

INSPECCIÓN Y ENSAYO

1. OBJETO

1.1. El objeto de este capítulo es definir las actividades de inspección y ensayo cuyo objeto sea verificar que se cumplen los requisitos especificados del producto.

2. PROCEDIMIENTO.

2.1. Las inspecciones y ensayos requeridos para los productos, así como los registros que se deben establecer, se encontrarán detallados (o se hará referencia) en el Plan de Calidad si existiera o en otros procedimientos escritos. Estos procedimientos especificarán los recursos y métodos a ser implantados y los métodos de registro de los resultados.

Estos procedimientos incluirán:

- identificación del personal autorizado
- límites de la autorización
- requisitos de formación y cualificación

La documentación de inspección será mantenida y controlada por bct. Puede ser parte de la documentación de fabricación e incluirá:

- los criterios de aceptación y rechazo
- la lista secuencial de operaciones de inspección y ensayo
- documentos que registren los resultados de la inspección
- identificación de los instrumentos de inspección de la producción
- documentos asociados con los instrumentos específicos de inspección que permitió su diseño, fabricación, validación, control uso y mantenimiento.

2.2. Cuando se subcontraten servicios de inspección o ensayo a una fuente cualificada exterior, estos servicios se encontrarán sometidos a los requisitos de la Sección 6 de este Manual.

2.3. La autoridad y responsabilidad de la inspección recae en las distintas secciones de verificación (recepción, elementales, utillaje y montajes), así como de los laboratorios físico-químicos en los Centros de Trabajo.

2.3.1. Las secciones de verificación, o delegados, son las que disponen de autoridad, en las diferentes áreas, para aceptar o rechazar los productos terminados de acuerdo con los criterios de la sección 13 de este Manual.

2.3.2. Igualmente, colaboran con Producción para vigilar la ejecución de la calidad de los trabajos, realizados en las diferentes áreas, verificando las operaciones que aún no estén sujetas a delegación de la función calidad, de acuerdo con las instrucciones de verificación o trabajo en cada caso.

2.3.3. También podrán tomar las iniciativas necesarias para sugerir y desarrollar el método de verificación mas adecuado, de acuerdo con Garantía de Calidad, para que en cada caso se garantice la calidad de los elementos.

2.3.4. Es responsabilidad de cada una de estas secciones o delegados asegurarse de que todos los trabajos realizados en sus áreas respectivas han sido verificados adecuadamente y reúnen la calidad exigible en cada caso, antes de su aceptación.

2.3.5. También es su responsabilidad comprobar antes del marcado de aceptación, que se han cumplido todas las operaciones de trabajo requeridas por la documentación aplicable: ordenes de fabricación, instrucciones de trabajo, libros de trabajo y otras; así como, que los trabajos realizados tienen todas las marcas e identificaciones necesarias.

2.3.6. Los laboratorios físico-químicos son los únicos departamentos con autoridad para emitir informes de identificación de materiales, tanto para su recepción como para su fabricación o productos ya terminados, así como para realizar los informes de sustitución de materiales necesarios y emitir aquellos otros informes, de acuerdo con los ensayos y pruebas realizados.

2.4. El sistema de auditoría interna de bct tendrá en cuenta las actividades relacionadas con la delegación de la Función Calidad. La frecuencia de estas auditorías será al menos anual, revisándose esta periodicidad cuando las actividades delegadas sean revisadas o bien cuando en el marco de la auditoría se detecten no conformidades.

2.5. Cuando bct actúe como subcontratista, el proceso de inspección y ensayo (procedimientos, criterios de aceptación y rechazo, requisitos específicos, etc.) se realizará en base a los procedimientos específicos que se encontrarán, o se hará referencia a ellos, en el Plan de Calidad correspondiente.

3. CORRESPONDENCIA

3.1. ISO-9001/ UNE-EN-ISO-9001, Pár. 4.10.1.