



Thermolympic
PLASTIC INJECTION SYSTEMS

SISTEMA DE ALARMA Y ESCALACIÓN v4

ÁREA PRODUCCIÓN (MATERIALES, INYECCIÓN, MONTAJE, FOAM)



ÁREA PRODUCCIÓN (MATERIALES, INYECCIÓN, MONTAJE, FOAM)

	Indicativo de Alarma	Acción inmediata	Acción
Nivel 1	1) 10 o más defectos comunes en una hora de producción, o bien, 2) 1 defecto funcional / crítico	Avisar al encargado área	Registro en BMS, Avisar a calidad planta Ajuste de parámetros de proceso, y nueva liberación tras ajuste por ajustador o jefe de turno
Nivel 2	1) No atención a alarma durante 20 minutos 2) 5 defectos comunes más (15 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1) 3) 1 defecto funcional más (3 en total) ó 2 defectos funcionales graves.	Avisar al encargado de turno	Registro en BMS, Avisar a calidad planta Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave. Ajuste de parámetros de proceso Inicio de una acción de contención (zona de bloqueo) si procede. Informar a Calidad Comunicar en cambio de turno.
Nivel 3	1) No atención a alarma durante 60 minutos 2) 5 defectos comunes más (20 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1) 3) 1 defecto funcional más (4 en total) ó 3 defectos funcionales graves.	Avisar al director de operaciones: Jorge Millán	Todo lo de nivel 2. Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave. Equipo específico adicional para investigación causa raíz Introducción medidas correctivas Registro (modificación AMFE o PC si procede)
Nivel 4	1) No atención a alarma durante 120 minutos 2) 5 defectos comunes más (25 en total) en el turno (mismo defecto que nivel 1) 3) 1 defecto funcional más (5 en total) ó 4 defectos funcionales graves.	Avisar al director de operaciones/planta: Jorge / Rebeca Millán	Todo lo de nivel 2. Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave. Investigación causa raíz Introducción medidas correctivas Registro (modificación AMFE o PC si procede)

ÁREA ALMACEN /LOGÍSTICA



Procedimiento de Escalación de Alarma

Nivel	Indicativo de Alarma	Acción inmediata	Acción
Nivel 1	1) Problema en Almacén	Avisar a Jefe de Área	Realiza gestión y avisa a personal de gestión para revisión stock
Nivel 2	1) Fallo en envío o recepción EDI	Avisar a Personal de gestión	Revisión del problema Comunicación con Informaticos Comunicación con EDICOM Aviso a Cliente
	2) Problema en recepción de material		Habla con Proveedor Avisar a Calidad para verificación mercancía
	3) Retraso en entrega pedido de compra		Comunicación con proveedor y aviso a Planificación
Nivel 3	1) Error stock de piezas/Fallo en carga	Avisar a Responsable de Logistica	Revisión stocks Revisión planificación Comunicación con cliente
Nivel 4	1) Urgencia carga / Cliente	Avisar a Dirección	Gestionar transporte Urgente (Puerta a puerta)

ESCALACIÓN MURO DE CALIDAD



ESCALACIÓN MURO DE CALIDAD

Indicativo de Alarma		Acción inmediata	Acción
Nivel 1	1) 1 defecto funcional ó crítico 2) 10 o más defectos comunes por cada 100 piezas	Avisar a calidad planta	Registro en base de datos. Investigación y transmisión en GOP por Calidad de planta.
Nivel 2	1) 2 defectos funcionales ó críticos 2) 20 ó más defectos comunes por cada 100 piezas	Avisar a calidad planta	Nivel 1 + : Revisión con encargado de última liberación y parámetros de proceso Inicio de una acción de contención (zona de bloqueo) si procede. Informar a Jefe de Proyecto y Calidad planta resto turnos. Comunicar en cambio de turno.
Nivel 3	1) 3 defectos funcionales ó críticos 2) 30 ó más defectos comunes por cada 100 piezas	Avisar al jefe de Proyecto	Todo lo de nivel 2. Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave en caso esté en funcionamiento. Equipo GOP para investigación causa raíz e Introducción medidas correctivas Registro (modificación AMFE o PC si procede)
Nivel 4	1) 4 defectos funcionales ó críticos 2) 40 ó más defectos comunes por cada 100 piezas	Avisar al director de operaciones/planta:	Todo lo de nivel 2. Decisión de parada de proceso si defecto funcional grave en caso esté en funcionamiento. Equipo GOP para investigación causa raíz e Introducción medidas correctivas. Comunicación a cliente para control del material en sus instalaciones. Registro (modificación AMFE o PC si procede)



Thermolympic
PLASTIC INJECTION SYSTEMS