

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 1 de 15
-----------------	--------------------------------	---

CUADRO DE CONTROL		
EMITIDO Y REVISADO POR:		APROBADO POR:
Nombre: Fernando Madrid Ramos		Nombre:
Dpto.: Calidad		Dpto.: Gerencia
Firma:		Firma:
Fecha: Enero 2009		Fecha: Enero 2009
REVISIONES		
Rev. anterior	Fecha	Causa de revisión

INDICE

1. Objeto		Pág. 3
2. Alcance		Pág. 3
3. Referencias		Pág. 3
4. Descripción		Pág. 3
4.1. Definiciones		Pág. 3
4.2. Generalidades		Pág. 4
4.2.1. Descripción y Planificación de un Servicio y de su Prestación		Pág. 6
4.2.2. Identificación de los Procesos del Área de Producción		Pág. 9
4.2.3. Control de los Procesos del Área de Producción		Pág. 9
4.2.4. Modificaciones de las Especificaciones de un Proyecto y/o Servicio en Prestación		Pág. 11.
4.2.5- Procesos Subcontratados		Pág. 11
4.2.6- Seguridad en el Trabajo		Pág. 12

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 2 de 15
-----------------	--------------------------------	---

4.2.7- Inspecciones durante y al final del proceso productivo Pág. 12

4.2.8- Indicadores de proceso Pág. 13

4.2.9-Emisión de informes Pág. 14

5. Formatos Pág. 15

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 3 de 15
-----------------	--------------------------------	---

1. **OBJETO**

Definir el proceso que asegure que todas las actividades productivas se desarrollan de forma controlada de acuerdo a las normas existentes.

2. **ALCANCE**

Se aplica a todas las actividades relacionadas con la producción, desde la planificación hasta la entrega al cliente.

3. **REFERENCIAS**

Manual de Gestión de la Calidad, Cap. 7.

Reglamento (RAT) sobre condiciones técnicas y garantía de seguridad en centrales eléctricas, subestaciones y centros de transformación e Instrucciones Técnicas Complementarias.

Reglamento (RBT) electrotécnico para baja tensión e Instrucciones Técnicas Complementarias

Ley (LPRL) de Prevención de Riesgos Laborales..

Instrucciones Técnicas

P-KTN-02 Gestión Comercial.

P-KTN-05 Control de los Equipos de Medición, Inspección y Ensayo.

P-KTN-06 Tratamiento de No Conformidades.

P-KTN-09 Formación.

Instrucciones Técnicas

4. **DESCRIPCION**

4.1.- DEFINICIONES

Operario: Persona que desarrolla actividades afectas a cualquiera de las áreas dependientes de Oficina Técnica y Producción.

Trabajador autorizado: Trabajador que ha sido autorizado por el empresario para realizar determinados trabajos con riesgo eléctrico, en base a su capacidad para hacerlos de forma correcta, según los procedimientos establecidos en este Real Decreto.

Trabajador cualificado: Trabajador autorizado que posee conocimientos especializados en materia de instalaciones eléctricas, debido a su formación acreditada, profesional o universitaria, o a su experiencia.

Equipo de Protección Individual (EPI): Conjunto de medios de protección personal

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 4 de 15
-----------------	--------------------------------	---

compuesto al menos por un casco aislante, gafas de protección, guantes de protección mecánicos y botas aislantes. Son medios de uso obligatorio en la ejecución de toda actividad de producción, salvo que sean sustituidos por otros medios de protección específicos.

Orden de Trabajo (OT) (F-04/01): Registro que refleja la orden de prestación de un servicio y el resultado de dicha prestación. Tendrá tantas hojas (parte diario) como días de trabajo en la instalación.

Ficha Técnica: Documento que describe las condiciones de uso, conservación, mantenimiento, calibración y seguridad de algún elemento de trabajo.

Autocontrol: Es el método de control por el que el responsable de una operación es a su vez responsable de la calidad del producto o servicio.

4.2.- GENERALIDADES

Una vez que se cierra en **KTKAN SL** el contrato (pedido o contrato marco) con el cliente se procede a su revisión y una vez aceptado se efectúa la gestión del aprovisionamiento.

En **KTKAN SL** se prepara la planificación de la obra contratada y los correspondientes controles de manera que se conoce en todo momento la carga de trabajo de cada operario y a qué obra está asignado.

Para el inicio de la Obra (aprovisionamiento de materiales, horas de trabajo *OT* (F-04/01), etc) el Jefe de Producción tiene en cuenta la carga de trabajo existente con las diversas obras contratadas y en curso de realización, la urgencia de plazos de entrega comprometidos con los distintos clientes y la disponibilidad de productores.

La *orden* de inicio de la Obra se prepara y emite por el Jefe de Producción, detallando las características principales relacionadas con la instalación y las actividades a realizar en la misma. Para ello se tiene en cuenta la información existente relativa al contrato (pedido o contrato marco) y sus características. Esta comunicación podrá ser por escrito o verbal con la aportación de toda la documentación disponible sobre la obra (planos, especificaciones técnicas, etc).

La orden de inicio de Obra será entregada, por escrito o verbalmente, por Producción al Encargado, el cual a su vez la entregará al Responsable de Trabajo.

Para todas las Obras los operarios entregaran fechadas y firmadas, las OT, al final de cada día de trabajo, como justificante de los trabajos realizados. Será preciso rellenar y entregar tantas OT (página segunda) como obras en las que el operario haya

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 5 de 15
-----------------	--------------------------------	---

trabajado a lo largo de un mismo día laboral.

En el caso de avisos o trabajos relativos a reparaciones o instalaciones de menor extensión o de actuación urgente es el *Parte de Trabajo* el formato que sirve de Presupuesto, que lleva y confecciona el equipo de operarios desplazados hasta la instalación del cliente para realizar y controlar el trabajo. Este *Parte de Trabajo* lo revisa el cliente para su aceptación. Al igual que para el resto de trabajos, estos también llevarán su correspondiente OT.

Para asegurar la producción continuada conforme con los requisitos especificados contractualmente, se tiene en cuenta:

- 1 La identificación de los servicios, del proceso y del estado de ejecución de los mismos.
- 2 La identificación de las especificaciones de los servicios y de prestación de los mismos.
- 3 La documentación del proceso.
- 4 La utilización de elementos de trabajo (equipos, útiles, herramientas, medios de protección, medios auxiliares y otros materiales) adecuados para la ejecución del proceso, así como el mantenimiento y calibración de los mismos.
- 5 La ejecución de las actividades de los procesos por personal capacitado para cada una de ellas.
- 6 El archivo y conservación de los registros resultantes.

Con este procedimiento general quedan afectadas todas las actividades que se desarrollen en el Área de Oficina Técnica y Producción de **KTKAN SL**, así como las inspecciones efectuadas a lo largo del proceso productivo, incluidas las inspecciones finales de los servicios prestados.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 6 de 15
-----------------	--------------------------------	---

En particular, afectará a los procesos de limpieza de instalaciones eléctricas de baja tensión, mantenimiento de instalaciones eléctricas de alta tensión, mantenimiento de instalaciones eléctricas de baja tensión, ejecución de instalaciones eléctricas de alta tensión, ejecución de instalaciones eléctricas de baja tensión, averías y reparaciones.

La ley (LPRL) de Prevención de Riesgos Laborales a efectos de calidad sólo afecta en aquellos aspectos de seguridad que las Instrucciones Técnicas contemplan.

4.2.1. Descripción y Planificación de un Servicio y de su Prestación.

Todo servicio a prestar por **KTKAN SL** deberá estar descrito en un contrato (pedido o contrato marco). Ésto deberá ser tarea de Oficina Técnica y Producción, debiendo ser revisada y aprobada por el Jefe de ésta. (a excepción de los servicios de urgencia).

El servicio se prestará de acuerdo con los distintos procesos descritos en las Instrucciones Técnicas, salvo los servicios de urgencia, cuya realización se realizará de acuerdo con lo especificado por el contrato, si lo hay, y cuyo resultado quedará reflejado en el mismo o en el “Parte de Trabajo”.

En la *comunicación al Responsable de Trabajo* se incluirán Instrucciones Técnicas particulares para el servicio si se estiman necesarias. En el caso de servicios de urgencia se deberán recoger las inspecciones necesarias a realizar durante y a la finalización del mismo si no se sigue ninguna de las Instrucciones en vigor.

La codificación de la *OT* (F-04/01) seguirá el modelo igual a la obra (tendrán el mismo código).

La documentación necesaria para el inicio de los trabajos debe ser entregada al Responsable de Trabajo en Producción para que éste realice la planificación de los recursos necesarios (compras y contrataciones menores, personal, equipos, útiles, herramientas, etc.) teniendo en cuenta las Obras que estén en ejecución en ese momento.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 7 de 15
-----------------	--------------------------------	---

OBRAS

El proceso de trabajo (suministro, montaje, reparaciones, mantenimiento) se desarrolla por los operarios y el responsable en Producción de la instalación respectiva o en el taller de la planta según las pautas marcadas por Oficina de Producción, así como en su caso en los procedimientos generales, instrucciones técnicas, especificaciones y planos del cliente y esquemas aplicables, siguiendo la secuencia de operaciones y métodos previstos en coordinación con las necesidades, requisitos y prioridades o restricciones del cliente.

El control de proceso de trabajos en cada obra se lleva a cabo por el propio personal de **KTKAN SL**, que efectúa las correspondientes inspecciones de autocontrol durante el transcurso de dicho proceso, de acuerdo con lo indicado en el apartado de 4.2.7 del presente procedimiento y en el Plan de Calidad en su caso.

El responsable del trabajo en la instalación o taller es responsable de que se apliquen todas las inspecciones de autocontrol, así como las inspecciones finales que sean precisas (reglamentarias, acordadas con el cliente o exigidas por la compañía suministradora de energía).

De esta forma todos los operarios van cumplimentando las tareas, encomendadas por la Oficina de Producción y explicadas al Encargado, que a su vez trasladará, al Responsable de Trabajo de la instalación u obra respectiva.

Las inspecciones a realizar durante la prestación de servicios o en taller y al final se encuentran establecidas en las Instrucciones Técnicas y en la Orden de Trabajo para inspecciones específicas.

Cada operario que interviene en la obra (taller o instalación exterior) cumplimenta la *OT* (F-04/01) en la que anota la operación productiva (actividad) que ha efectuado y las horas empleadas en la obra, firmando en señal de conformidad con lo indicado y validando el resultado de su autocontrol sobre la actividad respectiva. En la casilla "Observaciones" indicará el operario si su inspección particular fue satisfactoria anotando: CONF. Y NO CONF, si su inspección no fue satisfactoria sobre la actividad realizada.

El Responsable de Trabajo en la obra (taller o instalación) cumplimentará la *O.T.* (F-04/01) y anotará las posibles Observaciones que puedan surgir tanto de su tarea como de las de los operarios que van a su cargo, la cual será transmitida al Jefe de Producción para su conocimiento o posible tratamiento NO CONFORMIDAD (F-06/01), la ausencia de cualquier observación, dará conformidad del trabajo efectuado por estos.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 8 de 15
-----------------	--------------------------------	---

Además del control del proceso en las obras realizado por los operarios en modo de autocontrol, se efectúa siempre por cada una de ellas la verificación y ensayo final por el Responsable de Trabajo como coordinador de la obra, incluso en presencia de un inspector o representante del cliente o de la compañía suministradora de energía con el objeto de contrastar la conformidad de los resultados del proceso según se describe en el apartado 4.2.7 del presente procedimiento.

La OT (F-04/01) finalizada y cumplimentada se entrega al Responsable del Departamento de Administración para su inclusión en la Obra. En caso de que hubiera alguna observación pasara al Jefe de Producción para su estudio, y si fuera una No Conformidad pasara al Responsable de Calidad, una vez las hayan revisado las remiten de nuevo al Responsable de Administración para que proceda a su archivo en la carpeta correspondiente.

En el caso de avisos urgentes o inmediatos, el Encargado de Producción se asegura de que los operarios asignados se encuentren capacitados, para la realización de los trabajos. Estos realizan las operaciones de acuerdo con las Instrucciones Técnicas aplicables y cualquier otra documentación disponible a cerca de la instalación.

Una vez finalizada dicha operación el Responsable de Trabajo comprueba que la instalación se encuentra en condiciones de funcionamiento, realizando si procede la puesta en marcha y dejando constancia de todo ello en la OT (F-04/01).

Si en este caso se descubriera algún fallo no detectado con anterioridad se informa al cliente presupuestándole este arreglo. Una vez que se han reparado todos los fallos detectados y realizadas de nuevo las comprobaciones, se hace entrega al cliente de la documentación pertinente.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 9 de 15
-----------------	--------------------------------	---

4.2.2- Identificación de los Procesos del Área de Producción.

Los distintos procesos de producción de **KTKAN SL** son realizados de acuerdo con las Instrucciones Técnicas que aseguran que se llevan a cabo en condiciones controladas.

Los procesos de prestación de servicios identificados y las Instrucciones Técnicas asociadas son las siguientes:

- 1 Limpieza de Instalación Eléctrica de Alta Tensión (IT-KTN-04.01).
- 2 Limpieza de Instalación Eléctrica de Baja Tensión (IT-KTN-04.02).
- 3 Mantenimiento de Instalación Eléctrica de Alta Tensión (IT-KTN-04.03).
- 4 Mantenimiento de Instalación Eléctrica de Baja Tensión (IT-KTN-04.04).
- 5 Ejecución de Instalación Eléctrica de Alta Tensión (IT-KTN-04.05).
- 6 Ejecución de Instalación Eléctrica de Baja Tensión (IT-KTN-04.06).
- 7 Mantenimiento de Maquinas / equipos, Vehículos e Instalaciones y Control de Almacén (IT-KTN-04.07).

Todas las Instrucciones Técnicas incluyen las actividades desde que el Jefe de Oficina Técnica y Producción junto con el Encargado de Producción establecen las necesidades de recursos para la ejecución de la *Obra* hasta la aceptación (validación) por el cliente de la finalización del proceso.

4.2.3- Control de los Procesos del Área de Producción.

El Jefe de Oficina Técnica y Producción designará un responsable del trabajo para cada *Obra*. Este asumirá durante la prestación del servicio, las siguientes responsabilidades:

- 1 Relaciones con el cliente en el lugar de trabajo.
- 2 Solicitudes de compra.
- 3 Recepción de compras en el lugar de trabajo.
- 4 Distribución del trabajo.
- 5 Supervisión de la ejecución de las actividades.
- 6 Ejecución de actividades como productor.
- 7 Archivo temporal de la documentación generada.

El Responsable de Trabajo vigilará que la ejecución de las distintas actividades de todo proceso sea realizada por el personal adecuado, según las *Fichas de Requisitos del Puesto de Trabajo* (F-09/02) (ver procedimiento P-KTN-09, Formación), aunque también podrá asignar la ejecución de determinadas actividades a cualquier operario en proceso de aprendizaje. En este caso, la ejecución deberá ser supervisada por él o por el personal asignado por él.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 10 de 15
-----------------	--------------------------------	--

El Responsable de Trabajo deberá revisar y en su caso cumplimentar la OT (F-04/01) diariamente en cuanto a los datos del trabajo realizado y al estado del proceso, debiendo dar su “Visto Bueno”. Diariamente, y/o a la finalización de la prestación de un servicio que precise viajar fuera de Sevilla, deberá entregar inequívocamente al Responsable en producción la OT (F-04/01) registrada, salvo actividades anotadas en algún documento pendiente de cumplimentar (informes de no conformidad, recepción de nuevos materiales por devoluciones, etc.)

Las inspecciones a realizar durante la realización de la obra (taller o prestación de servicio) incluida la inspección final se encuentran establecidas en la Instrucción Técnica correspondiente y se registra en la OT (F-04/01).

De la inspección final de la actividad se debe recoger en la OT (F-04/01), en la casilla “Detalles/ Incidencias” el resultado (conforme o no conforme), así como la identidad del responsable de la actividad realizada y la revisión del responsable del trabajo.

No entregar a Administración la OT (F-04/01) cumplimentada en su totalidad y en el plazo de tiempo indicado (diariamente si la obra es en Sevilla y a la vuelta del viaje, si ésta es fuera de Sevilla, tanto si la obra ha sido terminada como si no lo ha sido) supondrá para el responsable de trabajo no dejar evidencia en **KTKAN SL**, del único control sobre el trabajo realizado, en cuanto al avance de la obra de cara a

Oficina Técnica y Producción y en cuanto al control administrativo y de presencia del personal de cara a Administración.

El Responsable de Trabajo deberá asegurarse de que el acopio de los elementos de trabajo (equipos, útiles, herramientas, medios de protección, medios auxiliares y otros materiales) realizado, antes de iniciar el trabajo o de acudir al centro de trabajo del cliente, es el necesario para la prestación del servicio.

En el acopio de materiales los operarios comprobarán el buen estado de los elementos (teniendo en cuenta las condiciones de uso, conservación y mantenimiento establecidas en las Fichas Técnicas).

En el caso de equipos que necesiten ser calibrados, los operarios revisarán la validez de su uso teniendo en cuenta lo establecido en el procedimiento general P-KTN-05, Control de los Equipos de Seguimiento y Medición.

El Jefe de Oficina Técnica y Producción a tenor de la información que tenga de una prestación de servicio, deberá informar al Resp. de Calidad de aquellos hechos y circunstancias que puedan ser identificados como No Conformidad, para que éste actúe según lo establecido en el procedimiento general

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 11 de 15
-----------------	--------------------------------	--

P-KTN-06, Tratamiento de No Conformidades.

4.2.4- Modificaciones de las Especificaciones de un Proyecto y/o Servicio en Prestación.

En cualquier momento del proceso productivo puede producirse una modificación por parte del cliente que afecte al contrato (pedido o contrato marco).

El responsable del trabajo pondrá en conocimiento del Jefe de Oficina Técnica y Producción cualquier modificación solicitada por el cliente.

Si la modificación no precisa valoración económica (hecho, que se anota como incidencia), el Jefe de Oficina Técnica y Producción dará su aprobación (verbal o escrita) al Responsable de Trabajo, debiendo anotar en la *OT* (F-04/01) o en alguna otra documentación técnica (por ejemplo, en un plano) la modificación a efectuar y poniéndola en conocimiento del personal afectado.

Si por el contrario fuese necesaria una valoración económica, el Jefe de Oficina Técnica enviará un nuevo presupuesto al cliente (Ver el apartado 4.2. del procedimiento P-KTN-02, Gestión Comercial)

4.2.5-Procesos Subcontratados.

Cuando **KTKAN SL** subcontrata alguna parte de una instalación (algún proceso), se asegura de que la entidad subcontratada realice este proceso o elemento de la instalación con una sistemática apropiada que garantice la calidad de la misma.

Para ello elabora la correspondiente Instrucción Técnica si procede, en la cual recopila e indica los requisitos que deben ser aplicados y respetados por el subcontratista y referencia, si igualmente procede, la/s instrucción/es técnica/s aplicables que deban ser tenidas en cuenta por dicho subcontratista en la realización y en los controles e inspecciones aplicables a la misma.

El Dpto. de Oficina Técnica y Producción, junto con el Responsable de Trabajo en producción realiza el control de la preparación de dicha documentación y de su entrega al subcontratista y de la aplicación por éste en la instalación mediante las inspecciones realizadas en la obra y por la constancia que deja por escrito.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 12 de 15
-----------------	--------------------------------	--

4.2.6- Seguridad en el Trabajo.

Todo operario tendrá a su disposición un Equipo de Protección Individual compuesto por:

- 1 Casco aislante.
- 2 Guantes de protección mecánica.
- 3 Gafas de protección.
- 4 Botas aislantes.

Todo medio de protección personal o específico y algunos elementos de trabajo con condiciones de seguridad en uso tendrán asociada una Ficha Técnica de Equipo (F-04/04), que recoja dichas condiciones.

Todo operario deberá observar las condiciones generales de seguridad establecidas en la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.

El Responsable de la Seguridad velará por el cumplimiento de las condiciones de seguridad en el trabajo y la adecuación y actualización de dichas condiciones con la normativa vigente en cada momento.

El Responsable de Seguridad delegará en los Responsables de Trabajos, la vigilancia del cumplimiento de las condiciones de seguridad y deberá ser informado de cualquier circunstancia que afecte a la seguridad personal en la prestación de los servicios.

Todo operario que inspecciona el trabajo realizado tiene autoridad para bloquear la producción en caso necesario, actuando según lo previsto en el procedimiento general P-KTN-06, Tratamiento de No Conformidades.

Al finalizar la ejecución de una obra (taller o exterior) se revisan las herramientas y útiles empleados, procediéndose a la verificación de las características y parámetros especificados, no almacenándose ninguno cuya situación sea de no conformidad.

4.2.7- Inspecciones Durante y al Final del Proceso Productivo.

Las inspecciones y pruebas tienen unas características específicas en cada fase, pero comparten unos rasgos comunes que se deberían tener en cuenta a la hora de desarrollar este procedimiento general y que confluyen en el registro de los resultados para:

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 13 de 15
-----------------	--------------------------------	--

- 1 Demostrar que los productos que afectan a la calidad del producto o servicio prestado cumplen los requisitos especificados.
- 2 Estudiar las causas de las No Conformidades de los productos, servicios prestados y procesos (ver el procedimiento P-KTN-06 Tratamiento de No Conformidades)
- 3 Mediante el procesado de dicho registro establecer acciones correctivas o preventivas (Ver el procedimiento P-KTN-07 Acciones Correctivas y Preventivas).

Materiales o Instalaciones en Proceso

Los objetivos principales de la inspección y prueba en el proceso son:

- 1 Aceptación del producto o servicio prestado (fase intermedia) antes de pasar a la siguiente etapa del proceso. La rápida identificación de las No Conformidades antes de que lleguen a la inspección final incrementa la eficiencia de toda operación.
- 2 Comprobación del cumplimiento de requisitos del servicio o fabricación del producto que no pueden o no deben verificarse cuando ya esté terminado.

Durante el proceso productivo existe un autocontrol, que quedará reflejado en la correspondiente OT (F-04/01).

Producto Terminado

En los procesos de fabricación y / o instalaciones y para un control general de la inspección y prueba, existen los registros de *Plan de Puntos de Inspección para Instalaciones de Baja y Alta Tensión* (F-04/02 y F-04/03) que se puede entregar al cliente y que es cumplimentada por un responsable de Oficina Técnica. La identificación de este registro es el código de la obra.

Si alguna condición especificada resulta no conforme se procederá según se describe en el procedimiento P-KTN-06, Tratamiento de No Conformidades.

Al realizar cada etapa del proceso de la fabricación o instalación los operarios llevan a cabo las inspecciones de autocontrol correspondientes a las fases respectivas en la instalación según lo indicado en las Instrucciones Técnicas correspondientes o en el Plan de Calidad en su caso.

Además al final del proceso los propios operarios y /o el Responsable de Trabajo en la instalación u obra llevan a cabo verificaciones y pruebas de los elementos de la instalación montados y del apropiado funcionamiento de los

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 14 de 15
-----------------	--------------------------------	--

mismos, de acuerdo con lo establecido en la Instrucción Técnica o el Plan de Calidad aplicable en su caso.

Asimismo se efectúan inspecciones y pruebas finales por el Responsable de Trabajo en la instalación u obra para aceptación de la instalación o para verificación de su conformidad con los requisitos reglamentarios para inspectores representantes de la compañía suministradora de energía eléctrica en su caso.

En estas inspecciones y pruebas finales se efectúan las pruebas correspondientes indicadas en la reglamentación aplicable al tipo de instalación y se emiten los Certificados y documentación oportuna para la entrega de la instalación respectiva y de su disposición de servicio según dicha reglamentación, así como otras acordadas.

En el caso de instalaciones de menor extensión realizadas como urgencia o inmediatamente, el operario que las lleva a cabo efectúa las pruebas reglamentarias y las verificaciones finales oportunas. El resultado de dichas pruebas queda documentado mediante la firma del operario sobre el *Parte de Trabajo*.

Si los resultados de las verificaciones antes indicadas son satisfactorios, las instalaciones respectivas son consideradas como aceptadas y disponibles para ser entregadas al cliente. En caso de que las instalaciones inspeccionadas resulten no conformes (en todo o en parte) se procederá según se describe en el procedimiento P-KTN-06, Tratamiento de No Conformidades.

Los resultados (Conf. / No Conf.) de estas inspecciones y pruebas finales se documentan sobre los registros *Plan de Puntos de Inspección para Instalaciones de Baja y Alta Tensión* (F-04/02 y F-04/03) sobre la Instrucción Técnica o sobre el formato o impreso específico que imponga la compañía suministradora para la inspección reglamentaria respectiva u otro documento acordado con el cliente.

4.2.8- Indicadores de proceso.

En el programa de gestión integral de la empresa quedan registrados todos los costes de materiales y las horas que se han empleado en cada obra.

Por tanto, una vez se conocen las horas que se han utilizado en cada producto o servicio, y el tiempo que se ha empleado, se elaborarán dos indicadores como son:

Plazo real/ plazo previsto.
Horas empleadas/ horas estimadas.

KTKAN SL	CONTROL DE LOS PROCESOS	P-KTN-04 EDICIÓN 1 REVISIÓN FECHA Enero 2009 Página 15 de 15
-----------------	--------------------------------	--

Además, como el programa de gestión también lo permite, se establecerá un tercer indicador:

Importe facturado/ Coste real.

4.2.9- Emisión de informes.

Si los trabajos realizados han sido de mantenimiento, se emitirán los correspondiente informes según los formatos:

F-04-06	Informe instalación BT
F-04-07	Informe CT intemperie
F-04-08	Informe instalación AT

5. FORMATOS

- *Orden de Trabajo* F-04/01
- *Plan de Puntos de Inspección para Instalaciones de Alta Tensión* F-04/02
- *Plan de Puntos de Inspección para Instalaciones de Baja Tensión* F-04/03
- *Ficha Técnica de Equipo* F-04/04
- *Indicadores de proceso* F-04/05
- *Informe instalación BT* F-04/06
- *Informe CT intemperie* F-04/07
- *Informe instalación AT* F-04/08
- *Certificado instalación BT* *Doc. externo*
- *Dirección obra AT* *Doc. externo*