



ACTIVIDADES PROCESO FABRICACIÓN (LINEARES)

Nº: PC3L

Propietario: Jesús Colmenero

Fecha: 09/04/18

Rev: 05

Nº Orden	Actividad	Responsable	Documentación de referencia	Registro
----------	-----------	-------------	-----------------------------	----------

SECCION ACABADOS SUPERFICIALES

1	En la recepción del artículo se incorpora la Orden de Fabricación. A partir de ese momento dicho artículo está disponible para poder entrar en la fabricación en cualquier momento.	Carretillero	GESIN	--
La orden de fabricación contiene información actualizada para poder llevar a cabo la fabricación de forma correcta. (Fases, Maquina, Utillaje, etc.)				
2	Una vez incorporada la Orden de fabricación, el artículo se ubica en el almacén de la sección que le corresponde.	Carretillero	Orden de Fabricación	--
Dependiendo de la fase inicial del artículo se ubicará en el almacén de la sección donde se realiza dicha fase.				
2.1	Se procede a utilizar el utillaje detallado en la orden de fabricación, según los datos que marca dicho documento.(OF)	Jefe de Equipo	Orden de Fabricación	----
Se podrá utilizar un utillaje alternativo siempre y cuando se garantice el proceso de la pieza y no se pierda productividad				
2.2	El carretillero o el Jefe de Equipo de la sección suministran al puesto el artículo a procesar así como los contenedores y demás elementos necesarios.	Jefe de Equipo/Carretillero	GESIN Planificación de un grupo de maquinas	-----
2.3	Control del Proceso	Calidad	Instrucciones de proveedores	PC3R1/GESIN Análisis de Línea
Calidad realizará un control del proceso de fabricación para comprobar que todos los parámetros de la línea son los correctos				
2.4	La sección de Operaciones Complementarias, se rige por la información basada en las instrucciones de trabajo, orden de fabricación con el apoyo del responsable de la sección	Responsable de sección/Operario	Instrucciones de trabajo, Orden de Fabricación, Gesin	



ACTIVIDADES PROCESO FABRICACIÓN (LINEARES)

Nº: PC3L

Propietario: Jesús Colmenero

Fecha: 09/04/18

Rev: 05

Nº Orden	Actividad	Responsable	Documentación de referencia	Registro
3	Comienzo de la fabricación de la orden, anotando todos los registros en Gesin: bastidor inicial, Operario, hora de inicio, Maquina, etc...	Operario	Gesin	
En caso duda sobre criterios de aceptación o rechazo calidad informará al operario de maquina sobre cualquier duda de que verificar.				

SECCION ESTAMPACIÓN

1	Durante la planificación se generan los Lanzamientos de Ordenes de Fabricación con la cantidad a fabricar	Jesús Colmenero/ Javier Gonzalez	GESIN (Carga de Maquinas)	GESIN (Mantenimiento Orden de Fabricación)
2	La orden de Fabricación se hace llegar al Preparador de Prensa	Jefe de Sección	Orden de Fabricacion	--
2.1	Preparación de Troquel de estampación en maquina	Preparador	Ficha de Preparación de Prensa	--
2.2	Preparación de puesto de trabajo	Preparador/ Carretillero	Instrucción de Trabajo	--
El carretillero colabora en la preparación de puesto facilitando el material de partida necesario y los contenedores de salida.				
3	Inicio de la fabricación. Según muestra, se obtiene la primera pieza válida para el comienzo de la serie.	calidad	Instrucciones de Trabajo y Autocontrol	PC3R2L Hoja de Registro
El operario rellena los registros según las pautas especificadas en la instrucción de trabajo				

	<h1>ACTIVIDADES PROCESO FABRICACIÓN (LINARES)</h1>	Nº: PC3L Propietario: Jesús Colmenero Fecha: 09/04/18 Rev: 05
--	--	--

Nº Orden	Actividad	Responsable	Documentación de referencia	Registro
----------	-----------	-------------	-----------------------------	----------

SECCION ACABADOS SUPERFICIALES / ESTAMPACION

4	Incidentes en Producción			
----------	---------------------------------	--	--	--

Ante cualquier incidente durante la producción se debe notificar al responsable de la misma.

4.1	En caso de que el utillaje necesario para la fabricación no esté disponible, se comunicara a producción-planificación para que se realicen los ajustes oportunos.	Jefe de Equipo	Gesin	
------------	---	----------------	-------	--

4.2	Ante un incidente en máquina, se procederá de la misma forma que en el caso anterior con la salvedad de que también se notificará a mantenimiento.	Preparador Prensas		
------------	--	--------------------	--	--

En caso de rotura de algún elemento del troquel de estampación, se comunicara a producción- planificación para que informe a matricera y se determine como proceder.

4.3	En caso de rotura de algún elemento del troquel de estampación, se comunicara a producción-planificación para que informe a matricera y se determine como proceder.	Todo el personal de fábrica.		Solicitud de Mantenimiento (GESIN)
------------	---	------------------------------	--	------------------------------------

4.4	Ante una anomalía de calidad en la pieza, se determinará las acciones a seguir consensuadamente con Calidad.	Jesús Colmenero/ Javier Navarro	--	--
------------	--	------------------------------------	----	----

En el caso de necesitar un reprocesamiento de piezas por recuperación, siempre que el cliente lo estime, se mandaràn muestras de este reprocesamiento para ser estudiado y aprobado por el cliente quedando en caso afirmativo homologado el reprocesamiento del producto.

5	Una vez finalizada la fabricación se declara la producción en Gesin haciendo constar el total de piezas fabricadas y las defectuosas encontradas en dicha cantidad, anotando en la OF la cantidad de piezas buenas en la casilla de la fase correspondiente.	Operario de Maquina		GESIN
----------	--	---------------------	--	-------

Las piezas defectuosas en línea de pintura se identifican con la Etiqueta "Control de piezas rechazadas en línea", y se colocan en el lugar habilitado para dichas piezas. Posteriormente calidad dará la instrucciones sobre, que se debe de hacer con ellas.

Si la cantidad de piezas obliga a dividir la orden en dos contenedores, haremos una reimpresión de la O.F. para colocársela al segundo, anotando la cantidad de piezas buenas que van en cada uno de ellos.

6	Concluida la fabricación y estando las piezas declaradas, se procede a la ubicación en almacén correspondiente.	Carretillero	---	---
----------	---	--------------	-----	-----



ACTIVIDADES PROCESO FABRICACIÓN (LINARES)

Nº: PC3L

Propietario: Jesús Colmenero

Fecha: 09/04/18

Rev: 05

7	RIESGOS Y OPORTUNIDADES			
Se planifican: Las acciones para abordar riesgos y oportunidades; así como la manera de: 1) integrar e implementar las acciones en los procesos de nuestro Sistema de gestión de la Calidad 2) evaluar la eficacia de estas acciones. Las acciones tomadas para abordar los riesgos y oportunidades serán proporcionales al impacto potencial en la conformidad de los productos y los servicios.				
7.1	Planificación de las acciones para abordar riesgos y oportunidades	Calidad		PE1D8 Criterios de evaluación Riesgos y oportunidades
Se establecen unos criterios para la planificación de riesgos y oportunidades				
7.2	Evaluación y análisis de los riesgos y oportunidades	Comité de Dirección		PE1D9 Evaluación y análisis de riesgos y oportunidades
7.3	Evaluación de la eficacia de las acciones	Gerente		Acta de Revisión por la Dirección