

## **ESTADO DE INSPECCIÓN Y ENSAYOS**

### **1. OBJETO**

1.1. El objeto de este capítulo es hacer patente la necesidad de conocer durante todo el proceso de transformación el estado de inspección de los productos elaborados por bct.

### **2 NECESIDAD.**

2.1. Desde el punto de vista de calidad y eficacia, se debe conocer en todo momento la bondad del material procesado para su adecuada utilización, identificándolo como aceptable, inútil o reparable.

### **3. RESPONSABILIDAD.**

3.1. Será responsabilidad de cada usuario en cada Centro de Trabajo, comprobar que todas las piezas, equipos, elementos y componentes recepcionados se encuentran debidamente identificados y que tanto las piezas que se incorporan al proceso de producción como las herramientas, equipos o instrumentos que se utilizan en el mismo, están identificadas como conformes.

3.2. Garantía de Calidad tendrá la responsabilidad de establecer las marcas y distintivos necesarios para identificar estos materiales como conformes y no conformes, estableciendo los correspondientes catálogos de sellos, troqueles, etiquetas y otros que sean necesarios, como indicación del formato de las marcas, su descripción y forma de utilización y todas las observaciones necesarias para su utilización adecuada.

3.3. Garantía de Calidad tendrá la responsabilidad de mantener en condiciones de seguridad aquellos sellos/troqueles de control sin asignación o retirados, incluidos los duplicados. Estas condiciones serán tales que eviten la utilización de estos sellos. Esta responsabilidad incluye la destrucción del sello cuando sea aplicable (sellos deteriorados o invalidados).

3.4. Cuando se invalide un sello por pérdida, cambio de sección u otra causa, se utilizará un índice alfabético que evolucionará con las ediciones del sello.

3.5. Los registros identificarán el personal autorizado para la verificación, certificación y lanzamiento de productos.

3.6. Cuando se utilicen medios de identificación de la autoridad para la aceptación (p.e. sellos, firmas electrónicas o passwords), bct establecerá y documentará los controles adecuados a estos medios.

#### 4. PROCEDIMIENTO.

4.1. Todos los materiales utilizados se clasificarán expresamente como materiales conformes o no conformes, separando adecuadamente unos de otros de forma que no sea posible físicamente utilizar un material clasificado como no conforme ni pueda confundirse un material conforme con los que no lo son, pasando los materiales no conformes a disposición de la Ingeniería correspondiente, o al Departamento de Materiales para su devolución al proveedor.

4.2. Además de las secciones de este manual que expresamente inciden en este capítulo ( SEC. 6, SEC. 7, SEC. 8, SEC. 13, y SEC. 15), los procedimientos de actuación referentes al conocimiento del estado de inspección se desarrollan en el procedimiento BCT-PC-03: "Sistema de disposición de material no conforme".

4.3. Los sellos y troqueles de control de bct tendrán un diseño diferente del de los clientes y autoridades, de tal forma que permita distinguirse de estos.

#### 5. CORRESPONDENCIA.

5.1. ISO-9001/ UNE-EN-ISO-9001, Pár. 4.12.

#### 6. DOCUMENTACIÓN SOPORTE DE SEGUNDO NIVEL:

6.1. BCT-PC-03: "Sistema de disposición de material no conforme".,

6.2. BCT-PC-18: "Garantía de calidad en almacenes".