

## PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACION DEL ESTADO DE INSPECCION Y CONTROL

Elaborado por:		Revisado por:	Aprobado por:
P. Amoraga		Paco Abad	Jorge Millán
IT		Responsable Ingeniería	Director General
RELACIÓN DE REVISIONES DEL DOSSIER DE PROCESO			
Revisión	Fecha	Modificaciones	
08	17/4/2017	Adecuación a UNE-EN 16949:2009	
09	29/1/2019	Inclusión de etiquetas GP12, Pico, Retrabajo, Sin etiquetado y Operario Nuevo.	
10	28/06/2023	Retiradas etiquetas auxiliares, incluidos accesos a canales de información, definición de nuevos FPOCS.	

## **INDICE**

- 1.- OBJETO
- 2.- ALCANCE
- 3.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 4.- GENERALIDADES
- 5.- REALIZACION
- 6.- ANEXOS

## 1.- OBJETO

Definir el método utilizado por **THERMOLYMPIC** para identificar en qué estado de inspección se encuentran las materias primas, materiales y productos, respecto a los controles a los que han sido sometidos.

## 2.- ALCANCE

Este Procedimiento se aplica a los materiales de compra sujetos a revisión y productos utilizados en la producción, así como a los almacenados.

No se aplica a los elementos que constituyen o son una parte de una máquina o un equipo de inspección y control.

## 3.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Manual de Calidad.
- Norma UNE - EN - ISO 9001:2015 Apartado 8.7.
- Norma IATF 16949:2016 Apartado 8.7

## 4.- GENERALIDADES

a. El Sistema establecido en **THERMOLYMPIC** para identificar el estado de inspección de los materiales y productos persigue los fines siguientes:

- Que los productos detectados **No Conformes** no sean utilizados en fabricación.
- Evitar el envío al cliente de productos no conformes.
- Proceder a la recuperación, rechazo o devolución de los materiales y/o productos no conformes a la mayor brevedad.
- Conocer si se han realizado los controles sobre un elemento o grupo de elementos determinado.
- Que los productos cumplan con la normativa legal de A. y PRL.
- Que no haya productos obsoletos incontrolados en la planta

## 5.- REALIZACION

- La identificación del estado de inspección debe efectuarse mediante etiquetas **específicas, siempre de forma anexa a la de producto terminado** y mediante separación física en zonas específicas. Las piezas segregadas al área de rechazo, o a la zona especificada para tal efecto, deberán estar identificadas mediante etiqueta.
- La identificación de los estados de inspección durante la producción la realiza el **operario de línea, en supervisión del departamento de Calidad** quien valida que el estado de control es el adecuado durante la fase de liberación de serie, control volante o tras una solicitud de control de calidad.

En ausencia de la validación del departamento de Calidad, el **canal de comunicación** para la identificación del estado de producto a muro de calidad, se define a través del sistema BMSVision y SmarTH, siendo el mismo:

- Etiqueta de producto terminado, a través del indicativo 'GP12' en el cuerpo de la misma.
- DU11, a través del indicativo 'GP12' en la orden de producción.
- SmarTH, a través del indicativo 'PRODUCTO PENDIENTE DE MURO DE CALIDAD'

SHIP TO FAURECIA, S.p.A.	UNLOADING POINT 1237-R340	SHIP FROM THERMOLYMPICSL
DOCUMENT NO GP12	DESTINATION POINT 97	
TABLE NUMBER (P) 1912462XXX	NET WEIGHT 0.0 KGM	QUANTITY (Q) 20
111113624	GROSS WEIGHT 0.3 KGM	D230607
62XX	NO OF BOXES 1	DESCRIPTION LOUD SPEAKERS SUPPORT RRRH
LOGISTIC REFERENCE (M) 62061135	DATE OF PRO 8066	REV. -
OP:	8066	OP: HOUR: 11:27

(Etiqueta de producto terminado)



(Pantalla documentos de línea - SmarTH)



(Orden de producción – DU11)

- c) En caso de no conformidad interna, trabajo degradado o requisitos adicionales no contemplados en el método de inspección del GP12; Calidad Planta sustituirá en caso de ser necesaria la etiqueta **FPOC-11-01 - Producto retenido** por una con las observaciones necesarias para la correcta revisión del producto afectado.
- d) La identificación de los estados de inspección '**PRODUCTO RETENIDO**' y '**NO CONFORME**' sólo puede ser modificada por el Gestor del Sistema o Calidad planta, que deriva en Operario en caso de necesidad. Salvo que éste de las indicaciones apropiadas a otra persona para que ésta lo lleve a efecto.
- e) Las etiquetas se utilizan para la identificación individual o colectiva de productos (palet) o lotes de productos colocándose en sitio visible y adecuado, preferiblemente [en dos de las caras del palet](#), de tal forma que no exista ningún tipo de duda en cuanto a la identificación de los materiales.
- f) La identificación se realizará por unidad de embalaje, si son contenedores colocando una etiqueta por contenedor, en caso de palet con cajas, una etiqueta [en dos de las caras del palet](#).
- g) El estado de control se aplica a todo producto y cajas contenidas dentro de la unidad de embalaje, en caso de requerir la separación del mismo, se identificarán unitariamente los bultos con el estado aplicable a cada uno de ellos.
- h) Las etiquetas se deben cumplimentar correctamente en todos sus apartados, siempre que sea posible encontrar estos datos.

## 5.1- TIPOS DE ETIQUETA

- **Etiqueta amarilla de 'PRODUCTO RETENIDO' (Formato FPOC-11-01 - Producto retenido):** Se utiliza para identificar aquellos elementos que no pueden ser inspeccionados de forma inmediata [y requieran de tareas adicionales a las definidas, de ella se detallan los siguientes estados:](#)
  - **Revisión 100%:** Se utiliza para identificar aquellos elementos que deben ser inspeccionados al 100% en un proceso de post-producción por el Muro de Calidad-GP12.
  - **Muestreo:** Se utiliza para identificar aquellos elementos que deben ser muestreados en un proceso de post-producción por el Muro de Calidad-GP12.
  - **Pendiente Retrabajo:** Se utiliza para identificar aquellos elementos que no son conformes y deberán ser retrabajados en post-producción.
  - **Pendiente Liberación:** Se utiliza para identificar aquellos elementos que no han sido liberados por el departamento de calidad y/o producción.
  - **Operario nuevo:** Se utiliza para identificar aquellos elementos cuya manufactura directa haya sido realizada por un operario en formación.
  - **Control recepción:** Se utiliza para identificar aquellos elementos que deben ser identificados en la fase de recepción de producto por parte de proveedor.
- **Etiqueta roja de 'PRODUCTO NO CONFORME (Formato FPOC-11-02 - Producto no conforme):** Se utiliza para identificar aquellos elementos que no son conformes con los requisitos especificados.
- **Etiqueta morada 'PENDIENTE PROCESAR' (Formato FPOC-11-10 - Pendiente procesar):** Se utiliza para identificar aquellas unidades de embalaje que queden incompletas, cuya etiqueta no esté presente o estén pendientes de trasvasar a embalaje final según la pauta de embalaje correspondiente. [En la fase de finalización del lote, el encargado debe avisar al operario para la identificación de la caja.](#)

## ETIQUETAS DE ESTADO

PENDIENTE PROCESAR	PRODUCTO RETENIDO	PRODUCTO NO CONFORME
<b>CAJA DE PICO</b> REFERENCIA: <b>61752125</b> BRACKET SUPERIOR 10478 ORDEN: LOTE CANTIDAD ESTANDAR: <b>250</b> CANTIDAD REAL: <b>250</b> OBSERVACIONES: Lorem ipsum dolor sit amet consectetur adipiscing elit imperdiet, ultricies fermentum urna aptent suscipit accumsan malesuada proin, nisi sodales conubia donec fusce semper felis. Ultricies felis nullam pellentesque volutpat ac orci taciti ante etiam Operario: 125 22/10/2023 00:04 THERMOLYMPIC FPOC-11.01 Ed.2	<b>OPERARIO NUEVO</b> REFERENCIA: <b>61752125</b> BRACKET SUPERIOR 10478 ALBARAN/ORDEN: 65487 CANTIDAD: <b>250</b> OBSERVACIONES: Lorem ipsum dolor sit amet consectetur adipiscing elit imperdiet, ultricies fermentum urna aptent suscipit accumsan malesuada proin, nisi sodales conubia donec fusce semper felis. Ultricies felis nullam pellentesque volutpat ac orci taciti ante etiam, viverra porta dictum curae eros quisque lacus placerat gravida. Operario: 125 10/06/2023 00:44 THERMOLYMPIC FPOC-11.01 Ed.2	THERMOLYMPIC <b>PRODUCTO NO CONFORME</b> MATERIAL/PRODUCTO: ..... CANTIDAD: ..... N° ALBARAN/ORDEN FABRICACION: ..... CAUSAS: ..... Fecha: ..... Firma: ..... INC N°: .....

### 5.2- UBICACIÓN, USO Y GESTIÓN

Las etiquetas de estado 'PENDIENTE PROCESAR' y 'PRODUCTO RETENIDO', se localizan en las impresoras habilitadas en planta en las siguientes zonas:

- NAVE 3: Puesto de inspección.

Las etiquetas son de un solo uso y vinculadas al producto que se ha visto afectado. Una vez que el producto cambia a un estado diferente deben ser retiradas y sustituidas por etiquetas de producto terminado en caso de un procesado o de producto conforme en caso de trabajos de revisión o retrabajo.

Sólo el gestor de sistema, calidad planta o el personal debidamente autorizado por uno de ellos podrá modificar el estado de un producto pendiente de inspección.

### 5.3- FASES DEL PROCESO

#### Recepción

##### Material de compra sujeto a revisión

- En caso de conformidad tras el proceso de recepción: se mantiene la identificación de origen, colocando de forma adicional la etiqueta de verificación de 'Control recepción ok'.
- En caso de no conformidad: se separan en zona a parte del almacén y se identifican con la etiqueta roja de **FPOC-11-02 - Producto no conforme** en caso de rechazo definitivo o **FPOC-11-01 - Producto retenido** en caso de requerir acciones adicionales para seleccionar o reprocesar el producto.

#### Inyección y montaje

- Durante el proceso de inyección, las piezas pueden resultar:

**Conformes:** en cuyo caso los operarios van colocando las mismas en su correspondiente unidad de embalaje, bien definitivo o bien provisional (producto semi terminado), caso éste en el cual colocan sobre el embalaje la correspondiente *Etiqueta Identificativa de producto* (según se indica en el procedimiento POC-07).

**No conformes:** en cuyo caso los operarios las segregan en contenedor específico.

**Pedientes de retrabajos:** en cuyo caso los operarios van colocando las mismas en su correspondiente unidad de embalaje, bien definitivo o bien provisional (producto semi terminado), caso éste en el cual colocan sobre la unidad de embalaje la correspondiente *Etiqueta Identificativa FPOC-11-01 - Producto retenido*, incluyendo además el detalle PEND. RETRABAJO y la información relativa al tipo de retrabajos a realizar.

- b) Para aquellas piezas que una vez inyectadas requieren montaje:

Los montadores proceden a ejecutar el montaje, segregando aquellas piezas que, durante la ejecución de la operación, detecten defectuosas, en un contenedor específico, identificándose, si así aplica, con la etiqueta roja de MATERIAL NO CONFORME Formato FPOC-11.02.

Si no existe ninguna anomalía, finalizado el proceso de montaje, los montadores proceden al embalaje de las piezas las cuales quedan identificadas con el mismo.

### Producto terminado

Se considera como producto terminado al resultante de la operación de inyección o de montaje, no realizándose, por tanto, ningún tipo de identificación adicional a las anteriormente indicadas (*Etiqueta Identificativa de producto FPOC-07.01*), salvo que el cliente especifique algún tipo de identificación adicional o sustitutiva, siendo ésta la que aplique.

- a. Aquellos elementos que deban ser inspeccionados en un proceso de post-producción por el Muro de Calidad-GP12 tal y como se indique en la OF se identificará correspondientemente el proceso detallado anteriormente (*Etiqueta Identificativa de producto FPOC-07.01*) incluyendo además una identificación adicional **FPOC-11-01 - Producto retenido** que indica el estado pendiente de Revisión 100% o Muestreo por Muro de Calidad –GP12.
- b. En caso de que alguna de las unidades de embalaje quede incompleta por paro o fin de producción se identificará esta unidad correspondientemente **FPOC-11-10 - Pendiente procesar**, indicando el motivo como *Caja de Pico* incluyendo la información relativa a las unidades estándar del embalaje y las unidades reales que contiene.
- c. En caso de que se produzcan unidades de embalaje y en producción queden sin identificar como producto terminado (*Etiqueta Identificativa de producto FPOC-07.01*) por falta de etiquetas, se identificará esta unidad correspondientemente **FPOC-11-10 - Pendiente procesar**, indicando el motivo como *Falta Etiqueta* incluyendo la información relativa al N° de referencia y N° de lote de producción.

### 5.4.- PRODUCTO PENDIENTE DE APROBACIÓN

Se considera como producto pendiente de aprobación al resultante de la operación de inyección o de montaje en un entorno no definitivo, no validado por cliente o en cuyas piezas no cuenten con una aprobación tácita.

Se identificarán con una etiqueta amarilla **FPOC-11-01 - Producto retenido** salvo que el cliente especifique algún tipo de identificación adicional o sustitutiva, siendo ésta la que aplique.

#### 5.5.- Producto Obsoleto

Se considera como producto obsoleto aquel que ha perdido toda vigencia, se identificara, con la etiqueta roja de **FPOC-11-02 - Producto no conforme**, salvo que el cliente especifique algún tipo de identificación adicional o sustitutiva, siendo ésta la que aplique.

#### 6.- ANEXOS

- FPOC-11-01 - Producto retenido
- FPOC-11-02 - Producto no conforme
- FPOC-11-04 - Etiqueta pokayoke
- FPOC-11-10 - Pendiente procesar