

**BCT-PC-05
CONTROL DE PIEZAS
IDENTIFICABLES**

0. ÍNDICE DE REVISIONES

0.1 ESTADO DE REVISIONES DE LAS PÁGINAS DE ESTA ESPECIFICACIÓN

Todas en Revisión 1

0.2. REVISIONES REALIZADAS

| Rev. | Fecha | Páginas | | |
|------|-------|---------|-----------------|----------------|
| | | | Firma Preparado | Firma Revisado |
| | | | | Firma Aprobado |

| | | | | |
|---|----------|-------|-----------------|----------------|
| 1 | 17-09-01 | Todas | Firma Preparado | Firma Revisado |
| | | | | Firma Aprobado |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |

ÍNDICE

- 1.OBJETO
2. APLICABILIDAD
3. DOCUMENTACIÓN APLICABLE
4. DEFINICIONES
5. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PIEZAS IDENTIFICABLES POR NUMERO DE SERIE
6. PROCEDIMIENTO PARA PIEZAS SUBCONTRATADAS O TRANSFERIDAS

1.- OBJETO

1.1. Establecer el procedimiento a seguir por las diversos Centros de Producción, a fin de obtener el control de las piezas identificables por nº de serie y por nº de lote.

2.- APLICABILIDAD

2.1 Esta especificación será de aplicación en todos los proyectos en que participe bct, que exijan la identificación de las piezas.

3.- DOCUMENTACIÓN APLICABLE

3.1 Para la cumplimentación de esta especificación es necesario disponer de:
Lista configurable de piezas identificables por proyectos, emitida por la Dirección de Ingeniería.

4.- DEFINICIONES

4.1. PIEZAS IDENTIFICABLES.

Se considerarán piezas identificables aquellas en las que sea preciso conocer individualmente o conjuntamente, su proceso de fabricación, materia prima de la que se obtienen, conjunto y avión en que se montan.

4.1.2. En todos los programas de diseño bct las piezas identificables lo serán siempre por nº de serie, por lo tanto se entenderá cuando en el plano figure una pieza como identificable, que es por nº de serie.

4.1.3. En el resto de programas, el cliente definirá las piezas identificables de su programa indicando si es por nº de serie o por nº de lote.

4.2. TRAZABILIDAD.

Es la propiedad que tienen ciertas piezas de poderlas relacionar con los diferentes documentos (Ordenes de Producción, Libros de Trabajo, Certificados de conformidad, etc.), en los que esté reflejado la historia de las mismas.

4.3. LOTE.

Se entiende por lote aquel conjunto de piezas que cumple las dos condiciones siguientes:

- a) Proceden de materia prima que tiene el mismo número de lote del fabricante.
- b) Pertenecen a un lanzamiento con una referencia única.

5. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PIEZAS IDENTIFICABLES POR NUMERO DE SERIE

5.1. Control de elementos metálicos.

5.1.1. Toda aquella orden de producción lanzada para fabricar una pieza identificable por nº de serie, indicará en la misma esta característica de la pieza.

5.1.2. Al recibirse en la sección de Corte Previo una documentación de fabricación que requiera identificación por nº de serie, el responsable de verificación de Corte Previo asignará los números de serie correspondientes a cada pieza. Estos se troquelarán sobre las mismas, en zonas que no desaparezcan durante su proceso, o en caso de que no sea posible, se identificará el N^o de serie

5.1.2.1. En el caso de que las piezas se obtengan de una misma barra de material y que en Corte Previo no se trocee debido al tamaño de las piezas, el número de serie no se marcará hasta que no se troceen en la primera operación de mecanizado.

5.1.3. Al objeto de asegurar que no quedan números de serie sin asignar, ni que se repiten en distintos lanzamientos, Verificación de Corte Previo mantendrá un archivo de datos ordenado por nº de elemento y programas.

5.1.3.1. Cuando el material (piezas de forja ó fundidas, por ejemplo) viene con números de serie del subcontratista se usarán los mismos, no siendo obligatorio por lo tanto que sean consecutivos.

5.1.4. En la hoja de operaciones se recogerán también los siguientes datos: números de serie asignados, números de Boletos de Recepción y números de chapón (en el caso de que la materia prima sea en forma de barras, este último dato no se indicará al no tener asignado por el proveedor nº de identificación).

5.1.5. Se adjuntarán tantas fichas y etiquetas como piezas de que conste la hoja de operaciones, éstas acompañarán a las piezas durante todo su proceso de fabricación.

Si se utiliza el sistema informático no será necesario la pieza acompañada de la ficha.

En el caso de que dado el nº de piezas el volumen de fichas sea muy grande, se adjuntarán solamente tantas fichas como Boletos de Recepción distintos tenga la orden de producción, siendo en la sección de Verificación Final cuando se sacarán tantas copias como piezas y se particularizará con su nº de serie, (esto puede darse en el caso de barras o chapones).

5.3. REQUISITOS DE CONTROL DE ELEMENTOS METÁLICOS .

5.3.1. Antes de entrar al almacén el elemento, se le adjuntará una etiqueta identificativa.

Cuando la trazabilidad ha sido llevada a través del programa informático, no será necesario que la Ficha Historial acompañe al elemento.

5.3.2. Al extraerse del Almacén una pieza identificable se retirará con su documentación adjunta y al ser montada en el siguiente conjunto en cuya documentación de trabajo tenga una lista de piezas donde reflejar los números de serie de los elementos montados.

5.3.3. En el caso de que durante el proceso de fabricación se inutilice una pieza identificable, en su ficha de historial se marcará tal hecho.

5.3.4. La Ficha de Historial será archivada por el período indicado en el procedimiento BCT-PC-20, salvo que el contrato especifique otra cosa.

5.3.5. Al final del proceso, se identificará el número de serie en cada una de las piezas.

6. PROCEDIMIENTO PARA PIEZAS SUBCONTRATADAS O TRANSFERIDAS

6.1. En el caso de piezas identificables que se fabriquen por otro Centro de Producción o se subcontraten se realizará lo siguiente:

6.1.1. PIEZAS RECIBIDAS COMO PARTE DE UN CONJUNTO DE OTRO CENTRO DE PRODUCCIÓN.

Será el Centro de Producción que ha fabricado la pieza quien enviará la misma junto con la Ficha de Historial cumplimentada. El informe de control que acompañe al conjunto, mencionará el nº de serie asignado a la pieza.

6.1.2. PIEZAS RECIBIDAS EN ACOMPAÑAMIENTO O NO MONTADAS.

Irán obligatoriamente acompañadas de su Etiqueta de Identificación y Ficha de Historial cumplimentada.

6.1.3. PIEZAS SUBCONTRATADAS.

Irán obligatoriamente acompañadas de su Ficha Historial y Etiqueta de Identificación, cumplimentada aquélla hasta el punto en el que se interrumpió la fabricación, y a su vez remitirán a la G. de Calidad del Centro de Producción una fotocopia de cada una de las Fichas de Historial.

Al nº de serie se le añadirá la letra identificadora del Centro de Producción o Subcontratista.