interna será apartada del proceso productivo y etiquetada como no conforme. Si la reclamación es externa la ventana será etiquetada como no conforme y devuelta a fabrica.

 [Ver CPF09](#)

### 4.3. Gestión y tratamiento de productos no conformes

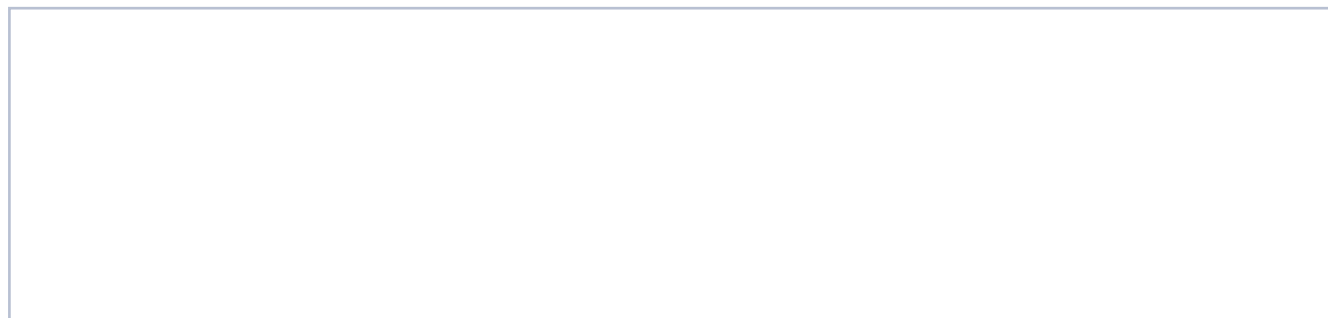
El encargado del taller será la persona responsable, con la máxima celeridad posible, de **analizar las reclamaciones y ordenar la corrección de las mismas o de ordenar la fabricación de una ventana sustitutoria.**

Mensualmente hará un análisis de los motivos de no conformidad con propuestas, si corresponde, de medidas correctoras a la dirección.

### 4.4. Acciones correctivas

Mensualmente se hará una reunión entre el encargado del taller y la dirección para revisar las no conformidades y estudiar y/o implantar las medidas correctoras propuestas por el encargado del taller.

 [Ver CPF10](#)



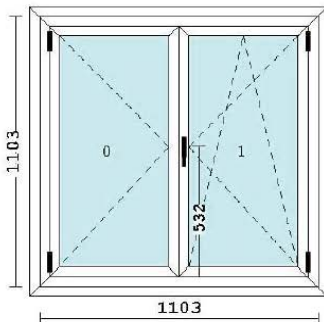























# Hoja de fabricación. (ejemplo)

 Ver CPF01

**PEDIDO: 200700406 N° LÍNEA: 1 OBRA: MOSTRES DIMAC**  
**DIRECCION: COSTA I DEU, 1-3 - POBLACION: SABADELL**  
**NOMBRE CLIENTE: ACCESORIOS DIMAC, SL - TEL.: 937121237**

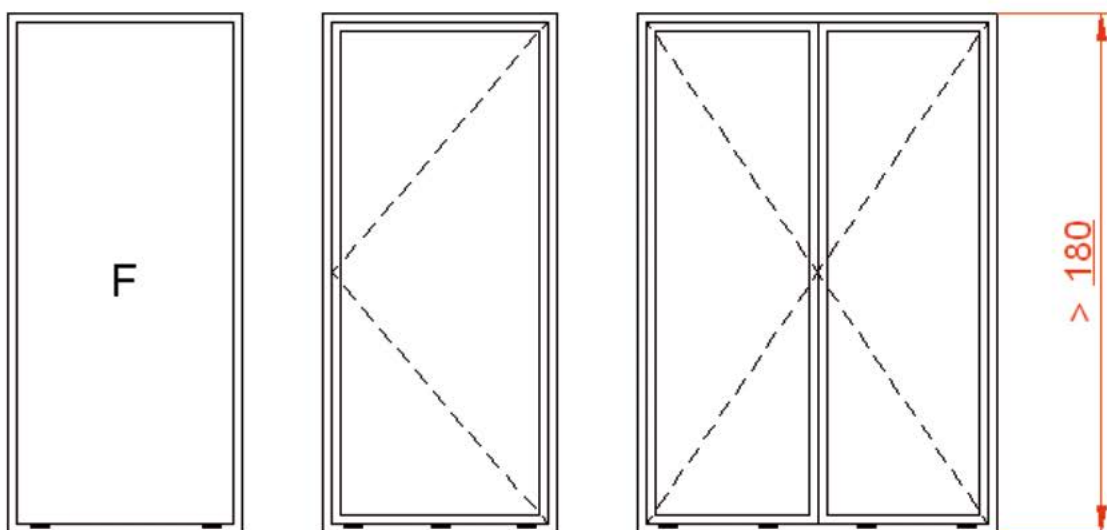
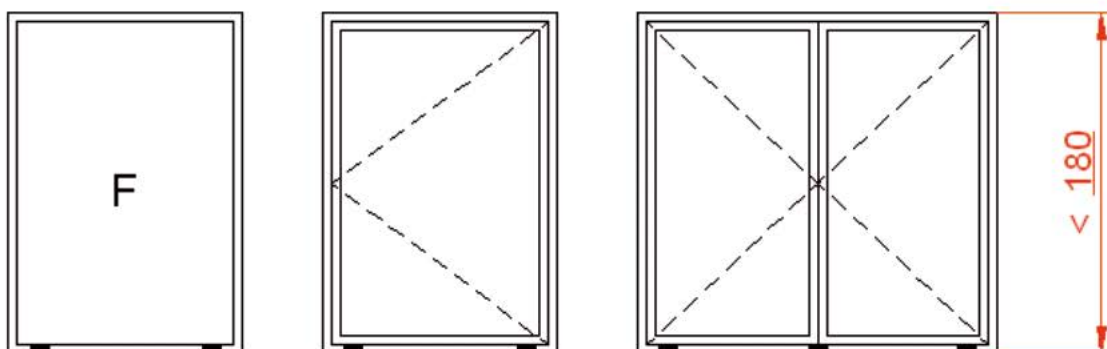
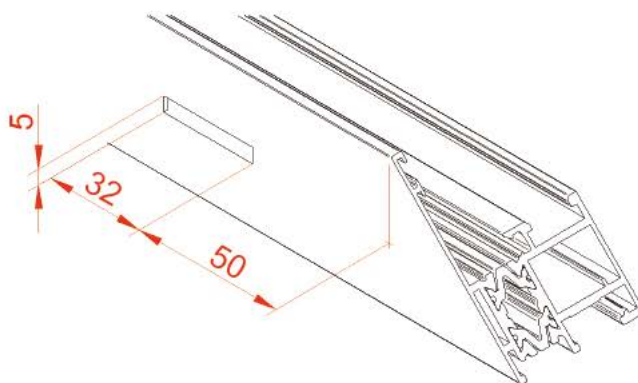
200700406 2: Finestra oscil.lo-batent de dues fulles amb vidre camara (4+10+4) de la sèrie AR 52 en ral std. Medidas: 1103 x 1103 UDS.:1



REF.	PERFIL	DENOMINACIÓN	COLO	UD.	MEDIDAS	CORTE	P
1415		Cerradero practicable	Sin	2			
1541		Pasador Chiudo pract.	Sin	2			
3000.6		Carton base OSCILO-BAT	Sin	1			
3000.781		Bisagras OSCILO-BATIEN	Negr	1			
3000.783		Bisagras hoja pasiva	Negr	1			
873.750		Cremona Oscilobatiente	Negr	1			
A0002110		Escuadra pivotes 17,2x	Sin	12			
A0002132		Escuadra alineación in	Sin	8			
A0002134		Escuadra alineación al	Sin	4			
A0002140		Escuadra tapajuntas al	Sin	4			
A0002301		Deflector desagüe	Sin	3			
A0002310		Junta central.	Sin	5,51	1000		
A0002320		Junta interior hoja	Sin	6,61	1000		
A0002340		Juego tapas estanqueid	Sin	1			
A0002341		Juego tapas complement	Sin	1			
A0002351		Junta exter. acristala	Sin	5,51	1000		
A0002353		Junta int cristal cuña	Sin	2,83	1000		
A0004000		Pletina de transmisión	Rals	1	179		H
A0004000		Pletina de transmisión	Rals	1	323		V
A0004000		Pletina de transmisión	Rals	1	324		V
A0004517		Junquillo rect	Rals	4	443		H
A0004517		Junquillo rect	Rals	4	934		V
AR524110		Marco normal	Rals	2	1103		V
AR524110		Marco normal	Rals	2	1103		H
AR524220		Hoja eliptica	Rals	4	530		H
AR524220		Hoja eliptica	Rals	4	1065		V
AR524240		Inversor elipt	Rals	1	996		V
CALZOS		Calzos para vidrio	Sin	8			
SD35		Solape univers	Rals	2	1173		V
SD35		Solape univers	Rals	2	1173		H
VC4104		(0,1)camara (4+10+4)	Sin	2	423x958		

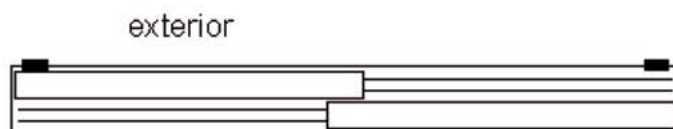
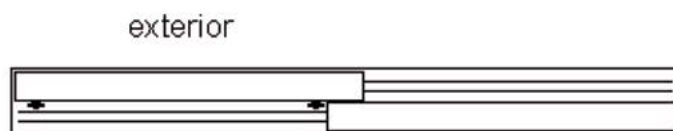
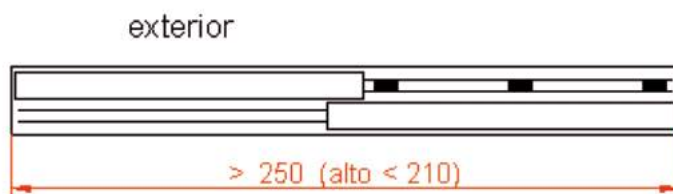
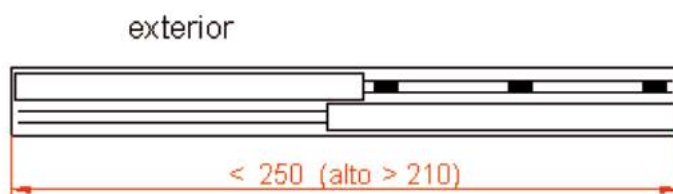
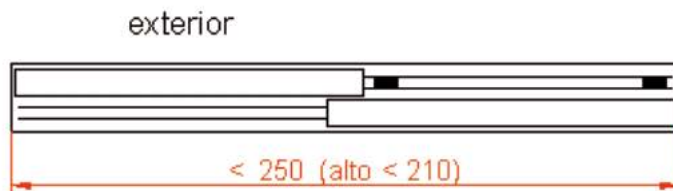
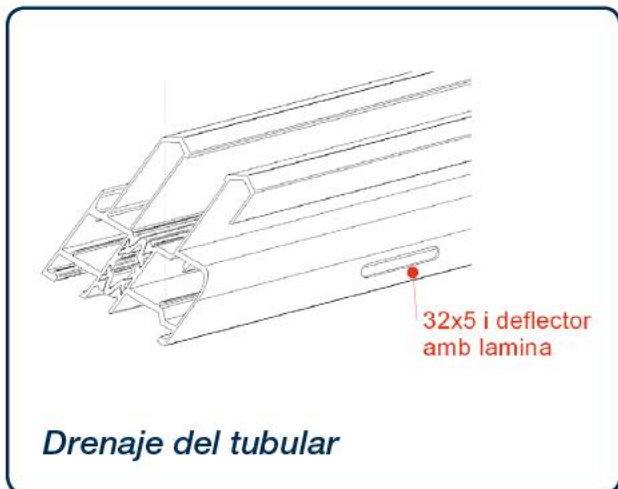
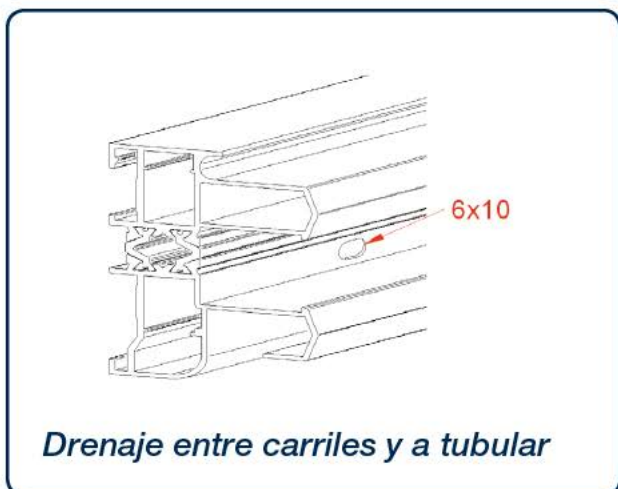
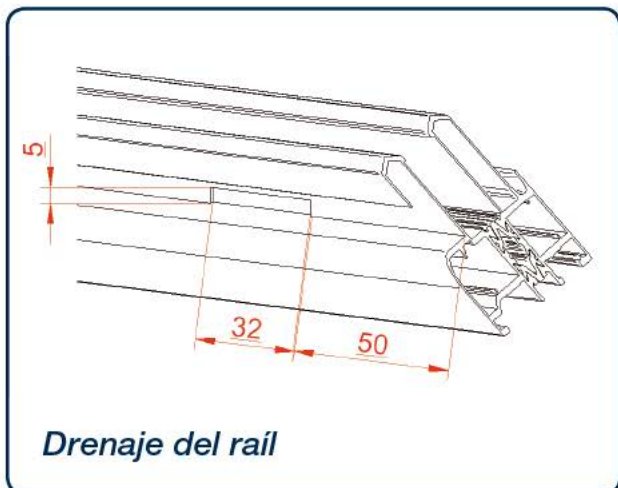
# Desagüe series abatibles.

Ver CPF02



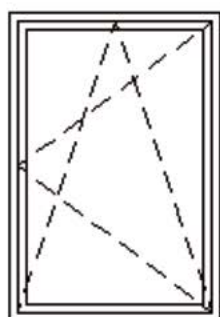
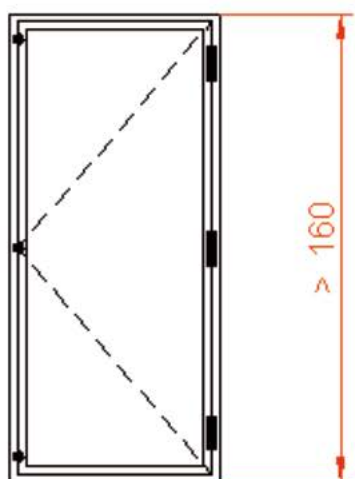
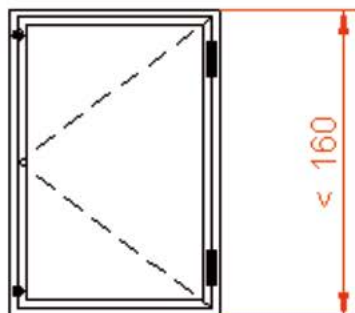
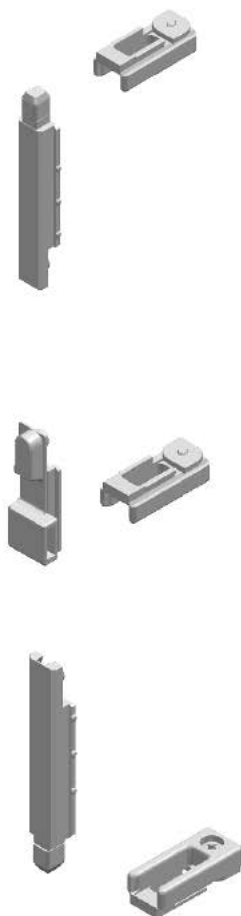
# Desagüe series correderas.

 Ver CPF03



# Puntos de cierre.

 Ver CPFO4



**FICHA TÉCNICA DE MONTAJE**  
**MASTER**  
**2.0**  
**Kit para Oscilo-batiente**  
**Contra Inclinación**

Mecanización para: Cremallera  
tipo de cada fabricante  
con sistema de cierre propio a cada marca y modelo.

**Exclusión**  
no se permite utilizar  
las piezas de

Cerradura y Manija	
Cerradura	100%
Cerradura con manija	100%
Cerradura con manija de tipo manillar	100%

**Accesorios para montaje libre**

Manillar tipo "manillar"	100%
Manillar tipo "manillar con cierre"	100%
Manillar tipo "manillar con cierre"	100%
Manillar tipo "manillar con cierre"	100%
Manillar tipo "manillar con cierre"	100%

Para seleccionar el modelo de manillar ver sección de 100 páginas

**Módulo de bloqueo y manija**

Modelo	Material	Color	Requisitos
100	Aluminio	Antracita	100%
101	Aluminio	Blanco	100%
102	Aluminio	Rojo	100%
103	Aluminio	Verde	100%
104	Aluminio	Azul	100%
105	Aluminio	Plata	100%
106	Aluminio	Oro	100%
107	Aluminio	Negro	100%
108	Aluminio	Grigio	100%
109	Aluminio	Copeland	100%
110	Aluminio	Color	100%
111	Aluminio	Color	100%
112	Aluminio	Color	100%
113	Aluminio	Color	100%
114	Aluminio	Color	100%
115	Aluminio	Color	100%
116	Aluminio	Color	100%
117	Aluminio	Color	100%
118	Aluminio	Color	100%
119	Aluminio	Color	100%
120	Aluminio	Color	100%

# Control dimensional de perfiles.

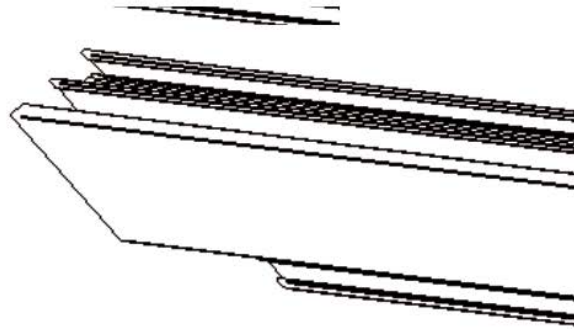
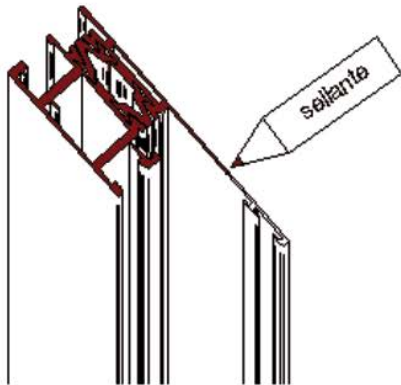
 Ver CPF05

	SEMANA	DEL	AL	DE
	Núm. pedido	Ref. perfil	Medida a cortar	Medida resultante
Lunes mañana				
Lunes tarde				
Martes mañana				
Martes tarde				
Miércoles mañana				
Miércoles tarde				
Jueves mañana				
Jueves tarde				
Viernes mañana				
Viernes tarde				

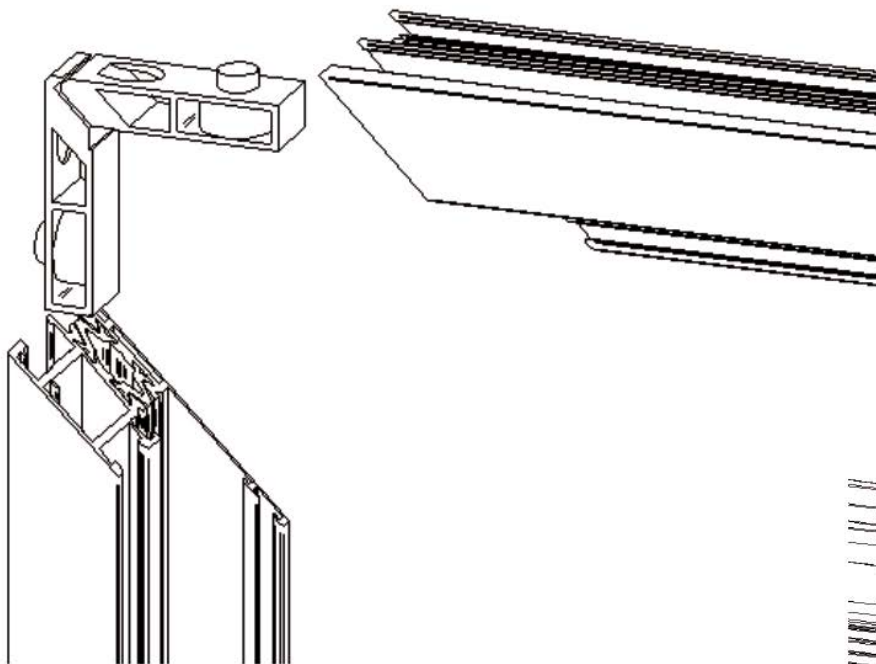
Si la medida resultante varía  $\pm 1,0\text{mm}$  de la medida a cortar será necesario un equilibrado de máquina de corte.

# Ensamble de perfiles.

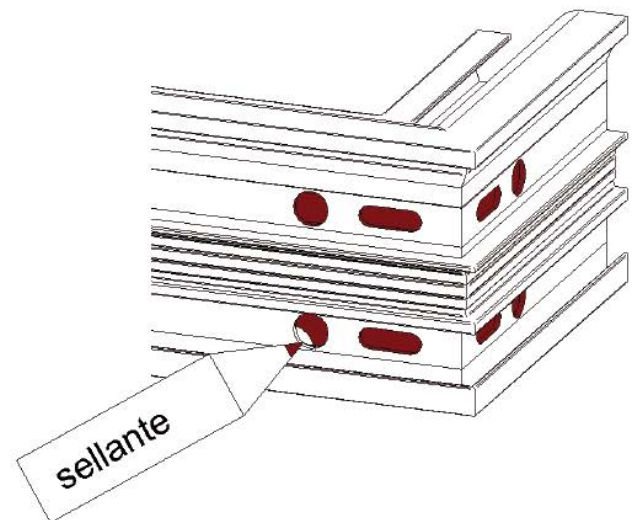
 Ver CPF06



*Sellar los perfiles antes del montaje de las escuadras.*



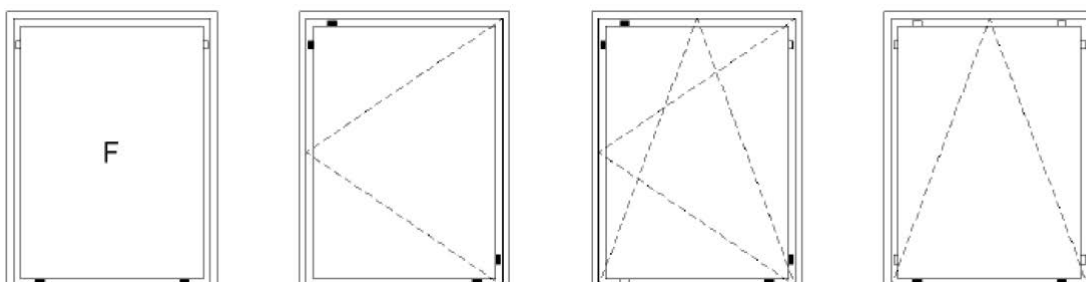
*Sellar los mecanizados de escuadra de los marcos de corredera*



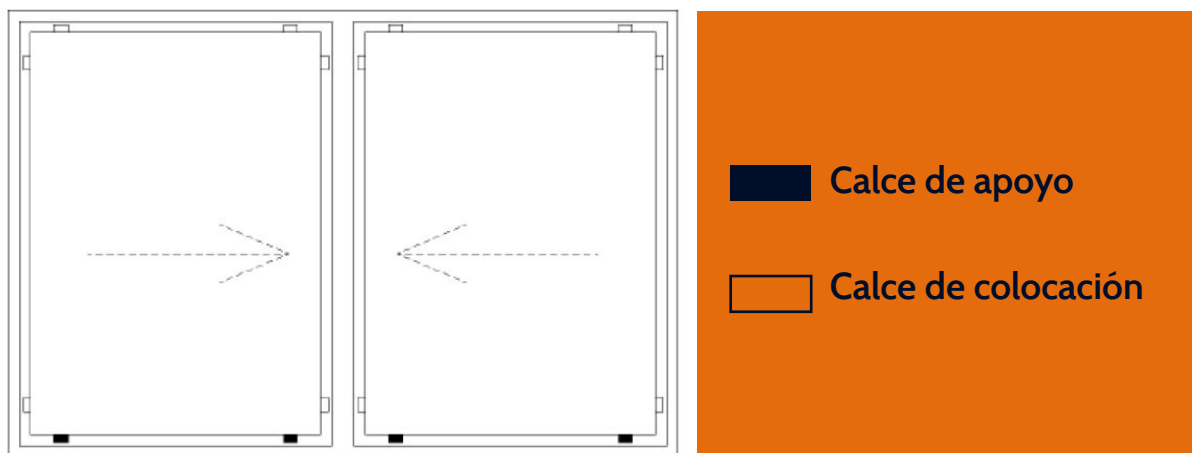
# Acrisolamiento. (Calces) norma EN 14439

 Ver CPF07

## Esquema de colocación de calces a les series abatibles:



## Esquema de colocación de calces a les series correderas:



# Calibración y verificación de equipos.

 Ver CPF08

## Equilibrado de máquina de corte

Mes	Día	Quien lo realiza	Observaciones
Enero			
Febrero			
Marzo			
Abril			
Mayo			
Junio			
Julio			
Agosto			
Septiembre			
Octubre			
Noviembre			
Diciembre			

## Revisión de los elementos

Mes	De medida		Brocas		Puntas atronillar	
	Control	Substitución	Control	Substitución	Control	Substitución
Marzo						
Junio						
Septiembre						
Diciembre						



# No conformidad.

 Ver CPF09

Interna

Externa

Fecha:

**Anomalía:**

Fecha:

**Motivo estimado de la anomalía:**

Fecha:

**Medidas correctoras que se proponen:**

Fecha:

**Resolución de la no conformidad:**

Fecha:

# Acciones correctivas.

 Ver CPF10

Revisión de no conformidades y acciones correctivas propuestas.

Fecha:

Asistentes:

## No conformidades:

Motivos habituales:

Acciones correctivas propuestas:

Decisión:

(firma de los asistentes)