

**Ogólne Warunki
Techniczne
Wykonania i Odbioru
Stolarki Okiennej
firmy
Matplast sp. z o.o.**

1. Cel

Firma Matplast ustanowiła Ogólne Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Stolarstwa Okiennej zwane dalej OWT , jako jedno z narzędzi, które mają za zadanie zapewnić niezmienną, wysoką jakość oferowanych wyrobów i usług oraz ich zgodność pod kątem wszystkich przepisów prawnych, które je obowiązują.

2. Zakres obowiązywania OWT

2.1 Opracowanie zlecenia

2.2 Weryfikacja dostaw surowca

2.3 Produkcja

2.4 Odbiór stolarstwa okiennej

2.5 Pakowanie / wysyłka

2.1 Opracowanie zlecenia

Każdy doradca techniczno-handlowy DTH podczas sporządzania oferty/umowy z klientem zobligowany jest do:

- precyzyjnego określenia wymagań dotyczących wyrobu oferowanego klientowi,
- precyzyjnego określenia wymagań dotyczących wyrobu nie wyrażonych przez klienta, lecz koniecznych do uwzględnienia w trakcie procesu realizacji,
- analizy, czy wymagania te mogą być rzeczywiście spełnione. Analiza taka dokonywana jest przed dokonaniem sprzedaży (przyjęciem zamówienia, podpisaniem umowy). Analiza taka powinna zapewnić, że wymagania są jednoznacznie zdefiniowane i usuwane są rozbieżności pomiędzy ustaleniami.

2.2 Weryfikacja dostaw surowca

Firma Matplast stale kontroluje procesy zakupów w celu zapewnienia, że nabywane produkty/ usługi odpowiadają określonym przez organizację wymaganiom.

Do wymagań tych należy:

- Najwyższa jakość surowca,
- Pewność, że surowiec spełnia bieżące wymagania prawne wynikające z obowiązujących go norm, atestów oraz innych przepisów.

Dostawy surowca podlegają procesowi weryfikacji wg odpowiedniej procedury. Pracownik magazynu zobowiązany jest do kontroli:

- Ilościowej dostaw zgodnie z zamówieniem,
- Pod względem jakościowym wg dostarczonej dokumentacji, w zależności od działu produkcji.

2.3 Produkcja

Aby uzyskać produkt najwyższej jakości konieczne jest stałe monitorowanie procesów produkcyjnych. Monitorowane procesy mogą ulegać zmianie w zależności od produkowanego asortymentu. W przypadku konieczności monitorowania nowego procesu kierownicy produkcji wraz z technologami winni zapewnić pracownikom odpowiednią dokumentację techniczną – wystarczającą do poprawnego wykonania danej czynności. Na koniec procesu produkcji należy zweryfikować jakość produktu, przed etapem pakowania / montażu / wysyłki do klienta.

Na każdym etapie produkcji pracownik posiada dostęp do koniecznej dokumentacji technicznej, która umożliwi poprawne wykonanie zadania.

Wyznaczone etapy produkcyjne:

- Cięcie profili,
- Frezowanie oraz wiercenie ram i skrzydeł,
- Montaż okuć,
- Frezowanie, łączenie słupków i poprzeczek,
- Uszczelnianie,
- Cięcie listew przyszybowych,
- Szklenie i kontrola końcowa

Cięcie profili

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem, kontrola otrzymanego profilu wg zlecenia (zgodność typu, koloru z zamówieniem),
- Wycięcie elementu na zadany wymiar,
- Weryfikacja długości elementów zgodnie z przyjętymi w firmie zasadami,
- W przypadku wątpliwości co do jakości elementu skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Frezowanie oraz wiercenie ram i skrzydeł

Zadania pracownika:

- Przed rozpoczęciem czynności należy dokonać dokładnych oględzin obrabianego elementu (weryfikacja zgodności ze zleceniem – kolor, system, typ),
- Frezowanie ram i skrzydeł należy wykonać wg. zaleceń systemodawcy,
- Wydmuchiwanie wiórów sprężonym powietrzem,
- Sprawdzenie prawidłowości wykonanych czynności,
- Po ukończeniu procesu należy sprawdzić wzrokowo, jakość elementu (brak zadrapań, uszkodzeń, odległość otworów od siebie – czy się nie pokrywają),
W przypadku wątpliwości skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Frezowanie, łączenie słupków i poprzeczek

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie elementów,
- Wybranie odpowiedniego rodzaju słupka,
- Ucinanie na określoną długość,
- Zafrezowanie końcówek,
- Wykonanie otworów technologicznych,

- Przykręcanie, z dwóch stron słupka, łączników metalowych,
- Montaż słupka w skrzydle lub ramie:
 - ✓ Położenie skrzydła / ramy na stole i rozmieszczanie słupka, zgodnie z projektem,
 - ✓ Przykręcanie słupka,
- Weryfikacja jakościowa elementu (długość, prostoliniowość, estetyka,) zgodnie z zaleceniami systemodawcy,
- W przypadku wątpliwości skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Uszczelkowanie

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie elementów
- Wybór rodzaju uszczelki zgodny z przeznaczeniem
- Położenie ramiaka na stole i założenie uszczelek
- Sprawdzenie prawidłowości wykonanych czynności
- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Dodatkowe wytyczne:

- Do uszczelkowania szczelin między skrzydłem a ramą stosuje się uszczelki z EPDM
- Uszczelki są wsuwane z nadciśnięciem na skurczliwość
- Proces naciągania odbywa się ręcznie (uszczelki pokryte są specjalnym silikonem co ułatwia ich naciąganie)
- Uszczelki muszą przylegać do siebie uciętymi płaszczyznami
- W przypadku uszczelek: przyszybowej zew. oraz przylgowej połączenie styków powinno być usytuowane w połowie długości górnego poziomego ramiaka, a narożniki powinny być dodatkowo klejone.
- Uszczelki centralne klejone są w narożach, łączone są przy pomocy kątowych łączników uszczelkowych.
- Uszczelki przyszybowe wew. docinane są na wymiar, nie są klejone.

Montaż okuć

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie elementów,
- Ustawienie ramy / skrzydła na stole do okuwania,
- Oględziny skrzydła / ramy przed okuciem (brak zadrapań, uszkodzeń),

- Okuwanie skrzydeł / ram zgodnie z projektami,
- Przycinanie na wymiar przekładni i nożyc na gilotynach,
- Sprawdzenie jakości wykonanych elementów (wizualna i mechaniczna weryfikacja poprawności działania okuć – czy pracuje poprawnie),
- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Cięcie listew przyszybowych

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie elementów,
- Ustawienie listew przyszybowych na maszynie i wykonanie cięcia,
- Weryfikacja długości elementów zgodnie z wytycznymi systemowymi,
- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Szklenie

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie elementów,
- Pobrać szybę, przy pomocy ssawek osadzić w ramie / skrzydle zgodnie z wytycznymi systemodawcy,
 - ✓ Do osadzenia okna wykorzystuje się podkładki dystansowe,
- Listwy przyszybowe należy zabijać młotkiem gumowym,
- Sprawdzić poprawność zamontowania listewek,
 - ✓ Zabite listwy przyszybowe powinny przylegać do profilu,
 - ✓ Listwy przyszybowe powinny przylegać do siebie uciętymi płaszczyznami,
- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiem.

Kontrola końcowa

Zadania pracownika:

- Zapoznanie się ze zleceniem i przygotowanie okna do kontroli,
- Kontrola zgodności konstrukcji z zamówieniem (profil, kolor, szyba),
- Kontrola wymiarów konstrukcji,
- Wzrokowa kontrola braku wad na profilu,
- Wzrokowa kontrola braku wad szyb (stłuczki, zabrudzenia),
- Poprawność otwierania się i zamykania konstrukcji - okno /drzwi powinny otwierać się i zamykać bez konieczności podnoszenia skrzydła ku górze
- W razie konieczności inne elementy kontrolowane zgodnie z wytycznymi

systemodawcy,

- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiemi.

2.4 Odbiór stolarki okiennej

Po wyprodukowaniu stolarka okienna firmy Matplast, podczas procesu pakowania, poddawana jest ostatecznemu odbiorowi jakościowemu przez pracowników magazynowych.

Zadania pracownika:

- Wzrokowa kontrola braku wad na profilu,
- Wzrokowa kontrola braku wad szyb - stłuczki, zabrudzenia,
- Kontrola wymiarów konstrukcji,
- Poprawność otwierania się i zamykania konstrukcji - okno /drzwi powinny otwierać się i zamykać bez konieczności podnoszenia skrzydła ku górze.
- Kompletność elementów dodatkowych – klamek, zaślepek, nakładek etc – zgodnie z zaleceniami systemodawcy,
- Poprawność montażu elementów dodatkowych,
- Kompletność ilościowa wyprodukowanych elementów zlecenia,
- W razie konieczności inne elementy kontrolowane zgodnie z wytycznymi systemodawcy,
- W przypadku wątpliwości co do jakości wykonania skonsultować się z kierownikiem produkcji / technologiemi.

2.5 Pakowanie / wysyłka

Wszystkie wyroby produkowane w firmie Matplast sp. z o.o. objęte są nadzorem, który ma za cel zapobiec ich uszkodzenie lub zniszczenie w trakcie procesu produkcyjnego jak i transportu do klienta.

Nadzór ten dotyczy :

- stosowania podkładek i przekładek zabezpieczających szyby i ich zestawy przed porysowaniem lub zbiciem,
- pozostawienie folii ochronnej na profilach w trakcie całego procesu produkcji,
- zabezpieczanie poszczególnych elementów składowych wyrobów przed uszkodzeniem w czasie wykonywania czynności transportowych między stanowiskami roboczymi,
- stosowanie przekładek i innych zabezpieczeń dla wyrobów gotowych przekazywanych na magazyn.

Wyroby produkowane w firmie mogą być zabezpieczone folią ochronną. Są one umieszczane na specjalnych stojakach i odpowiednio zabezpieczone na czas transportu za pomocą pasów / taśm. Każdorazowo należy sprawdzić stan zabezpieczenia.

Transportowanie wyrobów na stojakach odbywać się musi z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i szczególnej dbałości o wyrób.

Gotowe wyroby są dostarczane do klientów transportem firmy lub transportem własnym klienta. W każdej sytuacji pracownicy firmy dokonują zabezpieczeń wyrobów na czas transportu w celu uniknięcia usterek w czasie jego trwania. Pojazdy przewożące wyroby muszą być wyposażone w stojaki przystosowane do przewozu stolarki. Elementy stojaków bezpośrednio stykające się z wyrobem, w razie konieczności powinny być obite lub oklejone materiałem, zabezpieczającym przed porysowaniem i uszkodzeniem mechanicznym produktu.