

PANADERÍA RULL, S. L.	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LOS EQUIPOS DE SEGUIMIENTO Y MEDIDA	P-RUL-12 REVISIÓN 0 FECHA 13-06-03 Página 1 de 5
----------------------------------	--	---

CUADRO DE CONTROL		
EMITIDO Y REVISADO POR:		APROBADO POR:
Nombre:		Nombre:
Dpto.:		Dpto.:
Firma:		Firma:
Fecha:		Fecha:
REVISIONES		
Rev.	Fecha	Causa de revisión

INDICE

1. Objeto
2. Alcance
3. Referencias
4. Descripción
 - 4.1.- Plan de calibraciones.
 - 4.2.- Resultados de la calibración/verificación.
 - 4.3.- Rechazo.
 - 4.4.- Codificación de equipos.
 - 4.5.- Identificación de equipos de calibración/verificación.
 - 4.6.- Adquisición de equipos nuevos.
 - 4.7.- Registros de calidad.
5. Anexos.

1. OBJETO

Este procedimiento establece los criterios y responsabilidades en relación con la verificación, calibración y control de los equipos de seguimiento y medición para asegurar que éstos mantienen la exactitud y precisión requeridas. De esta forma se pretende asegurar la conformidad de los resultados de las inspecciones, medidas y ensayos obtenidos a través de dichos equipos.

El procedimiento está diseñado de forma que se cumpla lo establecido en el punto 7.6 de la norma ISO 9001:2000.

2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a todos los equipos de seguimiento y medición que se utilizan en **PANADERÍA RULL** en los cuales haya que garantizar la precisión de las medidas a realizar.

3. REFERENCIAS

- Manual de Gestión de Calidad, Cap. 7.
- **IT-RUL-12.1** *Verificación de equipos de medida.*

4. DESCRIPCION

4.1.- PLAN DE CALIBRACIONES.

En **PANADERÍA RULL** son calibrados o verificados todos los equipos utilizados de inspección, medición y ensayo en los que haya que garantizar la precisión de las medidas a realizar. Cabe diferenciar dos grupos:

• **Calibración externa:**

Los equipos de inspección, medición y ensayo que requieran ser calibrados para garantizar la exactitud y precisión requeridas en sus medidas para producción o bien como patrones de referencia para la verificación de otros equipos son calibrados por centros exteriores homologados que aseguran la trazabilidad de las medidas obtenidas.

• **Verificación:**

En **PANADERÍA RULL** son verificados algunos equipos de inspección, medición y ensayo que se utilizan en producción para comprobar la aceptabilidad del producto en cuanto a la aptitud o no aptitud de este último para cumplir los requisitos contractuales. Los equipos de inspección, medición y ensayo son verificados por el Dpto. de Calidad atendiendo a los criterios descritos en la Instrucciones Técnicas **IT-RUL-12.1** *Verificación de Equipos de Medida.*

El control de la calibración o verificación de los equipos de inspección, medición y ensayo se realiza a través del *Plan de Calibraciones* (F-12/01). Los equipos deberán ser calibrados o verificados en las fechas que indique dicho plan o bien en los casos que se sospeche que el equipo no esté funcionando correctamente, después de la reparación de una avería o después de haber sido sometido a un manejo inadecuado que haya podido afectar a su calibración. El Responsable del Dpto. de Calidad debe mantener actualizado el *Plan de Calibraciones* (F-12/01).

4.2. RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN/VERIFICACIÓN.

Una vez realizada la calibración/verificación de un equipo los resultados de la misma serán recogidos en la correspondiente *Ficha de Equipo* (F-12/02) según corresponda, donde quedarán reflejados como mínimo los datos relativos a:

- Código identificativo del equipo.
- Campo de medida y división de escala del equipo.
- Número de serie, marca y modelo, en los casos aplicables.
- Responsable y ubicación habitual del equipo.
- Resultados obtenidos.
- Fecha calibración/verificación.
- Observaciones.
- Empresa: Firma del Dpto. de Calidad de **PANADERÍA RULL** en el caso de verificaciones y nombre de laboratorio externo en el caso de calibraciones.

La *Ficha de Equipo* (F-12/02) mantendrá un histórico de todas las calibraciones/verificaciones realizadas durante la vida útil del equipo.

4.3.- RECHAZO.

Si al realizar la verificación o calibración de un elemento de seguimiento (inspección y ensayo) o medida este es rechazado en base a los criterios de aceptación establecidos para el mismo, dicho equipo no podrá ser utilizado para los fines previstos hasta que sea reparado y la calibración o verificación del mismo sea satisfactoria según dichos criterios de aceptación. En el caso que haya sido reparado el elemento correspondiente y el Dpto. de Calidad acepte su reincorporación al proceso productivo, dicho departamento refleja esta circunstancia en la *Ficha de Equipo* (F-12/02). En el caso que un elemento de medida o seguimiento (inspección y ensayo) sea definitivamente rechazado para su uso en el proceso productivo de **PANADERÍA RULL** el Dpto. de Calidad lo eliminará de su lugar de ubicación dándolo así mismo de baja en el *Plan de Calibraciones* (F-12/01).

Cuando se produzcan rechazos de equipos se realiza un estudio de la validez de los resultados de la última inspección, medición o ensayo obtenidos con el equipo en cuestión.

4.4.- CODIFICACIÓN DE EQUIPOS.

Cuando un equipo de medida, inspección o ensayo va a ser introducido en el *Plan de Calibraciones* (F-12/02), el Dpto. de Calidad le asigna un único código identificativo. Este código viene definido por tres grupos de dígitos numéricos separados por puntos, según el criterio siguiente:

- El primer grupo está formado por un dígito numérico, siendo un "1" en el caso que el equipo sea calibrable y un "2" para los equipos que requieran verificación.
- El segundo grupo está formado por dos dígitos correspondiente a la familia donde pertenezca el equipo.
- El tercer grupo esta formado por otros dos dígitos numéricos correlativos dentro de su familia.

Ejemplo: 1.01.01 ≡ Se trata de una sonda de temperatura (familia 01) calibrable (1) que hace el número uno dentro de todas las sondas de temperatura.

Cuando un equipo resulte rechazado, su código identificativo es automáticamente deshabilitado para evitar su asignación a cualquier otro equipo.

4.5.- IDENTIFICACIÓN DE EQUIPOS DE CALIBRACIÓN/VERIFICACIÓN.

Los equipos de inspección, medición y ensayo son identificados de manera que haya una evidencia física sobre el mismo de su código identificativo descrito en el apartado 4.4 del presente procedimiento. Se realiza a través de una etiqueta adhesiva donde vienen reflejado el código del equipo, su última fecha de calibración /verificación y así como la próxima.

4.6.- ADQUISICIÓN DE EQUIPOS NUEVOS.

El Responsable de Calidad comprobará el correcto funcionamiento de todo equipo de medida, inspección y ensayo de nueva adquisición. Además le asignará un número de identificación e incluirá en el *Plan de calibraciones* (F-12/01), según el apartado 4.4, y lo identificará físicamente, según el apartado 4.5 del presente procedimiento. Dependiendo del uso que se le vaya a dar al equipo se decidirá si será calibrado externamente o verificado.

4.7.- REGISTROS DE CALIDAD.

Las *Fichas de Equipos* (F-12/02), el *Plan de Calibraciones* (F-12/01) y los Certificados de Calibración exteriores se archivan en el Dpto. de Calidad y son considerados registros de calidad.

5.- ANEXOS

- Plan de Calibraciones F-12/01
- Ficha de Equipo F-12/02