

IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS

1. OBJETO

1.1. Definir los procedimientos de identificación del producto desde la recepción y durante todas las etapas de fabricación.

1.2. Definir, para aquéllos casos en que sea un requisito especificado, los procedimientos de identificación exacta de cada producto individual o de los lotes, así como del registro de tal identificación.

2. DEFINICIONES.

TRAZABILIDAD.- Propiedad que tienen ciertas piezas de poderlas relacionar con los diferentes documentos (órdenes de producción, certificado de conformidad), en los que están reflejados la historia de los mismos.

PIEZAS IDENTIFICABLES.- Aquellas en las que es preciso conocer individual o conjuntamente su proceso de fabricación, materia prima de la que se obtienen y producto final en que se montan. Todas las piezas identificables deben ser trazables.

3. NECESIDAD.

3.1. La correcta identificación del material es la base que permite garantizar que sólo se incorporarán al proceso de producción los materiales indicados en la documentación de trabajo.

3.2. Esta identificación se refiere tanto a la necesidad de conocer el producto, tipo, clase y características, a partir de los planos, especificaciones u otros documentos aplicables.

3.3. Esta identificación se extiende tanto a los materiales, repuestos o equipos que intervienen directamente, como a las herramientas, equipos o instrumentos utilizados durante el proceso de producción.

3.4. La identificación permitirá localizar los documentos correspondientes de diseño, aprovisionamientos, fabricación, inspección, control, ensayo, registros de resultados etc.

3.5. De acuerdo con el nivel de trazabilidad requerido, el sistema establecido por bct, permite que:

- sea mantenida la identificación a lo largo de toda la vida del producto.
- todos los productos fabricados a partir del mismo lote de materia prima o en un mismo lote de fabricación, sea trazable, así como el destino (entregado, chatarra) de todos los productos del mismo lote.
- para un conjunto sea trazable la identidad de sus componentes y el de los del conjunto superior.
- para un producto dado, sea recuperable el registro secuencial de su producción (fabricación, montaje, inspección).

3.6. bct mantiene la trazabilidad de la configuración del producto listo para su entrega con objeto de conocer su estado de configuración incluyendo toda diferencia entre el estado real y el acordado.

4. RESPONSABILIDAD.

4.1. Será responsabilidad del Área de Ingeniería y Diseño definir las identificaciones de las elementales, piezas, conjuntos, equipos y accesorios que intervienen en los trabajos de proyecto bct, indicando en los planos los lugares adecuados para la colocación de estas identificaciones o aquellas otras que se consideren necesarias, así como el establecimiento de las normas aplicables en cada caso.

4.2. Será responsabilidad del Área de Ingeniería y Diseño el establecimiento de la normativa aplicable a la identificación de los materiales durante el proceso productivo.

4.3. Será responsabilidad de la DC comprobar que todas las piezas están debidamente identificadas y conformes, de acuerdo con los planos o normas emitidos por el Área de Ingeniería y Diseño y según lo indicado en la especificación correspondiente.

5. PROCEDIMIENTO.

5.1. Tipos de Identificación.

5.1.1. La identificación en documentación, generalmente en los planos, indica el sistema de marcas que se debe emplear sobre las piezas físicamente, indicando además el procedimiento y lugar que debe utilizarse en las piezas. La identificación sobre los materiales se hará en cada caso mediante el empleo de sellos, troqueles, etiquetas adhesivas, otros tipos de etiquetas, placas metálicas o metalizadas, que se apliquen directamente sobre el material siempre que sea posible. En aquellos casos en los que no se pueda físicamente marcar el material, éste se identificará sobre los recipientes que contienen el material llevando los registros adecuados para que en todo momento se sepa en qué parte del proceso de producción se han incorporado estos materiales, así como las características de identificación de ellos.

5.1.2. La identificación en documentación de trabajo se hará generalmente mediante anotaciones escritas, de acuerdo con los códigos de identificación establecidos, o bien mediante la utilización de sellos de caucho previamente aprobados.

5.1.3. Los procedimientos de identificación utilizados por la DC están recogido en el procedimiento BCT-PC-05: "Control de Piezas identificables".

5.2. Durante la permanencia en almacén de los materiales, éstos deberán estar debidamente clasificados en grupos homogéneos, de acuerdo con su identificación, vigilándose especialmente la separación de aquellos materiales que por analogía pudieran confundirse con facilidad y de forma particular aquellos materiales de los que sea necesario seguir su trayectoria a lo largo de todo el proceso de fabricación y utilización (elementos trazables), o de aquéllos con tiempos de vida limitados que requieran especiales características de control.

5.3. Durante todo el proceso de producción se deberá comprobar, en cada caso, que todos los materiales, componentes, piezas o equipos que se incorporan a la fabricación, están debidamente identificados en cuanto a material, tipo, tratamiento, serie y cualquier otra característica que se indique en los planos o documentación aplicable, así como que estos materiales han sido identificados como conformes previamente.

5.4. El control de las piezas identificables se realiza según el procedimiento BCT-PC-05: "Control de Piezas identificables".

5.5. La clasificación de pieza identificable y su indicación en plano se hará de acuerdo a la normativa vigente y según el proyecto.

5.6. Se cumplimentará por cada pieza identificable un Ficha Historial, de acuerdo con el procedimiento BCT-PC-05: "Control de Piezas identificables", que recogerá sus datos identificativos y la constancia de las operaciones de verificación, durante su fabricación, así como las posibles Hojas de no Conformidades establecidas.

5.8. Cuando la trazabilidad sea un requisito aplicable, aquellos productos que la hayan perdido se tratarán como productos no conformes de acuerdo con lo dispuesto en el procedimiento BCT-PC-03: "Sistema de disposición de material no conforme".

6. CORRESPONDENCIA.

6.1. ISO-9001/ UNE-EN-ISO-9001, Pár. 4.8.

7.- DOCUMENTACIÓN SOPORTE DE SEGUNDO NIVEL:

7.1. BCT-PC-05: "Control de Piezas Identificables"

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