

## PLANIFICACIÓN DE LA CALIDAD

### 1. OBJETO

1.1. El objeto de este capítulo es definir el procedimiento seguido para la planificación de la calidad en bct.

### 2. DESCRIPCIÓN.

2.1. Desde la fase de oferta para la consecución de un contrato, la Dirección de Ingeniería Nacional de bct, o los responsables delegados por esta, efectúan la revisión de los requisitos en materia de calidad del contrato, de acuerdo con los criterios establecidos en el procedimiento BCT-PC-14: "Revisión del Contrato", teniendo en cuenta que la planificación de la calidad, resultado de esta revisión debe:

2.1.1. Ser coherente con el resto de requisitos del Sistema de Calidad.

2.1.2. Estar documentada en un formato adecuado a la forma de trabajo de bct.

2.2. En la planificación de la calidad para el cumplimiento de los requisitos especificados de los productos, proyectos o contratos, aparte de la guía establecida en el procedimiento BCT-PC-14, se consideran las siguientes actividades, según proceda:

2.2.1. Identificación de los requisitos del producto.

2.2.2. Preparación de planes de calidad que definan las prácticas y procedimientos específicos del control de la calidad, las responsabilidades organizativas y la secuencia de actividades. Los planes de calidad deben ser aceptables para el cliente o su representante, y cuando así se especifique en el contrato, aprobados por estos.

2.2.3. Identificación y adquisición de aquellos medios de control, procesos, equipos (incluyendo los de inspección y ensayo), instalaciones, recursos y conocimientos que puedan ser necesarios para lograr la calidad requerida. El diseño, fabricación y utilización de los útiles de tal forma que puedan tomarse mediciones cuantitativas de tipo variable, en particular para las características claves.

2.2.4. Aseguramiento de la compatibilidad del diseño, el proceso de producción, la instalación, el servicio postventa, los procedimientos de inspección y ensayo y la documentación aplicable.

2.2.5. La actualización, cuando sea necesario, de las técnicas de control de calidad, de inspección y ensayo, incluido el desarrollo de nueva instrumentación.

2.2.6. La identificación de cualquier requisito de medida que suponga una capacidad que exceda el estado actual de la tecnología, con tiempo suficiente para que se pueda desarrollar la capacidad necesaria.

2.2.7. La identificación de las verificaciones adecuadas (características de calidad de procesos y productos que deben ser comprobadas) en las etapas convenientes de la realización del producto. La identificación de los puntos de verificación durante el proceso en aquellos casos que no se pueda realizar la verificación adecuada de la conformidad en una etapa posterior de la producción.

2.2.8. La aclaración de las normas de aceptación para todas las características y requisitos, incluidos aquellos que contengan algún elemento subjetivo.

2.2.9. La identificación y preparación de los registros de calidad.

2.2.10. La identificación y selección de subcontratistas capaces de satisfacer los requisitos de calidad, incluyendo el despliegue apropiado de los requisitos.

2.2.11. El establecimiento de los controles apropiados del proceso y el desarrollo de los planes de control en aquellos casos en que se hayan identificado características clave.

2.2.12. La identificación de material, procesos y servicios para soportar la operación y el mantenimiento del producto.

### 3. PLANES DE CALIDAD

3.1. Documentos que recogen, cuando es preciso, las instrucciones particulares en materia de Calidad que deben cumplirse para un programa de trabajo concreto. Su realización se efectuará de acuerdo al procedimiento BCT-PC-08: "Planes de Calidad"

3.2. Los Planes de Calidad son siempre un complemento del Manual General de Calidad, y por lo tanto, en ellos sólo se tratarán aquellos puntos del MGC que convenga desarrollar, matizar o modificar en cualquier forma para mejor garantizar la calidad de ese programa y adecuarlo a los requisitos específicos de contrato.

3.2.1. Resultan, por lo tanto, aplicables a cualquier programa de trabajo las directrices que figuren en el Manual General de Calidad, siempre que no se hallen modificadas o anuladas expresamente por un Plan de Calidad debidamente aprobado.

### 3.3. Establecimiento y Revisión de los Planes de Calidad

3.3.1. Corresponde el establecimiento y revisión de los Planes de Calidad a la Dirección de Calidad de bct.

3.3.2. Tanto para el establecimiento como para las revisiones serán consultados antes de su edición con el representante del cliente y con las Autoridades Oficiales cuando sea necesario.

3.3.3. La revisión de cada Plan de Calidad se realizará siempre que así lo aconsejen las características concretas del trabajo a efectuar.

### 3.4. Aprobación de los Planes de Calidad.

3.4.1. Corresponde la aprobación de cada Plan de Garantía de Calidad al Director de Calidad. En el caso de que la ejecución de los trabajos de un programa no necesite de ningún documento (Manual, especificación o procedimiento) distinto de los aprobados y en uso en bct y estos afecten exclusivamente a una sola Dirección, la aprobación del Plan corresponderá también al Director de Calidad.

### 3.5. Formatos de los Planes de Calidad.

3.5.1. Los formatos de los Planes de Garantía de Calidad serán análogos a los del Manual General de Calidad, al cual complementan.

3.5.1.1. En la portada figurará expresamente "Plan de Calidad"

3.5.1.2. Las secciones que comprenderá el Plan de Calidad serán las relacionadas en el procedimiento BCT-PC-08: "Planes de Calidad " en su apartado de contenido.

No obstante sólo se desarrollarán aquellas secciones del Manual correspondiente que deban ser específicas para el trabajo a realizar.

3.5.1.3. Habrá un número del documento, mediante el cual los Planes de Garantía del Producto entran en la configuración interna de su proyecto.

3.6. Casos Particulares.

3.6.1. En aquellos casos en que así se haya acordado contractualmente, se establecerá en lugar de un plan de Calidad, un plan de Garantía del Producto de acuerdo con los requisitos del contrato, que se atenderá a lo indicado en este capítulo en cuanto a su edición, revisión, aprobación y formatos, pero que podrá sustituir al Manual de Calidad si los requisitos del Contrato así lo indican.

3.6.2. Cuando sea aplicable, cualquier desviación, respecto al Manual General, que no haya sido aceptada por la Dirección de Calidad, implicará que el elemento fabricado no estará amparado por el posible Certificado de Producción que existiese para ese producto.

4. CORRESPONDENCIA.

4.1. ISO-9001/ UNE-EN-ISO-9001, Pár. 4.2.3.

5.- DOCUMENTACIÓN SOPORTE DE SEGUNDO NIVEL:

5.1. BCT-PC-08: "Planes de Calidad"

5.2. BCT-PC-14: "Revisión del contrato"