

6 CERTIFICACIÓN DE PROCESOS ESPECIALES.

6.1 REQUISITOS ESPECÍFICOS DE LA CERTIFICACIÓN.

El procedimiento a llevar a cabo para obtener una certificación es aplicable para los procesos tipo 1 y tipo 2A.

Los requisitos necesarios para la certificación son establecidos en una especificación de certificación, la cual dependerá de:

- La complejidad de los procesos.
- La naturaleza de las instalaciones requeridas para su ejecución.
- La necesidad de una especial habilidad, condiciones físicas o actualización de los conocimientos técnicos del personal responsable de la realización del proceso.
- Cualquier otra circunstancia que pueda afectar al resultado del mismo determinará, en cada caso concreto, las condiciones exigibles para la certificación.

El departamento de MPQ lleva a cabo la comprobación previa de que se dispone de la documentación aplicable debidamente actualizada y de los medios requeridos en ella.

Asimismo, MPQ también lleva a cabo la comprobación de que el área donde se realiza el proceso reúne las condiciones ambientales (humedad, temperatura, vibraciones, u otros) adecuadas para la realización del proceso.

MPQ determina las probetas necesarias para la comprobación de la efectividad del proceso (cantidad, configuración, preparación de las mismas, ensayos que deben realizarse) y todos los datos necesarios para asegurar que el procesado de las mismas es representativo.

Los requisitos de las instalaciones necesarias para la realización del proceso, deben cumplir que:

- Las instalaciones térmicas corresponden a la clase y tipo requeridos.
- La instrumentación está instalada adecuadamente y libre de perturbaciones externas o internas que afecten a sus indicaciones.
- Se encuentra debidamente calibrada toda la instrumentación.

- Los elementos exteriores, tales como: toma de tierra, suministro de energía, fuentes de presión, canalizaciones u otras, son adecuadas.
- Otras comprobaciones específicas dependiendo de la naturaleza de la instalación, que aseguren un funcionamiento correcto.

Los requisitos específicos que debe reunir el personal responsable de la realización del proceso son: conocimientos teóricos del mismo, experiencia necesaria para su ejecución, habilidad práctica en la realización del mismo u otras características según la naturaleza del proceso.

Las recertificaciones obligan a la modificación del informe e impreso de certificación del proceso y en consecuencia al envío de copia de dichas modificaciones al departamento de certificaciones del cliente.

Al menos con carácter trimestral, el departamento de calidad del suministrador enviará a la MPQ un listado informático actualizado, con la situación del personal certificado. En dicho listado, habrán de figurarse obligatoriamente los siguientes apartados: Responsable de la certificación, fecha de emisión del listado, designación del proceso, designación de las normas del proceso y de certificación, número personal, nombre del mismo, sección, nivel certificado, número de sello de control, fechas de certificación inicial, última y próxima así como la fecha del próximo examen médico.

La especificación de certificación determina igualmente:

- Los criterios de valoración mínimos para poder extender la certificación.
 - Las desviaciones detectadas en la certificación del proceso, así como las discrepancias determinadas en inspecciones y auditorías que para su solución requieran una desviación, serán notificadas al Comité de Certificaciones de Procesos Especiales por el departamento de certificaciones, para su estudio y emisión de la correspondiente disposición.
 - Las desviaciones no aceptadas y que no impidan dar el VºBº a la certificación del proceso, según vayan corrigiéndose harán que se modifique la QCS, registrándose los cambios producidos. La aprobación de las desviaciones citadas corresponderá al Comité de Certificaciones de Procesos Especiales.
- El período de validez de la certificación, dentro del cual se puede asegurar que la capacidad para realizar el proceso, conforme a la especificación, es satisfactorio.

- Los requisitos específicos de certificación periódica, cuando sean aplicables, de acuerdo con la especificación de certificación, y cuando estos no sean los mismos que para la certificación inicial.
- La definición del "Certificado de Proceso" recogerá como mínimo: los requisitos exigidos, los resultados obtenidos en la valoración de los mismos, los valores mínimos requeridos y el periodo de validez.
- La responsabilidad de las certificaciones de proceso corresponde al departamento de MPQ, el que se asegurará que para cada proceso certificado, se mantienen los registros necesarios con los resultados obtenidos en los controles periódicos de eficacia que determinen las especificaciones aplicables, tales como, análisis químicos, ensayos de calidad sobre recubrimientos químicos, electroquímicos, orgánicos, etc.
- Cuando no se disponga de instalaciones o medios propios para poder efectuar los ensayos de calidad de un proceso, éstos se podrán realizar empleando otros ajenos, previamente aprobados por MPQ.
- MPQ podrá exigir, siempre que lo estime oportuno y con independencia de lo exigido por los documentos de certificación cuantas probetas, ensayos, análisis o comprobaciones complementarias, considere necesarias.
- Uno de los lotes de probetas a procesar será doble (dos juegos de probetas). El suministrador ensayará uno de los juegos y el otro será remitido al departamento de MPQ para realizar los contraensayos que estime oportunos.
- Los controles periódicos de eficacia de la instalación y proceso, no forman parte de la certificación del proceso. La inspección del proceso para los efectos de certificación se entenderá efectuada durante las pruebas de ésta.
- El propietario del proceso comunicará, con la anterioridad suficiente a MPQ la necesidad de certificación de dicho proceso. Asimismo, el responsable del proceso a certificar indicará con suficiente antelación, cualquier desviación existente respecto a los requisitos establecidos en la documentación aplicable.
- Una vez certificado un proceso, no podrán modificarse ninguna de las operaciones, condiciones o ensayos, y en general, ninguno de sus parámetros, sin la autorización de MPQ.
- Será necesario proceder a la recertificación de un proceso, salvo indicación explícita de la especificación de certificación aplicable en otro sentido, cuando:

- Se produzcan cambios de emplazamiento o reformas en una instalación que afecten a alguno de los parámetros básicos del proceso.
- Se produzcan averías, períodos de inactividad en la instalación o enfermedad de los operarios durante más de 12 meses consecutivos.
- Se produzcan fallos repetitivos en los resultados de los controles periódicos de eficacia y/o en las auditorías de control del proceso.
- Se introduzcan modificaciones en las especificaciones o en las instrucciones de proceso aplicables que amplíen o afecten a los parámetros de certificación.
- Pérdida de la acreditación NADCAP
- Es responsabilidad del propietario del proceso (Ingeniería de Producción) comunicar al responsable del proceso (MPQ), al mismo tiempo que lo hace a Mantenimiento/Ingeniería de Planta, cualquier incidencia en una instalación certificada.
- Metrología comunicará a MPQ cualquier variación detectada en la calificación de las instalaciones térmicas, que forman parte de procesos certificados.

6.2 CONTROL Y REGISTRO DE PERSONAL CERTIFICADO

El departamento de calidad del suministrador es responsable de mantener un registro que como mínimo contenga los siguientes datos (cuando sean aplicables):

- Responsable de la certificación.
- Fecha de emisión del listado.
- Designación del proceso.
- Designación de las normas del proceso y de calificación.
- Número personal.
- Nombre del mismo.
- Sección.
- Nivel certificado.

- Número de sello de control.
- Fechas de calificación inicial, última y próxima.
- Fecha del próximo examen médico (cuando sea aplicable)

Por cada operario certificado se mantendrá actualizado un expediente que recogerá todos los exámenes, pruebas, ensayos, paradas, recalificaciones, etc. que han tenido lugar desde la calificación inicial hasta la fecha.

A cada persona certificada le será entregada una Tarjeta Credencial como personal certificado. En el anexo IV, se recoge un modelo con los campos mínimos necesarios para éstas.

El departamento de calidad es el responsable del mantenimiento del registro y emisión de las tarjetas, una vez que el operario haya superado las pruebas correspondientes. En el caso que la certificación inicial haya sido directamente realizada por el cliente, MPQ será la que emita la tarjeta original siendo responsabilidad del departamento de calidad del suministrador el mantenimiento de la certificación y su recertificación cuando proceda.

No se encargará ninguna tarea que requiera personal certificado a aquel personal que no lo esté o no la tenga en vigor.

MPQ enviará semestralmente a las diferentes áreas de fabricación un listado con los datos anteriores para que los responsables de éstas modifiquen y actualicen esta información.

Cuando por cualquier circunstancia no se renueve la certificación del operario, o no se superen las pruebas de recertificación, se procederá a retirar la tarjeta credencial al mismo, reteniéndola MPQ o procediendo a su anulación, según los casos. Se notificará al responsable de producción por escrito dicha circunstancia para que quede constancia que no puede realizar dichos trabajos.

6.3 RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL CERTIFICADO

- El personal certificado para trabajar en un proceso especial, es el primer responsable de tener en perfecto estado su credencial y de registrar las evidencias objetivas (trabajos realizados).
- En segundo lugar y con la misma responsabilidad se encuentra su mando directo y éste no es responsable solo de lo apuntado en el punto anterior, sino que también lo es de no encargar ninguna tarea, para lo que se necesite estar certificado, a personal que no lo esté.

- En tercer lugar y con la misma intensidad se encuentran los responsables de la certificación que deben velar, porque ésta esté siempre en estado de revista, haciendo los controles necesarios.

6.4 MANTENIMIENTO DE LA CERTIFICACIÓN

El departamento de calidad es, a su vez, responsable de editar y llevar a la práctica un procedimiento en planta que como mínimo contenga lo siguiente:

- Denominación del Proceso.
- Norma o especificación.
- Sección.
- Nombre y Apellidos (Número y Sello del personal Certificado).
- Nombre y Apellidos, Firma ó Sello del Mando Responsable.

El responsable del personal certificado registrará el P/N o Referencia sobre el que el personal certificado en el proceso ha trabajado en los últimos meses. Este registro se utilizará como prueba fehaciente de la continuidad en el proceso y deberá ser enviado al departamento de MPQ del cliente, quien decidirá si el personal afectado mantiene o no la certificación.

En función de los resultados y teniendo en cuenta los tiempos específicos que aparecen en las especificaciones de certificación de procesos como tiempos máximos consecutivos sin desarrollar la actividad que provocarían la retirada de la certificación, MPQ como certificadora del proceso, decidirá si el personal certificado mantiene o no la certificación.

En caso de baja o retirada de la certificación, es el certificador el responsable de retirar la tarjeta (credencial) y notificarlo al personal, su mando directo, al departamento de calidad del suministrador y al departamento de MPQ del cliente.

El procedimiento tendrá en cuenta el establecimiento y tratamiento de acciones correctoras cuando sea aplicable.

Por cada operario, proceso/instalación certificados se mantendrá actualizado un expediente que recogerá todos los exámenes, pruebas, ensayos, paradas, recertificaciones, etc. que han tenido lugar desde la certificación inicial hasta la fecha.