



**Thermolympic**  
PLASTIC INJECTION SYSTEMS

**SISTEMA DE ALARMA Y  
ESCALACIÓN  
POC 31.2 Ed.7**

# ÁREA PRODUCCIÓN (INYECCIÓN, MONTAJE, FOAM, MATERIALES)



	Indicativo de Alarma	Acción inmediata	Acción
Nivel 1	1) 5 piezas consecutivas NOK 2) 1 defecto funcional/crítico 3) 10 o más defectos comunes por turno de trabajo  <b>REVISAR REQ. ESPEC. DE ALARMA EN EL MÉTODO OPERATIVO DE LA PIEZA</b>	Avisar al encargado área	Pasos: 1. Registro en BMS 2. Ajuste de parámetros de proceso, y nueva liberación por encargados 3. Liberación de serie por calidad planta
Nivel 2	1) No atención a alarma durante 20 minutos 2) 1 defecto funcional/crítico más (2 en total) 3) 5 defectos comunes más (15 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1)	Avisar a Calidad de Planta y coordina solución con equipo de turno (Producción, Mantenimiento...)	1. Tras acciones Nivel 1, si no se soluciona. 2. Aviso a Jefe Proyecto. Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave. 3. Ajuste de parámetros de proceso 4. Inicio de una acción de contención (zona de bloqueo) si procede. Informar a equipo APQP 5. Comunicar en cambio de turno.
Nivel 3	1) No atención a alarma durante 60 minutos 2) 1 defecto funcional/crítico más (3 en total) 3) 5 defectos comunes más (20 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1)	Avisar a Jefes de Proyecto	1. Todo lo de nivel 2. 2. Equipo específico adicional para investigación causa raíz. 3. Introducción medidas correctivas 4. Registro (modificación AMFE o PC si procede)
Nivel 4	1) No atención a alarma durante 120 minutos 2) 1 defecto funcional más (4 en total) 3) 5 defectos comunes más (25 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1)	Avisar al director de operaciones/planta: Jorge / Rebeca Millán	1. Todo lo de nivel 3. 2. Revisión de medidas correctivas en siguiente producción por pilotos

# ÁREA ALMACÉN /LOGÍSTICA



## PROCEDIMIENTO DE ESCALACIÓN DE ALARMA

### ÁREA ALMACEN /LOGÍSTICA

	<b>Indicativo de alarma</b>	<b>Acción inmediata</b>	<b>Acción</b>
<b>Nivel 1</b>	Problema en Almacén	Avisar a Jefe de Área	Realizar gestión y avisar a personal de gestión para revisión stock
<b>Nivel 2</b>	Fallo en envío o recepción EDI	Avisar a Personal de gestión	1. Revisión del problema 2. Comunicación con informáticos 3. Comunicación con EDICOM 4. Aviso a cliente
	Problema en recepción de material		1. Hablar con proveedor 2. Avisar a calidad para verificación mercancía
	Retraso en entrega pedido de compra		Comunicación con proveedor y aviso a planificación
<b>Nivel 3</b>	Error stock de piezas / Fallo en carga	Avisar a Responsable de logística	1. Revisión de stock 2. Revisión de planificación 3. Comunicación con cliente
<b>Nivel 4</b>	Urgencia de carga / Cliente	Avisar a Dirección	1. Gestionar transporte urgente (puerta a puerta)

# ESCALACIÓN MURO DE CALIDAD



# PROCEDIMIENTO DE ESCALACIÓN DE ALARMA

## MURO DE CALIDAD

<b>Indicativo de Alarma</b>		<b>Acción inmediata</b>	<b>Acción</b>
<b>Nivel 1</b>	1) 10 o más defectos comunes por cada 100 piezas 2) 1 defecto funcional ó crítico	Avisar a calidad planta	Registro en base de datos. Investigación y transmisión en GOP por Calidad de planta.
<b>Nivel 2</b>	1) 20 ó más defectos comunes por cada 100 piezas 2) 2 defectos funcionales ó críticos	Avisar a calidad planta y encargado del turno	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tras acciones de Nivel 1:</li> <li>2. Revisión con encargado de última liberación y parámetros de proceso</li> <li>3. Inicio de una acción de contención (zona de bloqueo) si procede.</li> <li>4. Informar a Jefe de Proyecto y Calidad planta resto turnos.</li> <li>5. Comunicar en cambio de turno.</li> </ol>
<b>Nivel 3</b>	1) 30 ó más defectos comunes por cada 100 piezas 2) 3 defectos funcionales ó críticos (graves)	Avisar al jefe de Proyecto	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Todo lo de nivel 2.</li> <li>2. Decisión de parada de proceso, si es un defecto funcional grave, en caso de que esté en funcionamiento.</li> <li>3. Equipo GOP para investigación causa raíz e Introducción medidas correctivas</li> <li>4. Registro (modificación AMFE o PC si procede)</li> </ol>
<b>Nivel 4</b>	1) 40 ó más defectos comunes por cada 100 piezas 2) 4 defectos funcionales ó críticos	Avisar al director de operaciones/planta: Jorge Millán	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Todo lo de nivel 3.</li> <li>2. Comunicación a cliente para control del material en sus instalaciones.</li> </ol>



**Thermolympic**  
**PLASTIC INJECTION SYSTEMS**