

BCT-PC-06
PAUTAS DE RECEPCIÓN

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. ELABORACIÓN DEL PERFIL DE INSPECCIÓN
6. TAREAS SISTEMÁTICAS

1.- OBJETO

1.1. Describir las Pautas de Recepción (P.R.) y dar las instrucciones necesarias para su preparación, control, distribución, mantenimiento y utilización.

2.- APLICABILIDAD

2.1. Todos los departamentos y secciones de bct.

3.- DOCUMENTACIÓN APLICABLE

N/A

4.- DEFINICIONES

4.1. Pauta de Recepción (P.R.). Documento de Garantía de Calidad al nivel de parte que contiene las tareas de inspección necesarias de todos los elementos y materiales auxiliares de compra exterior que intervienen en la fabricación y mantenimiento de productos elaborados/fabricados por bct.

4.2. Nivel de Calidad Aceptable (NCA). El máximo porcentaje de unidades no conformes (o el máximo número de no-conformidades en 100 unidades) que desde el punto de vista de la inspección por muestreo, puede considerarse como un valor medio satisfactorio del proceso.

Su utilización está asociada a la existencia de requisitos explícitos respecto su valor en la documentación contractual con el suministrador.

4.3. Valor Índice. Término que coincide con el del NCA, descrito en el párrafo 4.2., en lo que se refiere a su concepto y valor numérico y que se utiliza cuando no existen requisitos explícitos respecto su valor en la documentación contractual con el suministrador.

4.4. ATP (Acceptance Test Procedure). Procedimiento de Prueba de Aceptación del elemento.

4.5. Operativa principal. Código que identifica las tareas de inspección que hay que realizar a una parte para comprobar si cumple o no con una norma prefijada.

4.6. Operativa alternativa. Código equivalente al anterior pero limitándose a los medios disponibles en un determinado centro de trabajo.

4.7. Perfil de Inspección. Conjunto de operativas definidas para una parte.

4.8. Inspección periódica programada. Parámetro que define si un material, para un proveedor determinado, se inspecciona siempre o con una frecuencia determinada (en función del ratio de calidad del proveedor).

4.9. Característica menor: aquella para la que la no satisfacción de los requisitos exigidos produce una no-conformidad menor

4.10. No-conformidad menor: Es aquella que, en el momento de identificar la no-conformidad, no es probable que reduzca sensiblemente el uso previsto del producto o servicio, teniendo poca importancia en el uso efectivo del mismo, en lo que afecte a:

- Características operacionales
- Intercambiabilidad
- Originar un repuesto especial
- Mantenibilidad

4.11. Característica mayor: aquella que la que la no satisfacción de los requisitos exigidos produce una no-conformidad mayor

4.12. No-conformidad mayor: Es aquella que, en el momento de identificar la no-conformidad, es probable que produzca fallo o reduzca sensiblemente el uso esperado del producto o servicio, afectando a:

- Características operacionales
- Intercambiabilidad
- Originar un repuesto especial
- Mantenibilidad

5. ELABORACIÓN DEL PERFIL DE INSPECCIÓN

Cuando una parte es introducida por primera vez en la estructura de fabricación por la Ingeniería del Centro de Trabajo se declaran por primera vez los parámetros de planificación.

Entonces el Sistema informático manda un mensaje a la Ingeniería de Calidad de ese Centro para que elabore el Perfil de Inspección de esa parte según los siguientes pasos:

- 1 - Definición de la Operativa de Inspección y tipo de inspección de la parte
- 2 - Elaboración del Patrón de Inspección
- 3 - Alta en el Sistema de la Operativa de Inspección y revisión particularizada a la parte
- 4 - Particularización de las Tareas de Inspección Periódicas.
- 5 - Definición del Inspección Periódica Programada.

Este paso se realiza cuando se requieren valores de Inspección Periódica Programada distintos a los asignados por defecto en el sistema.

5.1. Definición de la Operativa y tipo de Inspección

- Operativa: El sistema toma por defecto como operativa principal la genérica existente. Esta operativa principal es corporativa.
- Tipo de Inspección: Los tipos de inspección posibles son:
 - "N" - No inspección. Para elementos distintos a los definidos en el punto 4.1. de este procedimiento.

- "S" - Inspección en Origen. Para elementos definidos en el punto 4.1 de este procedimiento con Inspección de bct o Inspecciones Oficiales realizadas en instalaciones del proveedor.

- "D" - Inspección en bct. Para elementos definidos en el punto 4.1. de este procedimiento con inspección en nuestras instalaciones. La inspección en bct puede ser:

- Manual: para elementos cuyo perfil de inspección no está definido en el Sistema, siendo el criterio de recepción responsabilidad de la Ingeniería de Calidad.

- Automática: para elementos cuyo perfil de inspección está definido en el Sistema, siendo los criterios de recepción los definidos en las Pautas correspondientes.

5.2. Elaboración del Patrón de Inspección.

Para unificar los criterios de inspección en todos los centros de trabajo, siempre que sea posible se confeccionarán Patrón de Inspección (Pautas de recepción por agrupación), como un Patrones de Inspección para una agrupación, en las que los criterios de selección de la inspección a sufrir están basados en el coste de la inspección: inspección sencilla o compleja, destructiva o no destructiva, etc.

Las pautas de inspección se organizarán en cinco (5) clases con los siguientes criterios:

Clase 1: Utilizada para aquellas características "sencillas" de medir y de baja responsabilidad.

Clase 2: Utilizada para aquellas características "sencillas" de medir y de media responsabilidad.

Clase 3: Utilizada para aquellas características "sencillas" de medir y de alta responsabilidad.

Clase 4: Utilizada para ensayos de laboratorio no destructivos.

Clase 5: Utilizada para ensayos destructivos.

Dentro de cada Patrón de Inspección se definen las Tareas de Inspección que están compuestas de los siguientes elementos:

- Descripción literal de la Tarea que es común a todos los Part-Number de la agrupación para la que se define el Patrón de Inspección.
- Línea o líneas variables donde se definirán posteriormente los datos específicos de cada Part-Number de la agrupación.
- Valor Índice (Asociado a un Nivel de Calidad Aceptable).

Para cada Tarea de Inspección y basado en criterios de criticidad del defecto, debe definirse el Nivel de Calidad Aceptable. En caso de la Clase 5 no se incluirá el NCA, siendo la realización de ensayos y el tamaño de la muestra a criterio de los laboratorios.

Distintos NCA proporcionan distintos tamaños de muestra "n" para un mismo tamaño de lote. El conjunto de los tres valores (n,0,1), en donde 0 es el número de aceptación y 1 el de rechazo, configuran el plan de muestreo.

Se utilizarán los siguientes valores de NCA fijos:

Características Mayores: NCA 0.4

Características Menores: NCA 2.5 ó 4.0. (la selección del NCA será a criterio del área de calidad que realiza la pauta de recepción, en función de su experiencia y su conocimiento del producto).

Las Tareas Periódicas de Inspección son aplicables a aquellas características de calidad del producto que siendo consideradas claves, en caso de producirse un fallo, no pueda ser detectado durante el ciclo de fabricación, o en caso de ser detectado, su coste no pueda ser asumido por bct.

5.3. Alta en el Sistema de la Operativa de Inspección y Revisión particularizada a la parte.

Se indica el nombre de la operativa y la revisión, así como datos y fechas de alta, revisión y aprobación.

Para dar de alta operativas secundarias debe existir la operativa principal.

5.4. Particularización de las Tareas de Inspección Periódicas.

Una vez seleccionadas las Clases Patrón definidas en el Sistema para la agrupación de un Part-Number, se procede a la elaboración de las Clases de Inspección específicas del Part-Number mediante copia de cada Clase Patrón.

Los datos específicos correspondientes a los resultados que deben obtenerse en cada tarea de inspección se detallan en las líneas variables creadas a tal efecto en la Clase Patrón.

5.5. Definición de Inspección Periódica Programada.

Inspección Periódica Programada para una Parte/Proveedor/Operativa de Inspección.

5.6. Cuando para una recepción en particular, cualquiera de los elementos del Perfil de Inspección: Operativa, Tareas Periódicas, Tamaño de muestra, etc., no sea compatible con la práctica normal de recepción, el criterio de recepción a utilizar será, igual que en el caso de la Inspección Manual, responsabilidad de la Ingeniería de Calidad de bct.

6. TAREAS SISTEMÁTICAS

Las Tareas Sistemáticas son actividades y comprobaciones a realizar a todos los lotes de todos los elementos sometidos a inspección en bct. (Los conceptos de Inspección Periódica Programada y muestreo no son aplicables a las actividades sistemáticas). Bajo este epígrafe se incluyen las siguientes comprobaciones:

Estado general del embalaje y del contenido.

Documentación de calidad: certificado de conformidad, certificado de ensayos, Test Report, cuando sea aplicable

- Recuento.
- Identificación y marcados requeridos (identificar formato de entrega para materia prima metálica).
- Declaración del fabricante al sistema.
- Declaración de los números de serie o lote (según sea aplicable).

Para aquellos P/N que tengan tiempo de vida:

- Identificación de lotes.
- Tiempo de vida consumido inferior al 20%.
- Características críticas.