



**RAEMDONCK**  
PVC RAMEN | DEUREN | VERANDA'S

[www.raemdonckramen.be](http://www.raemdonckramen.be)

Schrijnwerkerstraat 7 | Zele | T 052 44 56 39

deceuninck

# TECHNISCHE DOCUMENTATIE

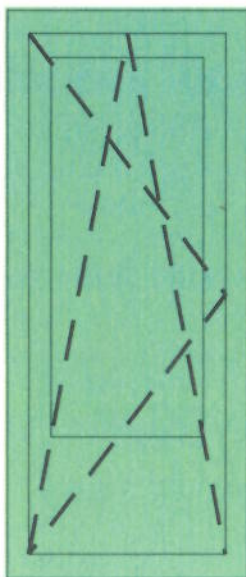
Bevat informatie om de conformiteit aan te tonen  
van de door

## RAEMDONCK PVC RAMEN

vervaardigde

## PVC GEVELELEMENTEN

met de van toepassing  
zijnde eisen van:

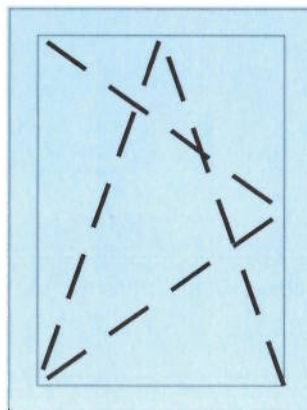


### EN 14351-1

Ramen en deuren

Prestatie eisen-Deel 1:  
Ramen en deuren  
zonder  
brand- en  
rookwerende  
eigenschappen

Copyright: Niets van dit  
document mag worden  
vermenigvuldigd of  
gekopieerd zonder  
toestemming van  
Kiwa. NV



# TECHNISCHE DOCUMENTATIE

Bevat informatie om de conformiteit aan te tonen van de door

**RAEMDONCK PVC RAMEN NV**

vervaardigde

**PVC GEVELELEMENTEN**

met de van toepassing zijnde eisen van:

**EN 14351-1**

**Ramen en deuren - productnorm - Prestatie eisen-Deel 1:  
Ramen en deuren zonder brand- en rookwerende  
eigenschappen**

Authorisatie

Vertegenwoordiger van de producent

Naam : RAEMDONCK DIRK

Functie : ZAAKVOERDER

Datum : 31/05/2016

Handtekening :

A handwritten signature in blue ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke at the bottom.

NB:

REVISIE - Wanneer het product wijzigt dan dient het technisch dossier te worden aangepast aan de actuele situatie.

## Inhoud:

1	Organisatie .....	4
1.1	Naam en adres van de producent, of zijn vertegenwoordiger .....	4
1.2	Vertegenwoordiger van de directie.....	4
1.3	Organigram .....	4
1.4	Verantwoordelijkheden en bevoegdheden .....	5
1.5	Opleiding van personeel.....	5
2	Product.....	6
2.1	Beschrijving van het product .....	6
2.2	Referentie naar Europese en/of (inter)nationale normen.....	6
2.3	Product types.....	6
2.4	informatie betreffende gebruik, toepassing, installatie en onderhoud.....	6
3	Productie proces .....	7
3.1	Beschrijving van het productie proces .....	7
4	Factory Production Control .....	8
4.1	Factory Production Control systeem documentatie.....	8
4.2	Initiele inspectie van de Fabriek en Factory Production Control.....	8
4.3	Continue controle op de werking van het Factory Production Control syteem	
4.4	Directiebeoordeling .....	8
4.5	Initiële productbeproeving.....	9
4.6	Voorgeschreven testplan.....	11
4.7	Gedocumenteerde procedures .....	16
4.7.1	Procedure voor opslag en controle inkomende grondstoffen en componenten.....	16
4.7.2	Procedure voor productie controle .....	16
4.7.3	Procedure voor het merken van de producten.....	17
4.7.4	Procedure voor verwerking, opslag, verpakking, bewaring en levering van de eindproducten.....	18
4.7.5	Procedure voor de behandeling van non-conforme producten.....	18
4.7.6	Procedure voor klachten.....	18
4.7.7	Procedure voor corrigerende maatregelen .....	18
5	BIJLAGEN .....	19
5.1.1	EC - Conformiteitverklaring .....	19
5.1.2	FPC-formulier A1 - klachten/service .....	20
5.1.3	FPC-formulier A2: afgekeurd product .....	22
5.1.4	FPC-formulier C1: Kalibreren meetmiddelen.....	23
5.1.5	FPC-Formulier C2: controle lasmachines .....	24
5.1.6	FPC- formulier CR: voorbewerkingen.....	25
5.1.7	FPC-formulier C4: controle lasmachine .....	26
5.1.8	FPC-formulier C5: eindproductcontrole .....	27
5.1.9	FPC-Formulier C6: opslag toegeleverde materialen.....	28
5.1.10	FPC-formulier CP1: opslag en transport.....	29
5.1.11	FPC-formulier C7: grond- en hulpstoffen.....	30
5.1.12	FPC-formulier CP9: kwalificatie medewerkers .....	31
5.1.13	FPC-formulier CP10: directiebeoordeling .....	32
5.1.14	PRODUCTINFORMATIE DECEUNINCK.....	33
5.1.15	Diverse Bijlagen.....	34

# 1 Organisatie

## 1.1 Naam en adres van de producent, of zijn vertegenwoordiger

Naam producent/fabriek : RAEMDONCK PVC RAMEN NV  
Adresgegevens : SCHRIJNWERKERSTRAAT 7  
Plaats : 9240 ZELE  
Telefoon : 0032 (0)52/445639  
e-mail : info@raemdonckramen.be  
Website : www.raemdonckramen.be

## 1.2 Vertegenwoordiger van de directie

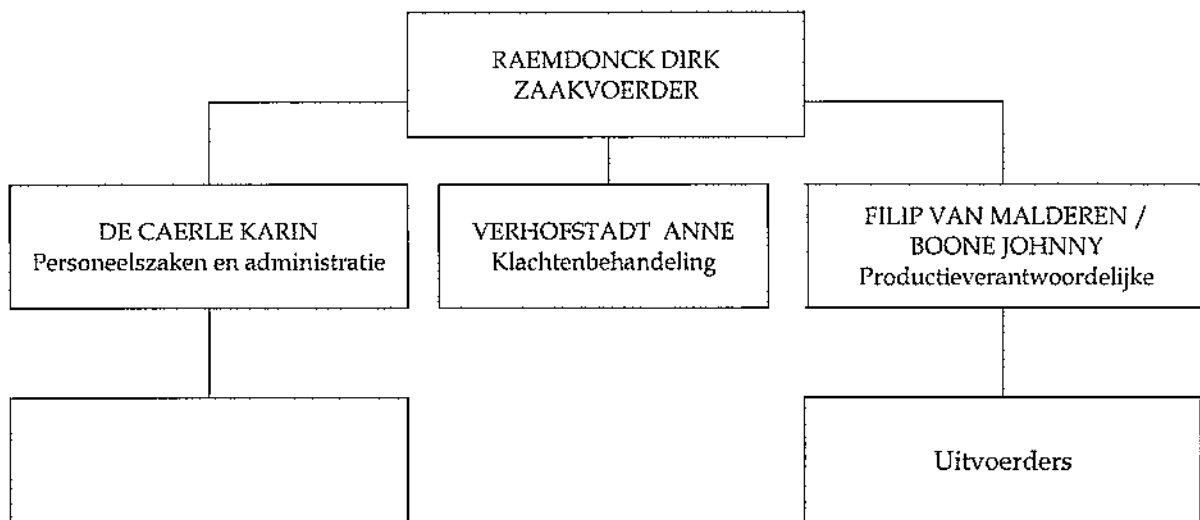
Als verantwoordelijke voor het organiseren en het effectief implementeren van het Factory Production Control systeem heeft RAEMDONCK PVC RAMEN NV de nodige autorisatie om

- (a) maatregelen te initiëren om het ontstaan van productafwijkingen te voorkomen ;
- (b) eventuele problemen met productkwaliteit te identificeren en te registreren;
- (c) het uitvoeren van de procedure voor het nemen van corrigerende maatregelen;

verleend aan

Naam : RAEMDONCK DIRK  
Functie : ZAAKVOERDER

## 1.3 Organigram RAEMDONCK PVC RAMEN NV



#### 1.4 Verantwoordelijkheden en bevoegdheden

De verantwoordelijkheden, bevoegdheden en onderlinge verhoudingen tussen alle werknemers die werkzaamheden beheren, uitvoeren of verifiëren die de kwaliteit beïnvloeden zijn vastgelegd in de matrix hieronder.

Verantwoordelijkheden en bevoegdheden	LINTHOUT WIM	DE CAERLE KARIN	VERHOFSTADT ANNE
Nemen van maatregelen om het ontstaan van afwijkingen aan producten, processen en het kwaliteitssysteem te voorkomen;	X		
Problemen met kwaliteit van producten, processen en kwaliteitssysteem te identificeren en te registreren	X		
Initiëren van aanbevelingen of het aandragen van oplossingen via de daarvoor bestemde kanalen	X		
Het controleren van de implementatie van doorgevoerde oplossingen	X		
Klachtenbehandeling			X
Personeelszaken		X	
Uitvoeren FPC controles	x		
Het controleren van verdere verwerking, aflevering of installatie van non-conforme producten totdat de tekortkoming of afwijking is gecorrigeerd	X		

#### 1.5 Opleiding van personeel

Personeel dat zich bezig houdt met de uitvoering van het Factory Production Control systeem moet gekwalificeerd zijn op basis van geschikte opleiding, trainingen en/of ervaring, voor taken zoals:

- controle van ingekochte materialen
- controle en testen tijdens het productie-proces overeenkomstig de vastgelegde frequenties
- het uitvoeren van controle en testen op halffabrikaten en eindproducten overeenkomstig de vastgelegde frequenties
- beschrijving van de te nemen acties in het geval van nonconformities/corrigerende acties

De kwalificatie eisen voor het personeel zijn vastgelegd in onderstaande tabel:

functie	Waarop wordt gecontroleerd	Hoe wordt gecontroleerd	Hoe vaak wordt gecontroleerd	Wijze van registratie
Zaakvoerder	Bezit van juiste diploma's, kennis, ervaring, etc.	Schriftelijk	Bij in diensttreding en bij wijzigingen	Archief afdeling personeelszaken
Productieverantwoordelijke	Ervaring, correcte technische kennis, bekwaamheid	Technische opleiding, evaluatie door zaakvoerder	Bij in diensttreding en bij wijzigingen	Formulier CP9
Uitvoerder	Technische kennis, ervaring, bekwaamheid, etc.	Kwalificatie en evaluatie door de productieverantwoordelijke	Bij in diensttreding en bij wijzigingen	Formulier CP9

## 2 Product

### 2.1 Beschrijving van het product

De complete specificatie van het product, de relevante karakteristieken alsmede informatie voor toepassingsgebied, verwerking, installatie en onderhoud en zorg voor

Productnaam	: Ramen en deuren, vervaardigd uit PVC-U profielen van de door de firma DECEUNINCK ontwikkelde systemen
	o NEO PREMIUM
	o NEO STANDAARD
Toepassingsgebied	: Buitengevels

is gedocumenteerd in een de door de firma NEO PREMIUM ter hand gestelde **productinformatie mappen**. Zie daartoe bij de bijlagen de NEO PREMIUM productinformatie mappen.

### 2.2 Referentie naar Europese en/of (inter)nationale normen

Een beoordeling heeft plaatsgevonden om de conformiteit van het product aan te tonen met de van toepassing zijnde eisen van:

Europese Norm	: EN 14351-1
	Ramen en deuren - productnorm
	Prestatie-eisen-Deel 1: Ramen en deuren zonder brand- en rookwerende eigenschappen

### 2.3 Product types

De volgens de bepalingsmethoden van EN 14351-1 beoordeelde raam- en deur typen zijn in de betreffende prestatieverklaringen weergegeven. Deze prestatieverklaringen zijn beschikbaar op [www.raemdonckramen.be](http://www.raemdonckramen.be)

De producent staat in voor het up-to-date houden van de prestatieverklaringen.

#### **RAMEN:**

Zie prestatieverklaringen

#### **DEUREN:**

Zie prestatieverklaringen

Detailgegevens betreffende de componenten en de constructie van de bovengenoemde ramen en deuren zijn gedocumenteerd in de DECEUNINCK productinformatie map welke als bijlage bij deze technische documentatie is gevoegd. De bij de afgeleverde ramen en deuren gevoegde CE-informatie wordt ontleend aan de tabellen in deze DECEUNINCK productinformatie map.

### 2.4 Informatie betreffende gebruik, toepassing, installatie en onderhoud

Informatie betreffende gebruik, toepassing, installatie en onderhoud zijn beschreven in de algemene DECEUNINCK product informatiebladen. Deze zijn als bijlage bij deze technische documentatie toegevoegd.

### 3 Productie proces

#### 3.1 Beschrijving van het productie proces

<b>Verspanende bewerking PVC profielen</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- zagen PVC-profielen</li><li>- boren en frezen    - ontluchttings openingen                               - slotgaten</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Verspanende bewerking verstevigingsprofielen</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- zagen staal-profielen</li><li>- bramen verwijderen</li><li>- boren en frezen    - ontluchttingsopeningens                               - slotgaten</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Hoekverbindingen maken</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- lassen</li><li>- schroefverbindingen maken</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Afwerken hoekverbindingen</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- lasafwerking</li><li>- afwerken schroefverbindingen</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Aanbrengen dichtingsrubbers</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- hoeken voorbereiden</li><li>- rubbers inrollen</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Aanbrengen hang en sluitwerk/beglazingsblokjes</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- afkorten beslag</li><li>- schroeven beslag</li><li>- kwaliteitscontrole</li></ul>
<b>Controle gereed product</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- kwaliteitscontrole eindproduct</li><li>- aanbrengen CE-informatie</li></ul>
<b>Gereedmaken voor transport</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- elementen op bokken verankeren</li></ul>

## 4 Factory Production Control

### 4.1 Factory Production Control systeem documentatie

Deze Factory Production control systeem documentatie dient te voorzien in het volgende:

- een eenduidige opvatting van kwaliteitsborging;
- het verwezenlijken van de vereiste producteigenschappen;
- het verifiëren van de effectieve werking van het Factory Production Control systeem.

### 4.2 Initiele inspectie van de Fabriek en Factory Production Control

Om aan te tonen dat het FPC conform de eisen is van de eisen uit EN 14351-1 is een initiële evaluatie van de permanente interne controle van de productie uitgevoerd door:

Naam certificatie-instelling	: Kiwa Belgium N.V.
Adres	: Grote Steenweg 110
Postcode	: B-2600 Antwerpen
Telefoon	: 0032 3 259 06 60
Fax	: 0032 3 259 06 69
E-mail	: info@kiwa.be
Website	: www.kiwa.be
Auditor	: Zie audit rapport Kiwa Belgium NV

De rapportage van de initiële fabrieksbeoordeling en het FPC systeem is als bijlage toegevoegd aan deze Technische Documentatie

### 4.3 Continue controle op de werking van het Factory Production Control systeem

Om aan te tonen dat het FPC-systeem functioneert conform de eisen van EN 14351-1 kan minstens 1 maal per jaar een controle van het FPC uitgevoerd worden.

Naam certificatie-instelling	: Kiwa Belgium N.V.
------------------------------	---------------------

De rapportage van de controle van het FPC systeem (indien van toepassing) wordt telkens als bijlage toegevoegd aan deze Technische Documentatie

### 4.4 Directiebeoordeling

De bedrijfsleiding evalueert 1x maal per jaar de effectiviteit en geschiktheid van de werking van het FPC-systeem. De resultaten van deze evaluatie worden gedocumenteerd.

Deze jaarlijkse evaluatie omvat de controle op de naleving, de effectiviteit en geschiktheid van de onderdelen van het FPC- systeem zoals weergegeven in onderstaande tabel.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt gecontroleerd	Hoe wordt gecontroleerd	Hoe vaak wordt gecontroleerd	Wijze van registratie
Beproevingapparatuur goede werking ijking en calibratie	Naleving, effectiviteit en geschiktheid van de IKB-procedures	Beoordeling van registraties en functioneren door de bedrijfsleiding	1/jaar	Directiebeoordelingsverslag (formulier CP10)
Grond- en hulpstoffen Ingangscontrole				
Controle tijdens productie /proces				
Controle gereed product				
Afgekeurde materialen				
Opslag en transport				
Klachtenbehandeling afhandeling volgens procedure				



#### **4.5 Initiële productbeproeving**

De initiële productbeproeving en de vastlegging van de productkenmerken is uitgevoerd door de systeemleverancier DECEUNINCK volgens de vereisten van EN 14351-1. De door de systeemleverancier DECEUNINCK ter beschikking gestelde informatie geldt alleen voor de raam- en deur typen zoals aangegeven in hoofdstuk 2 van deze Technische Documentatie en mits vervaardigd volgens de technische beschrijving van DECEUNINCK. Voor afwijkende afmetingen of typen van ramen en deuren dient een aanvullende initiële beoordeling plaats te vinden, tevens dient dan de hier voorliggende Technische Documentatie te worden aangevuld.

Afwijking van de in de productinformatie map van DECEUNINCK voorgeschreven materialen worden altijd vooraf door de bedrijfsleiding beoordeeld. Onderstaande tabel uit EN 14351-1 geeft een indicatie welke wijzigingen in de componenten aanleiding vormt tot opnieuw uitvoeren van een initiële productbeoordeling.

EN 14351-1:2006+A2:2016 (E)

Table A.1 — Interdependence between characteristics and components

Characteristics	Components				
	Hardware <sup>a</sup>	Weather <sup>b</sup> stripping	Frame, casement, sash, leaf		Glazing <sup>c</sup>
			Material <sup>d</sup>	Profile <sup>e</sup>	
Resistance to wind load	(Y)	(Y)	Y	Y	Y
Resistance to snow load	N	N	N	N	Y
Reaction to fire	(Y)	Y	Y	(Y)	N
External fire performance	(Y)	(Y)	(Y)	(Y)	(Y)
Watertightness	(Y)	Y	(Y)	Y	N
Dangerous substances	(Y)	(Y)	(Y)	N	(Y)
Impact resistance	(Y)	N	(Y)	(Y)	Y
Load-bearing capacity of safety devices	Y	N	Y	Y	N
Ability to release	Y	(Y)	(Y)	(Y)	N
Acoustic performance <sup>f</sup>	N	(Y)	(Y)	Y	Y
Thermal transmittance	N	(Y)	(Y)	Y	Y
Radiation properties	N	N	N	N	Y
Air permeability	(Y)	Y	(Y)	Y	N
Operating forces	Y	Y	(Y)	(Y)	(Y)
Mechanical strength	Y	N	(Y)	Y	(Y)
Ventilation	N	N	N	Y	N
Bullet resistance	N	N	Y	Y	Y
Explosion resistance	Y	N	Y	Y	Y
Resistance to repeated opening and closing	Y	(Y)	(Y)	(Y)	(Y)
Behaviour between different climates	N	(Y)	Y	Y	N
Burglar resistance	Y	N	Y	Y	Y

Key

Y Modification of the component will probably change the characteristic in question  
(Y) Modification of the component will possibly change the characteristic in question  
N Modification of the component will probably not change the characteristic in question

<sup>a</sup> Number, location, fixing; in case of hardware exchange: if there exists documented evidence on the basis of the relevant hardware standards that the hardware performances are equivalent to those offered by the hardware (used on ITT) replaced, then no re-testing is necessary.

<sup>b</sup> Number, material.

<sup>c</sup> Young's Modulus, thermal conductivity, density.

<sup>d</sup> Area and shape of cross sections, assembly, ventilation devices.

<sup>e</sup> Type, mass, coating, cavity, gas, installation, sealing.

<sup>f</sup> See Annex B.

#### 4.6 Voorgeschreven testplan

Om producten te kunnen fabriceren die dezelfde prestatie leveren als de in hoofdstuk 2 vastgelegde producten, moeten de processen en inspecties en beproevingen uitgevoerd worden volgens het gedocumenteerde FPC-Systeem. Hieronder vallen:

- A. De controle van de test- en productieapparatuur en machines
- B. De controle van inkomende materialen
- C. De opslag van materialen
- D. Controle tijdens het productieproces
- E. Controle van het eindproduct
- F. Controle op opslag en transport eindproduct

##### A. De controle van de test- en productieapparatuur en machines

Om te waarborgen dat de tijdens het productie proces gebruikte test en meetapparatuur geschikt is voor het beoogde gebruik worden met vastgelegde frequenties kalibraties uitgevoerd volgens onderstaande tabel. Onderhoud aan productieapparatuur en machines gedurende regelmatige intervallen dient aantoonbaar te zijn. De kalibratierapporten en registratieformulieren moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt Gecontroleerd	Waarop wordt gecontroleerd		Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt gecontroleerd	Wijze van Registratie
	goede werking	Kalibratie			
<b>Meetgereedschap</b>					
A.1 Rolmeter	X		Visueel	1 x per jaar	Registratie Formulier C1
A.2 Schuifmaat	X		Visueel	1 x per jaar	Registratie Formulier C1.
A.3 Winkelhaak	X		Visueel	1 x per jaar	Registratie Formulier C1
A.4 Temperatuurmeter en -voeler		X	Extern instituut / vergelijkende meting Kiwa	2 x per jaar	Certificaat / rapport Kiwa
Bijzondere afspraken:					

##### B. Controle inkomende materialen

De controle van de inkomende materialen en andere componenten zal worden uitgevoerd met vastgelegde frequenties, zoals vastgelegd in onderstaande tabel. De testresultaten zullen worden vergeleken met de materiaalspecificaties inclusief de toleranties die overeengekomen zijn met de toeleveranciers. De registratieformulieren moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	registratie
<b>B.1 PVC-profielen</b>				
- B.1.1	Uiterlijk	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.1.2	Merken	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.1.3	Kleur	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.1.4	Afmetingen	Metten	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.2 Verstevigingsprofielen</b>				
- B.2.1	Uiterlijk	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.2.2	Zinklaagdikte $\geq 10\mu\text{m}$	Via certificaat	1 x per maand	registratie : certificaat
- B.2.3	Afmeting / passing	Metten	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.2.4.	Rechtheid	Metten	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.3 Hang- en sluitwerk</b>				
- B.3.1	Hoedanigheid	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7

PVC gevelelementen RAEMDONCK PVC RAMEN NV

- B.3.2	Klasse / certificaat	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
---------	----------------------	---------	---------------	--------------------------

Wat wordt gecontroleerd (vervolg)	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	registratie
<b>B.4 Rubberprofielen</b>				
- B.4.1	Uiterlijk	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.4.2.	Hardheid shore (A)	Cert. Leverancier	1 x per maand	registratie : certificaat
- B.4.3	Passing	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.5 Glas</b>				
- B.5.1	Uiterlijk / hoedanigheid	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.5.2	CE markering	Merken + Verklaring leverancier	1 x per maand	verklaring
<b>B.6 Steun- en stelblokjes</b>				
- B.6.1	Hoedanigheid	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
- B.6.2	Passing	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.7 Kitten en lijm</b>				
- B.7.1	Houdbaarheidsdatum	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.8 Ankermateriaal</b>				
- B.8.1	Hoedanigheid	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C7
<b>B.9 Diversen</b>				
Bijzondere afspraken:				

### C. Opslag toegeleverde materialen

De controle op de opslag van toegeleverde materialen en andere componenten zal worden uitgevoerd met vastgelegde frequenties, zoals vastgelegd in onderstaande tabel. De registratieformulieren moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	Wijze van Registratie
<b>C.1 Buffervoorraad en werkvoorraad PVC-profielen</b>				
- C.1.1	Wijze van stapelen	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C6
- C.1.2	Ventilatie / conditionering	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C6
<b>C.2 Verstevigingsprofielen</b>				
- C.2.1	Opslag	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C6
<b>C.3 Overige materialen</b>				
- C.3.1	Opslag	Visueel	1 x per maand	registratie formulier C6
Bijzondere afspraken:				

## D. Controle tijdens productieproces

Om te waarborgen dat de productspecificaties volgend uit de initiële typekeuring gehandhaafd blijven binnen begrensde toleranties worden tijdens de productie de volgende controles, testen en verificaties uitgevoerd met een gespecificeerde frequentie. Geschreven instructies zijn aanwezig voor hoe te handelen bij aanloop, onderbreking, storing en beëindiging van de productie. De registratieformulieren moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	werk instructie nr	Wijze van registratie
<b>D.1 Verspanende bewerking</b>					
- D.1.1 Zagen	Afmetingen	Metten	1 x per week	3	registratie formulier C3
- D.1.2 Boren en frezen	Afmetingen	Metten	1 x per week	6-7	registratie formulier C3
- D.1.2.1	Hoeveelheid / plaats	Visueel / meten	1 x per week	6-7	registratie formulier C3
- D.1.2.2	Braamvrij	Visueel	1 x per week	6-7	registratie formulier C3
<b>D.2 Verstevigings Profiel</b>					
- D.2.1 Zagen	Afmetingen	Metten	1 x per week	4	registratie formulier C3
- D.2.1.1	Braamvrij / randen	Visueel	1 x per week	4	registratie formulier C3
- D.2.2	Afwerken verstevigingsprofiel	Visueel	1 x per week	4	registratie formulier C3
<b>D.3 Lassen</b>					
- D.3.1 Lasmachine	Drukinstelling	Visueel	1 x per jaar	9	registratie formulier C2
- D.3.1.1	Temp. Instelling	Temperatuur meter	1 x per week	9	registratie formulier C4
- D.3.1.2	Tijdsinstelling	Visueel	1 x per jaar	9	registratie formulier C2
- D.3.1.3	Uiterlijk teflon	Visueel	1 x per week	9	registratie formulier C4
- D.3.1.4	Haaksheid	Metten	1 x per week	9	registratie formulier C4
- D.3.1.5	Begrenzing	Visueel	1 x per week	9	registratie formulier C4
<b>D.4 Beproeving laskwaliteit</b>					
- D.4.1	Breuksterkte	Trekproef	hoeken per laskop per jaar		Verslag labo
<b>D.5 Bewerking lashoeken</b>					
- D.5.1	groefbreedte 2 of 3mm	Metten	1 x per week	11	registratie formulier C3
- D.5.2	groefdiepte ≤ 0,5mm	Metten	1 x per week	11	registratie formulier C3
- D.5.3	geen kerven in het profiel	Visueel	1 x per week	11	registratie formulier C3
- D.5.4	beslaggroef schoon	Visueel	1 x per week	/	registratie formulier C3
- D.5.5	dichtingsgroef schoon	Visueel	1 x per week	11	registratie formulier C3
- D.5.6	kleurafwerking correct	Visueel	1 x per week	12	registratie formulier C3
<b>D.6 Montage rubbers</b>					
- D.6.1	Passing	Visueel	1 x per week	/	registratie formulier C3
- D.6.2	Lengte	Visueel	1 x per week	/	registratie formulier C3
- D.6.3	Afwerking	Visueel	1 x per week	11	registratie formulier C3
<b>D.6 Montage hang- en Sluitwerk</b>	Functionaliteit	Visueel	1 x per week	/	registratie formulier C5
Bijzondere afspraken:					

## E. Eindcontrole gereed produkt

De controle van het eindproduct vindt plaats op basis van eigenschappen uit de interne specificatie of daarvan afgeleide indirecte eigenschappen. De minimale testfrequenties gelden per productielijn en per productieploeg onder stabiele condities. Indien wijzigingen of modificaties worden aangebracht die van invloed kunnen zijn op de kwaliteit moeten de relevante eigenschappen van het product opnieuw getest te worden. De testresultaten moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	Wijze van registratie
<b>E Gereed produkt</b>				
<b>E.1 Uiterlijk</b>				
- E.1.0	geen beschadigingen	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.1.1	verstek glaslijsten	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.1.3	aansluiten glaslijsten	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.1.4	vlakheid van de verbindingen	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.1.4	netheid van de afwerking	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.2 Afmetingen</b>				
- E.2.0	elementtype juist	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.2.1	maximum afmetingen gerespecteerd	Metten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.2.2	lengte glaslatten correct	Metten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.2.3	omtrekspeling correct	Metten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.2.4	aandruk correct	Metten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.2.5	Afwijkingen op de kader/vleugels	Metten	1 x per week	Registratieformulier C5
<b>E.3 Versterkingen</b>				
- E.3.0	juiste staal toegepast	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.3.1	element correct versterkt	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.3.2	lengte versterkingen correct	meten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.3.3	vastzetting correct	Visueel/meten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.3.4	Hoekverbinders juist verwerkt	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.4 Mechanische verbindingen</b>				
- E.4.0	juiste verbinders toegepast	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.4.1	verbinding correct uitgevoerd	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.5 Lasafwerking</b>				
- E.5.0	groefbreedte 2 of 3mm	Metten	1 x per week	registratie formulier C3
- E.5.1	groefdiepte $\leq$ 0,5mm	Metten	1 x per week	registratie formulier C3
- E.5.2	geen kerven in het profiel	Visueel	1 x per week	registratie formulier C3
- E.5.3	beslaggroef schoon	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.5.4	dichtingsgroef schoon	Visueel	1 x per week	registratie formulier C3
- E.5.5	kleurafwerking correct	Visueel	1 x per week	registratie formulier C3

Wat wordt gecontroleerd (vervolg)	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt Gecontroleerd	registratie
<b>E.6 Drainage en verluchting</b>				
- E.6.0	Uitvoering conform systeemdocumentatie	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.6.1	decompressie correct uitgevoerd	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.6.2	Ontwateringsleuv en braamvrij	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.6.3	Versterkingskamers niet doorboord	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.6.4	juiste sleuf/borings afmetingen	Metten	1 x per week	registratie formulier C5
- E.6.5	aantallen correct	Tellen	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.7 Water/luchtdichtheid</b>				
- E.7.0	juiste dichtingen toegepast	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.7.1	dichtingen correct aangebracht	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.7.2	waterlijsten correct aangebracht	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.7.3	tochtafsluiters correct aangebracht	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.8 Beslag</b>				
- E.8.0	aantal scharnieren conform systeembeschrijving	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.8.1	aantal sluitpunten correct	Visueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.8.2.	afregeling correct	manueel	1 x per week	registratie formulier C5
- E.8.3.	bedienbaarheid correct	manueel	1 x per week	registratie formulier C5
<b>E.9 Productmerking</b>				
	Merktekens aangebracht	visueel	1x week registratie	registratie formulier C5
Bijzondere afspraken:				

## F. Controle op opslag en transport eindproduct

De controle op opslag en transport eindproduct vindt plaats ter voorkoming van situaties waardoor de eigenschappen van het product nadelig kunnen worden beïnvloed. De registraties moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt Gecontroleerd	Hoe wordt Gecontroleerd	Hoe vaak wordt gecontroleerd	Wijze van registratie
<b>F.1 Opslag</b>				
- F.1.0	Ondersteuning elementen	Visueel	regelmatig	Registratie formulier CP1
- F.1.1	Bescherming tegen beschadiging	Visueel	regelmatig	Registratie formulier CP1
<b>F.2 Transport</b>				
- F.2.0	Staan en gesteund	Visueel	regelmatig	Registratie formulier CP1
Bijzondere afspraken:				

#### 4.7 Gedocumenteerde procedures

Om te waarborgen dat de controles en verificaties van het productie proces worden uitgevoerd en dat het product conform de eisen is uit de EN 14351-1 worden de onderstaande procedures gehanteerd en onderhouden:

##### 4.7.1 Procedure voor opslag en controle inkomende grondstoffen en componenten

Voordat inkomende grondstoffen en componenten mogen worden opgeslagen in het magazijn dienen de volgende acties ondernomen te worden:

- o De leveringsspecificaties worden vergeleken met de aankoop informatiebladen;
- o Verpakkingen worden gecontroleerd op beschadigingen;
- o De vastgelegde controles op de inkomende grondstoffen en componenten moeten worden uitgevoerd;
- o Voor registratie van de controle dient formulier C7 gehanteerd te worden

Afwijkingen worden schriftelijk vastgelegd. Non-conforme producten worden als zodanig gemerkt. De kwaliteitsfunctionaris moet worden geïnformeerd en zijn instructies moeten worden opgevolgd. Registraties, leveringsspecificaties en non-conformity rapporten moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

##### 4.7.2 Procedure voor productie controle

Elke productie order zal worden begeleid met informatie om te verzekeren dat de machinebedieners voldoende zijn geïnformeerd over:

- o Parameterinstellingen van machines;
- o Productie methoden;
- o Productie hoeveelheid;
- o Product type;
- o Product eigenschappen;
- o Product merking om de traceerbaarheid te waarborgen;
- o Vereiste verificatie van processen, halffabrikaten en eindproducten;
- o Registratie van testen.

Non-conformities worden schriftelijk vastgelegd. Non-conforme producten worden als zodanig gemerkt. De kwaliteitsfunctionaris moet worden geïnformeerd en zijn instructies moeten worden opgevolgd.

Registraties, leveringsspecificaties en non-conformity rapporten moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.


Opmerking : in geval van SSK1001 certificatie gebeuren de FPC controles zoals gespecificeerd in het IKB schema SSK1001 van RAEMDONCK PVC RAMEN.



### 4.7.3 Procedure voor het merken van de producten

Bij de aflevering van een raam of deur dient deze vergezeld te zijnde van volgens EN 14351-1 verplichte informatie betreffende de CE-markering. Deze informatie mag op het product zelf, op een label verbonden op het product, op de verpakking, of op begeleidende documenten worden aangebracht.

Uitzondering: Onderstaand voorbeeld geldt niet voor deuren met een AoC level 1


Firma: RAEMDONCK PVC RAMEN NV Internet: <a href="http://www.raemdonckramen.be/CE">www.raemdonckramen.be/CE</a>
21
EN 14351-1:2006+A2:2016

#### **4.7.4 Procedure voor verwerking, opslag, verpakking, bewaring en levering van de eindproducten**

Verwerking, opslag, verpakking, bewaring en levering van de eindproducten zal alleen worden uitgevoerd door werknemers die speciaal zijn geïnstrueerd voor deze taken.

Voor elke aflevering zal worden gecontroleerd dat:

- o alle voorgeschreven labels en documentatie zijn aangebracht;
- o het product is verpakt conform de verpakkingseisen;
- o de voorgeschreven hoeveelheid is verpakt
- o voor registraties van de controle formulier CP-1 is gebruikt

Registraties van deze controles moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

#### **4.7.5 Procedure voor de behandeling van non-conforme producten**

Als de controle aangeeft dat het product niet aan de eisen voldoet, moeten onmiddellijk corrigerende maatregelen worden genomen. Non-conforme producten moeten worden geïsoleerd en duidelijk worden geïdentificeerd. Als non conforme producten per abuis zijn afgeleverd moeten afnemers worden geïnformeerd. Het FPC-registratieformulier A2 dient te worden ingevuld.

Registraties van de behandeling van non-conforme producten moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

#### **4.7.6 Procedure voor klachten**

De afhandeling van een klacht van een klant dient te worden geregistreerd op het klachtenformulier A1. Hierbij worden de verschillende stappen in de afhandeling zoals aangegeven op het formulier gevolgd.

Na afhandeling van de klacht dient het formulier gedurende een periode van 10 jaar te worden bewaard.

#### **4.7.7 Procedure voor corrigerende maatregelen**

In het geval van klachten van klanten of tijdens de productie gesignaleerde non-conformiteiten moeten correctieve of preventieve acties worden genomen om de non-conformiteit ongedaan te maken en te voorkomen.

De non-conformiteit zal worden gebruikt om de resultaten te registreren van: het onderzoek naar de oorzaak van de non-conformiteit gerelateerd aan het product, proces en kwaliteitssysteem en de beslissing van de genomen corrigerende actie; de controle op de effectiviteit van de maatregelen.

Registraties van de corrigerende en preventieve acties moeten gedurende een periode van 10 jaar worden bewaard.

## 5 BIJLAGEN

### 5.1.1 EC - Conformiteitverklaring

EC - Conformiteitverklaring	
Firma	: RAEMDONCK PVC RAMEN
Adres	: SCHRIJNWERKERSTRAAT 7
Postcode	: B-9240 ZELE
Telefoon	: 0032 (0)52445639
E-mail	: info@raemdonckramen.be
<b>Verklaring van RAEMDONCK DIRK</b>	
<b>Producttoepassing</b> De door RAEMDONCK PVC RAMEN vervaardigde PVC ramen en deuren zijn bedoeld om te worden toegepast in buitengevels van woningen en utiliteitsgebouwen.	
<b>De initiële product beoordeling</b> De initiële product beoordeling van de ramen en deuren van RAEMDONCK PVC RAMEN is uitgevoerd conform de annex ZA van:	
EN 14351-1:2006 +A2:2016	<b>Ramen en deuren - productnorm - Prestatie eisen-Deel 1: Ramen en deuren zonder brand- en rookwerende eigenschappen</b>
<b>Notified Bodies</b> Bij de bepaling van een aantal van de producteigenschappen waarvoor in de annex ZA van EN 14351-1 een AoC-level 3 is vastgesteld werden volgende notified bodies betrokken: <ul style="list-style-type: none"><li>o WTCB notified body 1136</li></ul>	
<b>Montage/onderhoud</b> Montage en onderhoud van het product volgens de bij het product geleverde wenken voor de afnemer is noodzakelijk voor de instandhouding van het prestatie niveau van de geleverde Ramen en deuren.	
Namens het management van RAEMDONCK PVC RAMEN ondertekend door:	
Naam	: RAEMDONCK DIRK
Datum	:

