



**FRS (ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ  
ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ) – ΣΗΜΑΝΣΗ CE**

**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01**

**Καθορισμός και απόδοση ευθυνών των  
ελέγχων**

ΕΛΕΓΜΕΝΟ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟ

Αντίγραφο της διαδικασίας αριθ.....

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση	Σελ.	Υπογραφή ΤΓ(Τεχνικού Γραφείου)	Υπογραφή ΓΔ (Γεν Διεύθυνσης)
			0	1 από 4		

	<b>FPC (ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ)</b>	<b>P01r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01</b> ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΔΟΣΗ ΕΥΘΥΝΩΝ ΤΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ		

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της Παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή της διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση:0	Σελ. 2 από 4
-----------	------------	------------	--------------	--------------

	<b>FPC</b>	<b>P01r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01</b> ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΔΟΣΗ ΕΥΘΥΝΩΝ ΤΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ		

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση: 0	Σελ. 3 από 4
-----------	------------	------------	---------------	--------------

	<b>FPC</b>	<b>P01r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01</b>		
<b>ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΔΟΣΗ ΕΥΘΥΝΩΝ ΤΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ</b>		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στον EN 14351 σημείο 7.3.1.

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Ο στόχος της διαδικασίας αυτής είναι ο καθορισμός και η απόδοση ευθυνών σχετικά με τη διαχείριση των ελέγχων που προβλέπονται από το Σύστημα Ελέγχου Παραγωγής, για τη διεξαγωγή του οποίου φροντίζει η επιχείρηση σύμφωνα με τα κριτήρια του EN 14351.

Επιπλέον, στα πλαίσια της διαδικασίας καθορίζονται οι αρμοδιότητες των υπεύθυνων των ελέγχων, τα όρια και το μέγεθος των ευθυνών.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που περιγράφεται εδώ εφαρμόζεται από τον υπεύθυνο των ελέγχων της επιχείρησης, είτε είναι ο ιδιοκτήτης της, κάποιος συνεργάτης ή υπάλληλος όσον αφορά την απόδοση δικαιοδοσιών/ευθυνών υπό τους παραπάνω όρους.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

Η επιχείρηση, στα πλαίσια της εφαρμογής και της διαχείρισης του δικού της Συστήματος Ελέγχου Παραγωγής, εντοπίζει και διορίζει τον υπεύθυνο της διαχείρισης των ελέγχων, αναθέτοντάς του τις ακόλουθες δικαιοδοσίες και ευθύνες:

- διαχείριση των τεκμηριωμένων διαδικασιών
- διαχείριση των ρυθμίσεων των οργάνων μέτρησης
- διαχείριση των ελέγχων και της συντήρησης των συσκευών
- διαχείριση των ελέγχων των υλικών και εξαρτημάτων
- διαχείριση των ελέγχων της παραγωγικής διαδικασίας
- διαχείριση των ελέγχων του τελικού προϊόντος
- διαχείριση των ασυμβατοτήτων και των σχετικών διορθωτικών παρεμβάσεων μετά από τους ελέγχους
- διαχείριση των καταχωρήσεων των ελέγχων

Ο υπεύθυνος των ελέγχων διαχειρίζεται τις ευθύνες αυτές διαβιβάζοντας αναφορές απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης. Καμία άλλη διοικητική υπηρεσία της επιχείρησης έχει το δικαίωμα να περιορίσει τις ευθύνες που ανατέθηκαν στον υπεύθυνο των ελέγχων.

Ο υπεύθυνος των ελέγχων πρέπει να κατέχει τουλάχιστον τα ακόλουθα προσόντα:

Τίτλο σπουδών:

Εμπειρίες:

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

Ο υπεύθυνος των ελέγχων διορίζεται τυπικά με την ανάθεση συγκεκριμένης εντολής (M01-P01) και υπογράφει ταυτόχρονα ρητή δήλωση εχεμύθειας (M02-P01).

### 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- Έγγραφο ανάθεσης εντολής (συνημμένο στην παρούσα διαδικασία)
- Δήλωση εχεμύθειας (συνημμένη στην παρούσα διαδικασία).

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση: 0	Σελ. 4 από 4
-----------	------------	------------	---------------	--------------

	FPC	<b>M01-r0 P01</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01 - ΕΝΤΥΠΟ 01 ΑΝΑΘΕΣΗ ΕΝΤΟΛΗΣ		

ΠΟΛΗ.....

Αξιότιμε

.....  
.....

Με την παρούσα, η Διεύθυνση της

στο πρόσωπο του υπογραφόμενου

κ. .... Σας αναθέτει τις ακόλουθες ευθύνες:

- διαχείριση των τεκμηριωμένων διαδικασιών
- διαχείριση των ρυθμίσεων των οργάνων μέτρησης
- διαχείριση των ελέγχων και της συντήρησης των συσκευών
- διαχείριση των ελέγχων των υλικών και εξαρτημάτων
- διαχείριση των ελέγχων της παραγωγικής διαδικασίας
- διαχείριση των ελέγχων του τελικού προϊόντος
- διαχείριση των ασυμβατοτήτων και των σχετικών διορθωτικών παρεμβάσεων μετά από τους ελέγχους
- διαχείριση των καταχωρήσεων των ελέγχων

Για την άσκηση των αρμοδιοτήτων που σας ανατέθηκαν, θα λογοδοτήσετε απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης.

Διεύθυνση

Υπογραφή .....

Για αποδοχή:

Υπογραφή .....

	<b>FPC</b>	<b>M02-r0 P01</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P01 - ΕΝΤΥΠΟ 02 ΔΗΛΩΣΗ ΕΧΕΜΥΘΕΙΑΣ</b>		

Προς

---

Υπόψη της Διεύθυνσης της Επιχείρησης

Εγώ ο ως κάτωθι υπογεγραμμένος.....  
δηλώνω ότι θα μεταχειρισθώ με απόλυτη εχεμύθεια όλες τις πληροφορίες και τα έγγραφα που αφορούν τις δραστηριότητες της επιχείρησης.  
Συγκεκριμένα δεσμεύομαι:

- να μην φωτοτυπήσω τα έγγραφα και/ή να μην διαδώσω πληροφορίες παρά μόνο στα επιτρεπτά κανάλια ενημέρωσης,
- να τηρήσω το υπηρεσιακό απόρρητο σχετικά με τα αποτελέσματα των ελέγχων και με κάθε άλλη πληροφορία που μου γνωστοποιήθηκε κατά την εκπλήρωση των καθηκόντων μου,
- να απέχω από δραστηριότητες συμβούλου εκτός του γραφείου, σε χώρους ή για θέματα που θα μπορούσαν να αντιτίθενται με την παραπάνω ανειλημμένη δέσμευση.

Σε περίπτωση αθέτησης των ανειλημμένων ως άνω υποχρεώσεων, δηλώνω ότι θα αποδεχτώ τις συμβατικά προβλεπόμενες κυρώσεις.

, (ημερομηνία)

Υπογραφή

.....

.....

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση: 0	Σελ. 1 από 1
-----------	------------	------------	---------------	--------------



# FPC - ΣΗΜΑΝΣΗ **CE**

## ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P02

Διαχείριση της Ασυμβατότητας

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση: 0	Σελ. 1 από 4	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	------------	------------	------------------	-----------------	-------------	-------------

	FPC	<b>P02r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P02 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΑΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΩΝ		

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή τη διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				



Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση 0	Σελ. 2 από 4
-----------	------------	------------	--------------	--------------

	<b>FPC</b>	<b>P02r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P02</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΑΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΩΝ		

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

6. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
7. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
8. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
9. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
10. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση 0	Σελ. 3 από 4
		FPC		<b>P02r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P02</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΑΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΩΝ				

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στον EN 14351 σημείο 7.3

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται:

- στον καθορισμό της διαδικασίας διαχείρισης των ασυμβατοτήτων που διαπιστώθηκαν μετά από εξακριβώσεις, δοκιμές και ελέγχους που πραγματοποιούνται στα πλαίσια της υιοθέτησης του Συστήματος Ελέγχου Παραγωγής
- στη διασφάλιση της κατάλληλης αντιμετώπισης των ασυμβατοτήτων που διαπιστώθηκαν αποβλέποντας, με την κατάλληλη επιτήρηση, στην αποτελεσματική εξάλειψή τους
- στην τακτική και συστηματική εξέταση των ασυμβατοτήτων, με σκοπό την υιοθέτηση ενδεδειγμένων Διορθωτικών Παρεμβάσεων που να κατοχυρώσουν μόνιμο αποτέλεσμα.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που περιγράφεται εδώ εφαρμόζεται σε όλες τις ασυμβατότητες που παρατηρούνται κατά την ανάπτυξη των δραστηριοτήτων που καλύπτονται από το Σύστημα Ελέγχου Παραγωγής και που περιγράφονται αναλυτικά στις σχετικές Διαδικασίες.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

Η διαδικασία εφαρμόζεται εκάστοτε παρατηρείται μη συμβατή κατάσταση: η κατάσταση αυτή, που ονομάζεται «ασυμβατότητα» (N.C.) χαρακτηρίζεται ως παρέκκλιση από τα κριτήρια μιας ενότητας (δραστηριότητας ή διαδικασίας, προϊόντος, τμήματος, συστήματος ή μεμονωμένου ατόμου ή οποιουδήποτε συνδυασμού τους) σε σχέση με τα προκαθορισμένα κριτήρια ποιότητας.

### **ΦΑΣΗ 1 –εντόπιση της Ασυμβατότητας ( N.C.) και της σχετικής αντιμετώπισης**

Όλα τα άτομα που συμμετέχουν στη διαδικασία παραγωγής οφείλουν να επισημάνουν τυχόν Μη Συμβατές καταστάσεις, ενημερώνοντας (ακόμα και προφορικά) τον υπεύθυνο των ελέγχων, ο οποίος θα εκτιμήσει τη σημασία τους. Οι

## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**

σημαντικές Μη Συμβατές καταστάσεις καταχωρούνται με τη σύνταξη των εντύπων M01/P06 και M01/ P07, ενώ στη συνέχεια θα καθοριστεί ο τρόπος αντιμετώπισής τους.

### **ΦΑΣΗ 2 – έλεγχος του αποτελέσματος της αντιμετώπισης της Ασυμβατότητας ( N.C.)**

Αφού περατωθεί η διορθωτική παρέμβαση, ο Υπεύθυνος των ελέγχων εξακριβώνει το αποτέλεσμα τους. Αν είναι αρνητικό εκτιμάται ξανά ποια διορθωτική παρέμβαση πρέπει να εφαρμοστεί, ενώ αν είναι θετικό η Ασυμβατότητα (N.C.) μπαίνει στο αρχείο.

### **ΦΑΣΗ 3 – τακτική εξέταση των Ασυμβατοτήτων (N.C.)**

Ανά τακτικά διαστήματα (μια φορά ετησίως) ο υπεύθυνος των ελέγχων φροντίζει για την επανεξέταση όλων των Ασυμβατοτήτων ( N.C. ) που διαπιστώθηκαν στη διάρκεια του έτους, με σκοπό να προτείνει στη Διεύθυνση της επιχείρησης την υιοθέτηση διορθωτικών παρεμβάσεων, προς αποφυγή επίσης της επανεμφάνισης των προβλημάτων. Τα έγγραφα που αφορούν την πρόταση των Διορθωτικών Παρεμβάσεων, την αποδοχή τους, την υλοποίησή τους και το σχετικό έλεγχο φυλάσσονται στα αρχεία της επιχείρησης για 5 χρόνια.

## **5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ**

- Έγγραφα καταχώρησης των ελέγχων και τυχόν Ασυμβατοτήτων που επισημάνθηκαν, που φυλάσσονται τουλάχιστον για 5 χρόνια στο Ντοσιέ Πελάτη.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση 0	Σελ. 4 από 4
-----------	------------	------------	--------------	--------------



# **FPC – ΣΗΜΑΝΣΗ CE**

## **ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03**

### **Διαχείριση των οργάνων μέτρησης**

ΕΛΕΓΜΕΝΟ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟ

Αντίγραφο της διαδικασία αριθ.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρηση 0	Σελ. 1 από 5	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	------------	------------	-----------------	-----------------	-------------	-------------

	FPC	<b>P03r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΩΝ ΜΕΤΡΗΣΗΣ		

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της Παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς τη χρήση της όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων. Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘΕΩΡ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 2 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P03r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΩΝ ΜΕΤΡΗΣΗΣ		

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 3 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P03r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΩΝ ΜΕΤΡΗΣΗΣ		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στον EN 14351 σημείο 7.3.2

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται στη διαχείριση των ελέγχων και στη ρύθμιση των οργάνων μέτρησης που χρησιμοποιούνται για τους ελέγχους στη φάση της κατακύρωσης και της παραγωγής και στα τελειωμένα προϊόντα.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που περιγράφεται εδώ εφαρμόζεται σε όλα τα όργανα μέτρησης που χρησιμοποιούνται από την επιχείρηση για τις εξακριβώσεις, τους ελέγχους και τις σχετικές μετρήσεις στα πλαίσια του Προγράμματος Ελέγχου της Παραγωγής.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

**Φάση 1 – Ταυτοποίηση των οργάνων μέτρησης**

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

Όλα τα όργανα μέτρησης που χρησιμοποιούνται στις μετρήσεις και στους ελέγχους στα πλαίσια του Προγράμματος Ελέγχου της Παραγωγής είναι καταγραμμένα σε καρτέλες με αύξοντα αριθμό (1, 2, 3 κλπ).

Για τους ελέγχους δεν μπορούν να χρησιμοποιηθούν όργανα μέτρησης που δεν είναι καταχωρημένα στις καρτέλες. Τα στοιχεία των οργάνων μέτρησης καταχωρούνται σύμφωνα με το M01/P03 και επισυνάπτονται στη διαδικασία αυτή.

Στην κατάσταση αυτή καταχωρούνται ο αύξων αριθμός του οργάνου μέτρησης, ο τύπος του οργάνου μέτρησης, η διαδικασία ρύθμισης, η ημερομηνία της τελευταίας ρύθμισης, η ημερομηνία της επόμενης ρύθμισης.

### Φάση 2 - Συντήρηση και ρύθμιση των οργάνων μέτρησης

Ο υπεύθυνος των ελέγχων αναλαμβάνει την ευθύνη της τακτικής συντήρησης όλων των οργάνων μέτρησης ώστε να διασφαλιστεί η άψογη λειτουργία τους και φροντίζει για τυχόν απαραίτητη αντικατάσταση και επισκευή τους.

Αναλόγως του τύπου των οργάνων, υποδεικνύονται στη συνέχεια οι διαδικασίες συντήρησης και/ή ρύθμισης.

ΜΕΤΡΑ: δεν χρειάζονται τακτική ρύθμιση. Πρέπει να είναι ακέραια, λειτουργικά και απολύτως ευανάγνωστα. Τα μέτρα που χρησιμοποιούνται πρέπει να ανήκουν στην κατηγορία II. Τα μέτρα που δεν ανταποκρίνονται στα χαρακτηριστικά της κατηγορίας αυτής αποκλείονται.

ΚΑΛΙΜΠΡΕΣ: προβλέπεται διετής ρύθμιση. Οι καλίμπρες πρέπει να είναι τουλάχιστον δεκαδικές, ακέραιες, αποτελεσματικές και απολύτως ευανάγνωστες. Το σύστημα ακινητοποίησης πρέπει να διασφαλίσει τη συγκράτηση του κινητού μέρους. Οι καλίμπρες που δεν ανταποκρίνονται στα χαρακτηριστικά αυτά αποκλείονται.

ΥΓΡΟΜΕΤΡΑ: προβλέπεται τριετής ρύθμιση. Τα υγρόμετρα πρέπει να αναφέρουν τουλάχιστον δεκαδικές τιμές, να είναι ακέραια, πλήρη με όλα τα αξεσουάρ απαραίτητα για τη λειτουργία τους και τη μέτρηση, να διατηρούνται καθαρά και σε καλή κατάσταση, να φυλαχθούν μέσα στη συσκευασία τους μαζί με το εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης και τυχόν πίνακα συσχετισμού, ιδίως του ξύλου, ρύθμισης του οργάνου. Πριν από κάθε μέτρηση πρέπει να ελεγχθεί η κατάσταση των μπαταριών, ακολουθώντας τη διαδικασία που υποδεικνύει ο παραγωγός. Τα υγρόμετρα που δεν ανταποκρίνονται με τα χαρακτηριστικά αυτά πρέπει να αποκλεισθούν ή να επισκευασθούν. Τυχόν άλλα όργανα μέτρησης που θα χρειασθούν, θα προμηθευθούν από την επιχείρηση και θα περιληφθούν στον παραπάνω κατάλογο, διευκρινίζοντας διαδικασίες ρύθμισης και/ή συντήρησης και προϋποθέσεις έγκρισης.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 4 από 5
		FPC		<b>P03r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΟΡΓΑΝΩΝ ΜΕΤΡΗΣΗΣ				

### Φάση 3 – Καταχωρήσεις

Τα όργανα και οι ρυθμίσεις τους καταγράφονται στον κατάλογο που προβλέπεται στο M01/P03 και που επισυνάπτεται στην παρούσα διαδικασία.

Τα πιστοποιητικά ρύθμισης, τα έγγραφα που αποδεικνύουν λειτουργικά ελαττώματα και ενδεχόμενες επισκευές φυλάσσονται στην επιχείρηση για τουλάχιστον 5 χρόνια στο «Αρχείο Οργάνων Μέτρησης».

## 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- M01/P03 – Κατάλογος των οργάνων μέτρησης
- Αρχείο Οργάνων Μέτρησης,, που πρέπει να φυλάσσεται τουλάχιστον για 5 χρόνια.





## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**




# FPC - ΣΗΜΑΝΣΗ **C E**

## **ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P04**

Διαχείριση των συσκευών

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 1 από 5	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	------------	------------	------------	-----------------	-------------	-------------

	FPC	<b>P04r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P04 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ		

### Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της Παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή της διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 2 από 5
		FPC		<b>P04r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P03 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ				

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 3 από 5
-----------	------------	------------	---------	--------------

	FPC	<b>P04r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P04 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΤΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στο EN 14351 σημείο 7.3.2

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται στη διαχείριση των ελέγχων και στην τακτική συντήρηση των συσκευών που χρησιμοποιούνται στον κύκλο παραγωγής κουφωμάτων, φροντίζοντας να μην προκληθούν προβλήματα στην ποιότητα των εργασιών παραγωγής λόγω φθορών ή βλαβών τους.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που περιγράφεται εδώ εφαρμόζεται σε όλες τις συσκευές και τα μηχανήματα που χρησιμοποιούνται από την επιχείρηση στον κύκλο παραγωγής εξωτερικών κουφωμάτων.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

### **Φάση 1 – ταυτοποίηση των συσκευών**

Όλες οι συσκευές που χρησιμοποιούνται από την επιχείρηση για την παραγωγή κουφωμάτων που υπόκεινται στην υποχρεωτική σήμανση CE ταυτοποιούνται με την ονομασία και τον τύπο τους.

Η ταυτοποίηση αυτή καταχωρείται σύμφωνα με όσα προβλέπονται στο M01/P04, που επισυνάπτεται στην παρούσα διαδικασία.

Στον κατάλογο αυτό διευκρινίζονται η ονομασία και ο τύπος της συσκευής, οι διαδικασίες ελέγχου (τακτική συντήρηση, αντιμετώπιση βλάβης, κλπ), η ημερομηνία της τελευταίας συντήρησης και/ή παρέμβασης, η ημερομηνία της προγραμματισμένης επόμενης συντήρησης (αν έχει σημασία).

### **Φάση 2 – διατήρηση της λειτουργικότητας και συντήρηση των συσκευών**

Με ευθύνη του υπεύθυνου των ελέγχων, όλες οι συσκευές διατηρούνται σε καλή κατάσταση και ακέραιες.

Κάθε υπάλληλος της επιχείρησης θα πρέπει να ενημερώσει για τυχόν μειωμένη απόδοση, δυσλειτουργίες και/ή βλάβες τον υπεύθυνο των ελέγχων, ο οποίος θα πρέπει να λάβει σχετικά μέτρα.

Στην περίπτωση που η δυσλειτουργία δύναται με οποιοδήποτε τρόπο να περιορίσει ή να τροποποιήσει τα ποιοτικά πρότυπα της παραγωγής, η παραγωγή αναστέλλεται ή πραγματοποιείται με εναλλακτικές συσκευές.

Οι προδιαγραφές της συντήρησης του εξοπλισμού και των συσκευών (διαδικασίες, περιοδικότητα, κλπ) αναφέρονται αναλυτικά στα τεχνικά φυλλάδια κάθε συσκευής που προμηθεύονται από τον προμηθευτή.

Οι υποδείξεις αυτές πρέπει να τηρούνται πιστά.

Οι συσκευές που χρειάζονται και αποκτούνται μεταγενέστερα θα πρέπει να είναι εφοδιασμένες με ειδικό τεχνικό φυλλάδιο στο οποίο αναφέρονται, μεταξύ των άλλων, εμπειριστατωμένες πληροφορίες σχετικά με τις διαδικασίες και την περιοδικότητα της συντήρησης.

### **Φάση 3 – Καταχωρήσεις**

Οι συσκευές και οι σχετικές παρεμβάσεις καταχωρούνται στον κατάλογο που προβλέπεται στο M01/P04 και επισυνάπτεται στην παρούσα διαδικασία.

Τα έγγραφα που αποδεικνύουν δυσλειτουργίες και τυχόν επισκευές φυλάσσονται στην επιχείρηση τουλάχιστον για 5 χρόνια στο «Αρχείο Συσκευών».

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 4 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	<b>FPC</b>	<b>P04r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P04</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΣΥΣΚΕΥΩΝ		

## 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- M01/P04 – Κατάλογος των συσκευών
- Αρχείο συσκευών.

Αμφότερα τα έγγραφα φυλάσσονται για τουλάχιστον 5 χρόνια στα αρχεία της επιχείρησης.



Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 1 από 1
-----------	------------	------------	------------	--------------



# FPC – ΣΗΜΑΝΣΗ **CE**

## ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05

Διαχείριση υλικών και εξαρτημάτων



# G&G Κουφώματα Γιαλελή

ΕΛΕΓΜΕΝΟ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟ

Αντίγραφο διαδικασίας αριθ.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε :	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 1 από 6	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	-------------	------------	------------	-----------------	-------------	-------------

	FPC	<b>P05r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της Παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή της διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				

## G&G Κουφώματα Γιαλελή


Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 2 από 6
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P05r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		

### ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 3 από 6
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P05r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στον EN 14351 σημείο 7.3.3

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται στη διασφάλιση:

- της υποστήριξης όλων των υλικών, εξαρτημάτων και αξεσουάρ με τεχνική βιβλιογραφία,
- της συμβατότητας όλων των υλικών, εξαρτημάτων και αξεσουάρ της επιχείρησης με τους εν ισχύ τεχνικούς κανόνες, στις περιπτώσεις που είναι εφικτή η εφαρμογή τους
- της υιοθέτησης συστήματος ελέγχων παραλαβής, με σκοπό την παρακολούθηση της ανταπόκρισης μεταξύ της παραγγελίας και των υλικών και εξαρτημάτων που παραλαμβάνονται.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που περιγράφεται εδώ εφαρμόζεται σε όλα τα υλικά, εξαρτήματα και αξεσουάρ που απαρτίζουν τα κουφώματα που υποβάλλονται στη σήμανση CE, μόνο όμως για εκείνα των οποίων τα ίδια ή επίκτητα χαρακτηριστικά είναι σε θέση να επηρεάσουν τις αποδόσεις των ίδιων των κουφωμάτων.

### 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

#### Φάση 1 – Κανονιστικός και νομοθετικός έλεγχος

Ο υπεύθυνος των ελέγχων φροντίζει ετησίως να εξακριβώσει την έκδοση τεχνικών, εμπορικών ή νομοθετικών κανόνων που καθορίζουν τα χαρακτηριστικά των υλικών, εξαρτημάτων και αξεσουάρ των κουφωμάτων. Όλες οι πληροφορίες που συγκεντρώνονται φυλάσσονται στην επιχείρηση στο ντοσιέ «Υλικά και εξαρτήματα».

#### Φάση 2 – Συγκέντρωση στοιχείων για υλικά και εξαρτήματα

Όλα τα υλικά και εξαρτήματα των κουφωμάτων που υποβάλλονται στη σήμανση CE (μόνο για εκείνα των οποίων τα χαρακτηριστικά επηρεάζουν την απόδοση του προϊόντος) πρέπει να συνοδεύονται από:

- πλήρη τεχνική καρτέλα, στην οποία πρέπει να αναγράφονται τουλάχιστον τα θεμελιώδη χαρακτηριστικά και οι τυχόν μεθοδολογίες και περιορισμοί χρήσης
- βεβαιώσεις συμβατότητας με κάποιο κανόνα (όπου είναι δυνατό και/ή σημαντικό)

Τα στοιχεία αυτά φυλάσσονται στην επιχείρηση στο αρχείο «Υλικά και εξαρτήματα». Κάθε χρόνο ο υπεύθυνος των ελέγχων εξακριβώνει την ύπαρξη ενημερώσεων και/ή ουσιαστικών τροποποιήσεων εκ μέρους των προμηθευτών σχετικά με τα υλικά και τα εξαρτήματα, τις τεχνικές καρτέλες και τις βεβαιώσεις συμβατότητας με τους κανόνες, φροντίζοντας εν ανάγκη να συμπληρώσει τα αρχειοθετημένα στοιχεία.

Τα υλικά και τα εξαρτήματα τα οποία πρέπει να συνοδεύονται με τα παραπάνω στοιχεία είναι τουλάχιστον:

- οι πρώτες ύλες
- ημικατεργασμένα προϊόντα
- βερνίκια
- κόλλες
- μηχανισμοί και κλείστρα
- συστήματα ανάρτησης των φύλλων (ανοιγόμενες βάσεις φύλλου)
- στραγγιστήρια και κατώφλια αλουμινίου
- λάστιχα κρατήματος
- υαλοπίνακες

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 4 από 6
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P05r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ της ΣΥΝΤΑΞΗΣ:** Τη στιγμή της αναθεώρησης της παρούσας διαδικασίας, το σημαντικότερο τεχνικό κανονιστικό πλαίσιο αναφοράς για τα παραπάνω υλικά και εξαρτήματα είναι το ακόλουθο:

Υλικά/εξαρτήματα	Αναφορές σε κανονισμούς
Εύλο για εξωτερικά κουφώματα	Ονοματολογία σύμφωνα με UNI 2853, 2854, 3917 Κυβισμός σύμφωνα με UNI EN 1312 Μέτρηση σύμφωνα με UNI EN 1309 Ποιότητα ξύλου: UNI EN942, UNI EN 975, UNI EN 1611 Αξιολόγηση των ελαττωμάτων: UNI ENV 12169, UNI ISO 1029, UNI EN 1310, UNI EN 1311 Ξήρανση: UNI 9030, UNI 8947 Μέτρηση υγρασίας: UNI EN 13183, UNI 8939 Εσωτερικές εντάσεις: UNI 8828
Ημικατεργασμένα προϊόντα	Ελασματικά - κριτήρια: UNI EN 386 Ελασματικά - διαστάσεις: UNI EN 390 Ελασματικά- απολαμνάρισμα.: UNI EN 391

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

	Ελασματικά – αντοχή στην κοπή: UNI EN 392
Βερνίκια	Διαπερατότητα στο νερό: EN 927-5 Αντοχή στα κρύα υγρά: EN 12720 Παλαίωση: EN 927-3, prEN 927-6, EN ISO 2813 Blocking: EN ISO 4622 Προστατευτική αποτελεσματικότητα της ουσίας εμποτισμού : UNI EN 113, UNI EN 152
Κόλλες	Αντοχή στην κοπή: UNI EN 205 Κατάταξη: UNI EN 204
Μηχανισμοί και κλείστρα	Αντοχή στη διάβρωση: UNI EN 1670 Κριτήρια και μέθοδοι δοκιμής (σύρτες): UNI EN 12051
Συστήματα ανάρτησης των φύλλων	Αντοχή στη διάβρωση: UNI EN 1670 : Κριτήρια και μέθοδοι δοκιμής: UNI EN 1935
Λάστιχα κρατήματος	Κατάταξη και δοκιμή: UNI 9122 Όρια αποδοχής: UNI 9122-2
Υαλοπίνακες	Καθορισμός της τιμής θερμοπερατότητας: (U): UNI EN 673, 674,675 Παλαίωση: UNI 10593-2 Διαφυγή αερίου: UNI 10593-3 Στεγανοποίηση κρασπέδων : UNI 10593-4 Επιμέλεια διαστρώσεων και ασφαλείας: UNI EN ISO 12543-4 Ακουστική μόνωση: UNI EN 12758

Οι παραπάνω κανόνες θεωρούνται σημαντικοί για τον καθορισμό των αποδόσεων σύμφωνα με τα όσα προβλέπονται από τις εν ισχύ υποχρεώσεις σήμανσης CE των εξωτερικών κουφωμάτων. Συνεπώς όσα αναφέρονται εδώ δεν καλύπτουν πλήρως κάθε αξεσουάρ ή εξάρτημα.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 5 από 6
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P05r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P05</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		

### Φάση 3 – Έλεγχοι κατά την παραλαβή

Ο υπεύθυνος των ελέγχων ελέγχει τα υλικά και τα εξαρτήματα που παραλαμβάνονται, εξακριβώνοντας ότι ανταποκρίνονται πλήρως με εκείνα της παραγγελίας αγοράς.

Κάθε παρέκκλιση πρέπει να σημειωθεί και να ανακοινωθεί στον προμηθευτή. Τα υλικά και τα εξαρτήματα που διαφέρουν από εκείνα της παραγγελίας δεν πρέπει να χρησιμοποιηθούν στην παραγωγή κουφωμάτων που υπόκεινται στην υποχρέωση σήμανσης CE. Για τη διεξαγωγή των ελέγχων, ο υπεύθυνος ακολουθεί το παρακάτω διάγραμμα:

Υλικά/εξαρτήματα	Αναφορές σε κανονισμούς
Ξύλο για εξωτερικά κουφώματα	Έλεγχος του τύπου του ξύλου Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος της κατηγορίας του υλικού (όπου προβλέπεται)

## G&G Κουφώματα Γιαλελή

	Έλεγχος της υγρασίας Έλεγχος σοβαρών ελαττωμάτων (ρωγμές, κυρτώσεις, στρεβλώσεις, σχισμές, κλπ.)
Ημικατεργασμένα προϊόντα – ελάσματα	Έλεγχος του τύπου του ξύλου Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος διαστάσεων (τομές και μήκος) Έλεγχος της υγρασίας Έλεγχος σοβαρών ελαττωμάτων (απολαμιναρίσματα, σομφόξυλο, μη σταυρωτές ίνες, κλπ)
Βερνίκια	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (ονομασία και εμπορικός κωδικός)
Κόλλες	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (ονομασία και εμπορικός κωδικός)
Μηχανισμοί και κλείστρα	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (ονομασία και εμπορικός κωδικός) Έλεγχος πληρότητας αξεσουάρ και λεπτομερειών
Συστήματα ανάρτησης των φύλλων	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (ονομασία και εμπορικός κωδικός)
Λάστιχα κρατήματος	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (ονομασία και εμπορικός κωδικός)
Υαλοπίνακες	Έλεγχος των ποσοτήτων Έλεγχος τυπολογίας (σύστημα κατασκευής) Έλεγχος διαστάσεων

### Φάση 4 - Καταχωρήσεις

Τα στοιχεία αυτά φυλάσσονται στα αρχεία της επιχείρησης στο αρχείο «Υλικά και εξαρτήματα».

## 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- Αρχείο «Υλικά και εξαρτήματα»



# FPC – ΣΗΜΑΝΣΗ **GE**

## ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P06

### Διαχείριση διαδικασίας παραγωγής

ΕΛΕΓΜΕΝΟ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟ

Αντίγραφο διαδικασίας αριθ.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε :	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 1 από 5	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	-------------	------------	------------	-----------------	-------------	-------------

	FPC	<b>P06r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P06 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ		

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή της διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				



Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 2 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P06r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P06 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ		

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 3 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P06r0</b>
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P06 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στο EN 14351 σημείο 7.3.4

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται στη διασφάλιση:

- των ελέγχων όλων των φάσεων της διαδικασίας παραγωγής
- συγκεκριμένων καταχωρήσεων των ελέγχων της διαδικασίας παραγωγής και, όπου επιβάλλεται, των \ συγκεκριμένων διορθωτικών παρεμβάσεων,
- της υιοθέτησης συστήματος ελέγχων παραγωγής που προσανατολίζεται στην παρακολούθηση της τεχνολογικής ανταπόκρισης των κουφωμάτων που παράγει η επιχείρηση με τα δείγματα που υποβάλλονται στις δοκιμές συμβατότητας, όπως προβλέπεται αρχικά από τον κανονισμό.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Αυτή η τεκμηριωμένη διαδικασία εφαρμόζεται σε όλες τις φάσεις παραγωγής των πλαισίων που υπόκεινται στη σήμανση CE, μόνο όταν τα χαρακτηριστικά τους, ιδία ή επίκτητα, είναι ικανά να επηρεάσουν την απόδοση των ίδιων των πλαισίων.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

### Φάση 1 – Προσδιορισμός των φάσεων της διαδικασίας παραγωγής

Η διαδικασία παραγωγής που υλοποιείται από την επιχείρηση περιγράφεται ως εξής:

Φάση	Εξοπλισμός
Τεμαχισμός	
Κόψιμο	
Κορνίζωμα	
Σφήνωμα	
Φρεζάρισμα	
Συναρμολόγηση	
Άνοιγμα οπών	
Βαθμονόμηση	
Τοποθέτηση εξαρτημάτων	

Για καθεμία από τις φάσεις αυτές διεξάγονται έλεγχοι των διαστάσεων που αποβλέπουν στη διασφάλιση της τήρησης των ποιοτικών προτύπων παραγωγής με άμεση αναφορά στα χαρακτηριστικά κατασκευής των κουφωμάτων που είναι σε

## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**

θέση να επηρεάσουν σημαντικά την απόδοση των ίδιων των προϊόντων. Η ευθύνη για την διεξαγωγή των ελέγχων και των σχετικών καταχωρήσεων είναι αρμοδιότητα του υπεύθυνου των ελέγχων.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 4 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	<b>P06r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P06</b> ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ		

### Φάση 2 – Ταυτοποίηση των ελέγχων

Οι έλεγχοι που διεξάγονται στις παραπάνω φάσεις είναι οι ακόλουθοι:

Φάση	Έλεγχος	Όριο αποδοχής	Εργαλείο/α μέτρησης
Τεμαχισμός	Πλάτος	+/- 5 mm	Μέτρο
Κόψιμο	Μήκος	+/- 2 mm	Μέτρο
Κορνίζωμα	Πάχος	+/- 2 mm	Καλίμπρα
Σφήνωμα	Διαστάσεις πατούρας	+/- 1 mm	Καλίμπρα
Φρεζάρισμα	Διαστάσεις εγκοπών και πάχους	+/- 1 mm	Καλίμπρα
Συναρμολόγηση	Ορθογωνικότητα	+/- 5 mm	Μέτρο
Ανοιγμα οπών	Διαστάσεις εγκοπών και πάχους	+/- 1 mm	Καλίμπρα
Βαθμονόμηση	Πάχος	+/- 1 mm	Καλίμπρα
Τοποθέτηση κουφωμάτων	Πληρότητα	Πληρότητα	Κανένα (οπτικός έλεγχος)
Τοποθέτηση λάστιχου	Τοποθέτηση και γωνιακή ένωση	Πληρότητα	Κανένα (οπτικός έλεγχος)
Τοποθέτηση στραγγιστηριού	Στερέωση και σφράγιση πωμάτων των άκρων	Πληρότητα	Κανένα (οπτικός έλεγχος)
Τοποθέτηση υαλοπίνακα	Τοποθέτηση στηριγμάτων και περιμετρική σφράγιση	Πληρότητα	Κανένα (οπτικός έλεγχος)

Οι έλεγχοι πραγματοποιούνται σε έγκυρο δείγμα της παρτίδας παραγωγής. Τα δείγματα αυτά ταυτοποιούνται ως εξής:

Κουφώματα υπό παραγωγή	Ελεγμένα στοιχεία
1-25	1
26-50	2

### Φάση 3 –Καταχώρηση των ελέγχων

Καταχωρούνται δεόντως οι έλεγχοι και τα σχετικά αποτελέσματα.

Με τη χρήση του εντύπου M01/P06 η επιχείρηση καταχωρεί τους ελέγχους, τα σχετικά αποτελέσματα και τυχόν αντιμετώπιση των ασυμβατοτήτων που εντοπίστηκαν.

Οι καταχωρήσεις φυλάσσονται στα αρχεία για τουλάχιστον 5 χρόνια στο Ντοσιέ Πελάτη. Κάθε χρόνο ο υπεύθυνος των ελέγχων φροντίζει να εντοπίσει το μέγεθος των ασυμβατοτήτων που εντοπίστηκαν, εξακριβώνοντας τυχόν ανάγκη διορθωτικών παρεμβάσεων. Η αντιμετώπιση των ασυμβατοτήτων και τυχόν διορθωτικών παρεμβάσεων διαχειρίζεται σύμφωνα με τα όσα προβλέπονται στο P02 «Διαχείριση των ασυμβατοτήτων».

## 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ

### ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- M01/P06 –Καρτέλα ελέγχου των διαδικασιών παραγωγής, που πρέπει να φυλάσσεται τουλάχιστον 5 χρόνια στο Ντοσιέ Πελάτη.

## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 5 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ 06 - ΜΟΔΥΛΟ 01**  
**ΚΑΡΤΕΛΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ**

<i>Πελάτη</i>		<i>Παραγγελία</i>	
<i>Ημερ. Έναρξης παραγωγής</i>		<i>Φύλλο αριθ.</i>	

1 - ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒ.
ΚΟΦΙΜΟ	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	+/- 5 mm (όρια που αποφασίστηκαν από τον κατασκευαστή κουφωμάτων)	ΜΕΤΡΗΣΗ ΠΛΑΤΟΥΣ ΚΑΙ ΜΗΚΟΥΣ ΜΕ ΤΟ ΜΕΤΡΟ ΚΑΛΙΜΠΡΑ (ρυθμίζεται με το μηχανήμα και τον χάρακα) Τα πρώτα 2 κομμάτια για κάθε μέτρηση	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ ΥΠΑΛΛΗΛΟΣ	ΑΠΟΔΕΙΞΗ ΚΟΠΗΣ ΔΙΣΚΕΤΑ ΜΕ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΚΟΠΗΣ ΣΧΕΔΙΟ ΕΚΤΕΛΕΣΗΣ		
2 – ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΡΓΑΣΙΩΝ								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΡΓΑΣΙΩΝ	ΥΠΑΡΞΗ ΟΛΩΝ ΤΩΝ ΥΛΙΚΩΝ ΠΟΥ ΑΠΑΙΤΟΥΝΤΑΙ ΓΙΑ ΤΙΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ	ΑΠΟΛΥΤΗ ΑΚΡΙΒΕΙΑ	ΟΠΤΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΗΣ ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΙΑΣ ΤΩΝ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΠΟΥ ΕΤΟΙΜΑΣΤΗΚΑΝ ΜΕ ΤΙΣ ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΤΟΥ ΣΧΕΔΙΟΥ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ	ΣΧΕΔΙΟ		
3 – ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΣΤΑΘΕΡΟΥ ΠΛΑΙΣΙΟΥ (Κορνίζωμα, Σφήνωμα, Φρεζάρισμα)								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΚΟΡΝΙΖΩΜΑ	ΔΙΑΤΟΜΗ ΠΙΝΑΚΑ	+/- 2 mm	ΚΑΛΙΜΠΡΑ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ	ΣΧΕΔΙΟ ΑΠΟΔΕΙΞΗ ΚΟΠΗΣ		
ΣΦΗΝΩΜΑ	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΠΑΤΟΥΡΑΣ	+/-1 mm	ΜΕΤΡΟ	ΗΜΕΡ./ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ	ΣΧΕΔΙΟ		
ΦΡΕΖΑΡΙΣΜΑ	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΓΚΟΠΩΝ ΚΑΙ ΠΑΧΟΥΣ (ύψος και πλάτος των φύλλων και των controtelai)	+/-1 mm	ΜΕΤΡΟ ΚΑΛΙΜΠΡΑ	ΗΜΕΡ./ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ	ΣΧΕΔΙΟ		
ΠΕΡΑΤΩΣΗ ΕΡΓΑΣΙΩΝ ΜΕ ΣΤΑΘΕΡΟ ΠΛΑΙΣΙΟ	ΟΨΗ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΣ ΕΥΘΥΓΡΑΜΜΙΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΦΙΛ ΑΠΟΥΣΙΑ ΠΡΟΕΞΟΧΩΝ	ΣΥΜΒΑΤΗ ΕΣΩΤ. ΟΨΗ	ΟΠΤΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ 100%	ΗΜΕΡ./ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ			
4 – ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΦΥΛΛΩΝ								

M01/P06

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ 06 - ΕΝΤΥΠΟ 01  
ΚΑΡΤΕΛΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ	Α ΣΥΜΒΑΤ.
ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΦΥΛΛΩΝ	ΟΡΘΟΦΩΝΙΚΟΤΗΤΑ ΕΞΩΤ. ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ	+/- 5 imi	ΜΕΤΡΟ 1 τεμάχιο για κάθε διάσταση	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΙ	ΣΧΕΔΙΟ		

5 – ΑΝΟΙΓΜΑ ΟΠΩΝ ΚΑΙ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗ

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΑΝΟΙΓΜΑ ΟΠΩΝ	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΕΓΚΟΠΩΝ ΚΑΙ ΠΑΧΟΣ	+/-1 mm	ΜΕΤΡΟ ΚΑΛΙΜΠΡΑ 1 τεμάχιο για κάθε διάσταση	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ	ΣΧΕΔΙΟ		
ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗ	ΠΑΧΗ	+/-1 mm	ΚΑΛΙΜΠΡΑ	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ	ΣΧΕΔΙΟ		

6 - ΒΑΦΗ

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΒΑΦΗ	ΟΠΤΙΚΗ ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΟΜΟΙΟΓΕΝΕΙΑ ΧΡΩΜΑΤΟΣ	ΣΥΜΒΑΤΗ ΕΜΦΑΝΙΣΗ	ΟΠΤΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ 100%	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ	ΣΧΕΔΙΟ		

7 – ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ Ή ΔΕΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ	ΔΟΚΙΜΕΣ ΑΝΟΙΓΜΑΤΟΣ ΠΑΡΑΘΥΡΟΥ, ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ 100%	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ	ΣΧΕΔΙΟ		

8 – ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΖΑΜΙΩΝ

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΖΑΜΙΩΝ	ΚΕΝΤΡΑΡΙΣΜΑ ΤΟΥ ΤΖΑΜΙΟΥ ΣΤΟ ΠΛΑΙΣΙΟ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΗΣ ΣΩΣΤΗΣ ΓΩΝΙΑΣΗΣ	+/- mm	ΟΠΤΙΚΟΣ+ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΩΝ ΔΙΑΓΩΝΙΩΝ ΤΟΥ ΠΛΑΙΣΙΟΥ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΙΔΙΕΣ – ΜΕΤΡΟ 100%	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ Ή ΣΤΗΝ ΑΝΑΦΟΡΑ ΕΡΓΟΤΑΞΙΟΥ ΣΤΗΝ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΞΩΤ. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ	ΣΧΕΔΙΟ (ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΥΠΟΣ ΤΖΑΜΙΟΥ)		

## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**

9 – ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΒΑΣΗΣ					
Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 2 από 3	



**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ 06 - ΕΝΤΥΠΟ 01  
ΚΑΡΤΕΛΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ**

ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΒΑΣΗΣ	ΥΠΑΡΞΗ ΟΛΩΝ ΤΩΝ ΥΛΙΚΩΝ	ΑΠΟΛΥΤΗ ΑΚΡΙΒΕΙΑ	ΟΠΤΙΚΟΣ ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΙΑ ΜΕ ΤΟ ΣΧΕΔΙΟ	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	ΣΧΕΔΙΟ		
<b>10 – ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ</b>								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ Ή ΔΕΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ	ΔΟΚΙΜΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ 100%	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ	ΣΧΕΔΙΟ		
<b>11 – ΕΛΕΓΧΟΣ ΒΑΣΗΣ</b>								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ.	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΕΛΕΓΧΟΣ ΒΑΣΗΣ	ΠΛΗΡΟΤΗΤΑ ΕΓΓΡΑΦΩΝ	ΑΠΟΛΥΤΗ ΠΛΗΡΟΤΗΤΑ	ΟΠΤΙΚΟΣ	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ	ΣΧΕΔΙΟ		
<b>12 - ΠΑΡΑΔΟΣΗ</b>								
ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΜΕΝΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΟΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ/ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΚΑΤΑΓΡΑΦΗΣ ΤΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΛΕΓΚΤΗΣ	ΕΓΓΡΑΦΟ ΑΝΑΦΟΡΑΣ	ΣΥΜΒΑΤ	ΑΣΥΜΒΑΤ.
ΠΑΡΑΔΟΣΗ ΕΡΓΑΣΙΩΝ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΟΥΦΩΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΣΤΕΡΕΩΣΕΩΝ	ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ Ή ΔΕΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ	ΔΟΚΙΜΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑΣ	ΗΜ. ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΣΤΗΝ ΕΣΩΤ. ΕΝΤΟΛΗ	ΑΡΜΟΔΙΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ	ΣΧΕΔΙΟ		

Κουφώματα υπό παραγωγή	Ελεγμένα στοιχεία
1-25	1
26-50	2



# FPC – ΣΗΜΑΝΣΗ **CE**

## ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P07

Δοκιμές και έλεγχοι στο τελικό προϊόν

ΕΛΕΓΜΕΝΟ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟ

Αντίγραφο διαδικασίας αριθ.

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε :	Ημερομηνία	Αναθ. 0	Σελ. 1 από 5	Υπογραφή ΤΓ	Υπογραφή ΓΔ
-----------	-------------	------------	------------	-----------------	-------------	-------------

## Εισαγωγή

Η διαδικασία αυτή εκπονήθηκε για να επιτραπεί η εύρυθμη διαχείριση των δραστηριοτήτων στις οποίες αναφέρεται. Αποτελεί αναπόσπαστο μέρος του Συστήματος Ελέγχου της Παραγωγής της **G&G Κουφώματα Γιαλελή**. Η έγκριση εκ μέρους της Διεύθυνσης της Επιχείρησης, που αποδεικνύεται από την υπογραφή στο τέλος του κειμένου, δεσμεύει ως προς την εφαρμογή της διαδικασίας όλο το ανθρώπινο δυναμικό που ασχολείται με την υλοποίηση των συνυφασμένων δραστηριοτήτων.

Όλοι οι ενδιαφερόμενοι μπορούν να προτείνουν τροποποιήσεις ή συμπληρώσεις των περιγραφόμενων στο παρόν έγγραφο δραστηριοτήτων, και επομένως του περιεχομένου του, ώστε να ευνοηθεί η αδιάλειπτη βελτίωσή του. Στην περίπτωση αυτή οι ενδιαφερόμενοι καλούνται να υποβάλουν εκθέσεις απευθείας στη Διεύθυνση της Επιχείρησης, που θα φροντίσει να αξιολογήσει τις προτάσεις τους.

ΑΝΑΘ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΕΚΔΟΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΓΡΑΦΕΙΟ	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ ΑΠΟ ΤΗ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΚΔΟΣΗΣ
0	δοκιμαστική έκδοση της διαδικασίας			
1				

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 2 από 5
		FPC		<b>P07r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P07</b> ΔΟΚΙΜΕΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΙ ΣΤΡΟ ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ				

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ
2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ
3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ
5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 3 από 5
-----------	------------	------------	------------	--------------

	FPC	P07r0
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P07 ΔΟΚΙΜΕΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΙ ΣΤΟ ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ		

## 1. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΝΑΦΟΡΕΣ

Το περιεχόμενο της παρούσας διαδικασίας αναφέρεται στα κριτήρια που διευκρινίζονται στο EN 14351 σημείο 7.3.5

## 2. ΣΤΟΧΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι στόχοι της παρούσας διαδικασίας έγκεινται στη διασφάλιση:

- της τεχνολογικής αντιστοιχίας μεταξύ των κουφωμάτων που παράγονται από την επιχείρηση και των δειγμάτων που υποβάλλονται στις αρχικές δοκιμές συμβατότητας σύμφωνα με τον κανονισμό
- της αντιστοιχίας μεταξύ των χαρακτηριστικών του προϊόντος και των αναφερομένων αποδόσεων
- συγκεκριμένων καταχωρήσεων των ελέγχων του τελικού προϊόντος και, όπου επιβάλλεται, των συγκεκριμένων διορθωτικών παρεμβάσεων,
- κατάλληλου προγραμματισμού των ελέγχων των αποδόσεων του προϊόντος.

## 3. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η τεκμηριωμένη διαδικασία που αναφέρεται εδώ εφαρμόζεται σε όλα τα πλαίσια που υποβάλλονται στη σήμανση CE, παράγονται και εισάγονται στην αγορά από την επιχείρηση, αλλά μόνο ως προς τα ίδια ή επίκτητα χαρακτηριστικά που είναι ικανά να επηρεάσουν τις αποδόσεις των ίδιων των πλαισίων.

## 4. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ

### Φάση 1 – Διαδικασία διεξαγωγής των ελέγχων

Πάνω σε αντιπροσωπευτικό δείγμα των προϊόντων η επιχείρηση διεξάγει όλους τους ελέγχους που αποβλέπουν στην εξακρίβωση του ποιοτικού προτύπου του τελικού προϊόντος.

Οι διαδικασίες και τα όρια αποδοχής προσδιορίζονται στη συνέχεια:

Έλεγχος	Όρια αποδοχής
Πληρότητα προϊόντος και εξαρτημάτων	Το προϊόν πρέπει να είναι πλήρες με όλα τα αξεσουάρ και τα εξαρτήματα που είναι απαραίτητα για την ασφαλή χρήση του
Εξακρίβωση της κίνησης των φύλλων	Άνοιγμα και κλείσιμο, πάνω σε όλους τους κινητούς άξονες
Εξακρίβωση των μηχανισμών ασφαλείας (αν υπάρχουν)	Υπαρξη, αποτελεσματικότητα και λειτουργικότητα των μηχανισμών ασφαλείας

Η ευθύνη για τη διεξαγωγή των ελέγχων και των σχετικών καταχωρήσεων είναι αρμοδιότητα του υπεύθυνου των ελέγχων, που ενεργεί σύμφωνα με τα όσα καθορίζονται παραπάνω και με τη βοήθεια του εντύπου M01/P07.

### Φάση 2 - Δείγματα

Σε συνάρτηση με τις ποσότητες που προμηθεύονται, η επιχείρηση διεξάγει τους ελέγχους σύμφωνα με τα παρακάτω:

Κουφώματα υπό παραγωγή	Στοιχεία που ελέγχονται
1-25	1
26-50	2

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 4 από 5
		FPC		<b>P07r0</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ P07</b> ΔΟΚΙΜΕΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΙ ΣΤΟ ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ				

**Φάση 3 - Καταχώρηση των ελέγχων**

Καταχωρούνται υποχρεωτικά τόσο οι έλεγχοι όσο και τα σχετικά αποτελέσματα.

Με τη χρήση του εντύπου M01/P07 η επιχείρηση καταχωρεί τους ελέγχους, τα σχετικά αποτελέσματα και τυχόν ενέργειες για την αντιμετώπιση των ασυμβατοτήτων που επισημάνθηκαν.

Οι καταχωρήσεις φυλάσσονται στα αρχεία για τουλάχιστον 5 χρόνια στο Ντοσιέ Πελάτη. Κάθε χρόνο ο υπεύθυνος των ελέγχων φροντίζει να εξακριβώσει το μέγεθος των ασυμβατοτήτων που επισημάνθηκαν και την ενδεχόμενη ανάγκη διεξαγωγής διορθωτικών παρεμβάσεων. Η αντιμετώπιση των ασυμβατοτήτων και τυχόν διορθωτικές παρεμβάσεις διαχειρίζονται σύμφωνα με τις υποδείξεις του P02 «Διαχείριση των ασυμβατοτήτων».

**Φάση 4 – Προγραμματισμός της επανάληψης των δοκιμών εργαστηρίου (αρχικών δοκιμών τύπου)**

Η επιχείρηση φροντίζει για την επανάληψη ολόκληρου του κύκλου των σημαντικών δοκιμών, σύμφωνα με όσα διευκρινίζονται στο prEN14351 πάνω σε δείγματα κουφωμάτων που αντιπροσωπεύουν ολόκληρη την παραγωγή, κάθε X χρόνια, με σκοπό την κατάλληλη παρακολούθηση της πορείας και της τήρησης των ποιοτικών προτύπων παραγωγής και των αποδόσεων των προϊόντων.

Αυτές οι αρχικές δοκιμές θα επαναληφθούν στην περίπτωση που υιοθετηθούν σε ένα ή περισσότερα προϊόντα παραλλαγές σχεδιασμού, κατασκευής ή παραγωγής που άμεσα ή έμμεσα μπορούν να επηρεάσουν την απόδοση του ίδιου του προϊόντος.

## 5. ΕΓΓΡΑΦΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ, ΚΑΤΑΧΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ

### ΑΡΧΕΙΟΘΕΤΗΣΗΣ

- M01/P07 – Καρτέλα ελέγχου τελικού προϊόντος, που φυλάσσεται για τουλάχιστον 5 χρόνια στο Ντοσιέ Πελάτη.

Εκδόθηκε: | Εγκρίθηκε: | Ημερομηνία | Αναθεώρ. 0 | Σελ. 5 από 5

	<b>M01/P07</b>
<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ 07 - ΕΝΤΥΠΟ 01</b> ΚΑΡΤΕΛΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΤΕΛΙΚΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ	

<i>Πελάτης</i>	
<i>Ημ. έναρξης παραγωγής</i>	

<i>Παραγγελία</i>	
<i>Φύλλο αριθ.</i>	

ΕΛΕΓΧΟΣ	ΟΡΙΟ ΑΠΟΔΟΧΗΣ	ΜΗ ΣΥΜΒΑΤΗ ΕΡΓΑΣΙΑ	ΑΡΧΙΚΑ	ΣΥΜΒ.	ΜΗ ΣΥΜΒ.
Πληρότητα προϊόντος και εξαρτημάτων	Το προϊόν πρέπει να είναι πλήρες με όλα τα αξεσουάρ και τα εξαρτήματα που είναι απαραίτητα για την ασφαλή χρήση του.				
Έλεγχος της κίνησης των φύλλων	Άνοιγμα και στο κλείσιμο, σε όλους τους κινητούς άξονες				
Έλεγχος μηχανισμών ασφαλείας (αν υπάρχουν)	Ύπαρξη, αποτελεσματικότητα και λειτουργικότητα των μηχανισμών ασφαλείας				

<i>Κουφώματα υπό παραγωγή</i>	<i>Ελεγμένα στοιχεία</i>
1-25	1
26-50	2

Εκδόθηκε:	Εγκρίθηκε:	Ημερομηνία	Αναθεώρ. 0	Σελ. 1 από 1
-----------	------------	------------	------------	--------------

Ο κατασκευαστής οφείλει να συντάξει το εγχειρίδιο που θα περιέχει συγκεκριμένες συστάσεις για τη συντήρηση και τον καθαρισμό, με υποδείξεις για τα πλέον κατάλληλα απορρυπαντικά και τις διαδικασίες για τυχόν ρύθμιση και λίπανση των κινητών μερών και για την αντικατάσταση τελειωμάτων και εξαρτημάτων που έχουν υποστεί ζημιές ή φθορές.

**ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ Σήμανσης  
CE σχετικά με εξωτερικά  
κουφώματα**



**ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ Σήμανσης  
CE σχετικά με εξωτερικό  
παράθυρο**



ΕΥΛΟΥΡΓΕΙΟ.....

UNI EN ISO 14351-1  
ΕΙΔΟΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ:  
ΠΑΡΑΘΥΡΟ ΚΑΤΟΙΚΙΑΣ  
ΔΙΑΠΕΡΑΤΟΤΗΤΑ ΣΤΟΝ ΑΕΡΑ: 4  
ΚΡΑΤΗΜΑ ΣΤΟ ΝΕΡΟ: 3/A  
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΟΝ ΑΝΕΜΟ – ΤΙΜΗ  
ΠΙΕΣΗΣ: 2  
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΟΝ ΑΝΕΜΟ –  
ΜΕΤΩΠΙΑΙΑ ΠΑΡΑΜΟΡΦΩΣΗ: C  
ΘΕΡΜΙΚΗ ΜΕΤΑΔΟΣΗ: 1,55  
W/M<sup>2</sup>K  
ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΦΟΡΤΙΟΥ ΤΩΝ  
ΜΗΧΑΝΙΣΜΩΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ: 350  
N  
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΗΝ ΚΡΟΥΣΗ: 4

ΕΥΛΟΥΡΓΕΙΟ.....

UNI EN ISO 14351-1  
ΕΙΔΟΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ:  
ΠΑΡΑΘΥΡΟ ΚΑΤΟΙΚΙΑΣ  
ΔΙΑΠΕΡΑΤΟΤΗΤΑ ΣΤΟΝ ΑΕΡΑ: 4  
ΚΡΑΤΗΜΑ ΣΤΟ ΝΕΡΟ: 8/A  
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΟΝ ΑΝΕΜΟ - ΤΙΜΗ  
ΠΙΕΣΗΣ: 3  
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΟΝ ΑΝΕΜΟ –  
ΜΕΤΩΠΙΑΙΑ ΠΑΡΑΜΟΡΦΩΣΗ: C  
ΘΕΡΜΙΚΗ ΜΕΤΑΔΟΣΗ: 1,56  
W/M<sup>2</sup>K  
ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΦΟΡΤΙΟΥ ΤΩΝ  
ΜΗΧΑΝΙΣΜΩΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:  
350 N



**ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ ΔΗΛΩΣΗΣ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑΣ ΓΙΑ  
ΠΑΡΑΘΥΡΑ ΚΑΙ ΕΞΩΤΕΡΙΚΕΣ ΠΟΡΤΕΣ ΠΕΖΩΝ**

**ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑΣ  
ΤΩΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΚΟΥΦΩΜΑΤΩΝ  
(ΣΥΝΗΜΜΕΝΟ ΙΙΙ ΟΔΗΓΙΑ 89/106/ΕΟΚ  
ΣΥΣΤΗΜΑ 3)**

Ο κάτωθι υπογεγραμμένος \_\_\_\_\_  
νόμιμος εκπρόσωπος της επιχείρησης (εταιρική επωνυμία) \_\_\_\_\_  
με έδρα στην Οδό \_\_\_\_\_ αριθ. \_\_\_\_\_ Δήμου \_\_\_\_\_ (Περιφ. \_\_\_\_\_ )  
τηλ. \_\_\_\_\_ Μερίδα ΦΠΑ \_\_\_\_\_

Δηλώνει

με δική του ευθύνη, ότι τα κουφώματα που αναφέρονται στο έγγραφο μεταφοράς αριθ. \_\_\_\_\_  
της \_\_\_\_\_ κατασκευάστηκαν σύμφωνα με τα όσα προβλέπονται στις διαδικασίες του  
εναρμονισμένου κανόνα EN 14351-1.

Συγκεκριμένα, τα κουφώματα ανήκουν στην σειρά προϊόντων με τα ίδια χαρακτηριστικά κατασκευής με τα  
κουφώματα που έχουν υποβληθεί στις αρχικές δοκιμές τύπου (ITT) στο αναγνωρισμένο Εργαστήριο

\_\_\_\_\_ με αριθ. \_\_\_\_\_ .

Οι αρχικές δοκιμές τύπου (ITT) που διεξάχθηκαν στα δείγματα δοκιμής περιέχονται στις αναφορές δοκιμής που  
κατέχει η επιχείρηση, αντίγραφο των οποίων φυλάσσονται στα αρχεία του Αναγνωρισμένου Εργαστηρίου  
Δοκιμών.

Τα προϊόντα υπόκεινται σε έλεγχο παραγωγής, σύμφωνα με τα κριτήρια που καθορίζονται στον κανόνα UNI EN  
14351-1.

## **G&G Κουφώματα Γιαλελή**

Συνημμένα:

- Ετικέτα προϊόντος – Νομοθετικό Διάταγμα 206/2005 – Κώδικας κατανάλωσης σύμφωνα με το άρθρο 7 του νόμου 229 της 29<sup>ης</sup> Ιουλίου 2003 (πρώην Ν. 126 / 10 Απριλίου 1991 – πρώην Ν.Δ. 101 της 8<sup>ης</sup> Φεβρουαρίου 1997)
- Βιβλιάριο συντήρησης και χρήσης με τις υποδείξεις για την τοποθέτηση.

Δεν αναλαμβάνεται καμία ευθύνη για ατυχήματα και ζημιές σε ανθρώπους και αντικείμενα που προκαλούνται από την κακομεταχείριση των προϊόντων εκ μέρους τρίτων ή από ανεπαρκή συντήρηση ή επισκευή.

Ημερομηνία \_\_\_\_\_

Ο Δηλών