

**BCT-PC-07
INSPECCIÓN DEL PRIMER
ARTÍCULO**

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. DOCUMENTACION APLICABLE
4. GRUPOS DE ELEMENTOS CON INSPECCIÓN DE PRIMER ARTÍCULO
5. PROCESO DE REALIZACIÓN

1.- OBJETO

Establecer el procedimiento a seguir para la realización de la Inspección del Primer Artículo y la Puesta a Punto del Utillaje en la fabricación de piezas en bct.

2.- APLICABILIDAD

Este procedimiento es aplicable a todos los proyectos en que participe bct, siempre que exista este requisito de forma contractual.

3.- DOCUMENTACIÓN APLICABLE

N/A

4. GRUPOS DE ELEMENTOS CON INSPECCIÓN DE PRIMER ARTÍCULO

Será Garantía de Calidad la responsable de clasificar cada elemento dentro del grupo correspondiente, según los siguientes criterios:

- Piezas Intercambiables.
- Piezas de Clase de Seguridad I.
- Piezas identificables.
- Piezas que debido a sus características o defectos encontrados anteriormente, sea necesario un control especial de sus medios de producción.

A este grupo se le realizará un control exhaustivo del proceso de fabricación y será el único en el que se controlarán todos los estados del I.P.A. a través del sistema.

- Resto de piezas elementales.

A este grupo sólo se le requerirá que las operaciones de Verificar de la ruta, sean cumplimentadas por Garantía de Calidad.

5.- PROCESO DE REALIZACIÓN

El mando de fabricación es responsable de dar conformidad a los medios de producción; cuando reciba una Orden con IPA comprobará que tiene los medios (documentación, útiles, etc.) descritos en la Orden de Producción y que estos son adecuados para la correcta realización de la operación. Los útiles utilizados durante el proceso no se almacenarán hasta que no se verifique la orden en la operación correspondiente.

En el caso de que existan discrepancias, lo reflejará en la Orden de Producción (hojas del I.P.A.) y se lo comunicará a Garantía de Calidad.

Una vez terminado el trabajo, si la siguiente operación de la Orden es Verificar, entregará a Calidad todos los útiles usados durante el proceso con la documentación utilizada así como las piezas.

Garantía de Calidad comprobará que las piezas tienen las características solicitadas en la documentación (dimensionales, protección superficial, pintura, etc.). Si las piezas son conformes lo reflejará en la Orden de Producción (Hojas del I.P.A.) y enviará las hojas del IPA cumplimentadas a Garantía de Calidad.

Si detecta alguna no conformidad o el mando de Producción se la comunica, verificará el utillaje e informará inmediatamente Garantía de Calidad y a través de las Hojas de IPA de la Orden de Producción y a través de H. AA.CC. si el defecto ha afectado a las piezas (indicando que la discrepancia has sido detectada en un IPA).

También cumplimentará la Puesta a Punto del utillaje y la Ficha Historial del útil.

Garantía de Calidad cerrará en el sistema aquellos IPA'S conformes y los archivará.

Cuando Garantía de Calidad informe de la existencia de una no conformidad en un IPA, pondrá en el sistema el estado del IPA en "D" (detenido) y analizará la discrepancia:

- Si la AA.CC. es directa (conocida) se lo comunicará al departamento implicado que deberá analizar la discrepancia en el menor tiempo posible. (Objetivo 15 días), informando al mando y verificador de las AA. CC. tomadas.
- Si es indirecta, se la comunicará al Grupo de AA. CC. E implantará la Acción Correctora también lo antes posible (objetivo 15 días), informando al mando y verificador de las AA. CC. tomadas.

Cuando la Acción Correctora sea implantada, Calidad decidirá si el IPA se vuelve a lanzar (pasa a estado "P") se termina con la orden actual (pasa a estado "E") o se cierra (pasa a estado "C").

A todos los útiles nuevos o modificados que salgan del Área de Utillaje con destino al Almacén de Útiles, se les proveerá de una etiqueta autoadhesiva de color azul, con las letras P.A.P. en lugar visible y en zona no activa del útil y se eliminarán todos los sellos de calidad que tengan.

A la entrada del Almacén de Útiles, se comprobará que todos los útiles que lleguen de utillaje llevan la etiqueta de P.A.P. y no tienen ningún sello de calidad, devolviéndose sin ingresar los que no cumplan estos requisitos.

Terminada en cualquier sección la operación que haya requerido de un útil con la etiqueta de P.A.P. para su fabricación, se enviarán piezas, útiles y documentación a la verificación correspondiente.

Si no se ha utilizado el útil para la fabricación de la elemental, se comunicará a Calidad

Calidad verificará las piezas elementales si son conformes, cumplimentará la Ficha de Historial, troquelará, sellará el útil y eliminará la etiqueta de puesta a punto.

Si las piezas no son conformes, verificará el útil.

Si el útil resulta conforme, analizará las causas de la no conformidad de las piezas e informará inmediatamente Garantía de Calidad a través de la H. AA.CC. indicando que se trata de una P.A.P. Además cumplimentará la Ficha de Historial, troquelará, sellará el útil y eliminará la etiqueta de Puesta a Punto. Si el útil es no conforme, lo enviará al Almacén de útiles, identificándolo con la etiqueta de rechazo de útiles e informes Garantía de Calidad a través de la H. AA.CC., indicando la causa del defecto y que se ha detectado en una P.A.P.