
	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		1 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

INDICE

HOJA DE CONTROL.....	2
1.- OBJETO.....	3
2.- ALCANCE.....	3
3.- REFERENCIAS.....	3
4.- DEFINICIONES.....	3
5.- RESPONSABILIDADES.....	3
6.- DESARROLLO.....	4
6.1.- IDENTIFICACION DEL PROVEEDOR.....	4
6.2.- PRODUCTOS QUE DEBEN SER MARCADOS POR EL PROVEEDOR.....	4
6.3.- CODIGO DE IDENTIFICACION.....	4
6.4.- SITUACION.....	6
6.5.- FORMA DE MARCADO.....	6
6.6.- DIMENSIONES.....	7

ELABORADO	COMPROBADO	APROBADO

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		2 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12


HOJA DE CONTROL

EMISION DEL PROCEDIMIENTO:

Emisor: GERENCIA INDUSTRIAL

CONTROL DE MODIFICACIONES:

<u>Edición</u>	<u>Fecha</u>	<u>Apartado modificado</u>	<u>Descripción modificación</u>
0	02 / 05		Anula y sustituye al de referencia pag7502-01
1	08 / 12	4	Incluye la definición de chapas y perfiles cortados o plegados.
1	08 / 12	5	Cambio de Jefe de Control de Calidad y medioambiente por Dto. Gerencia de Calidad.
1	08 / 12	6.3	Incluye la identificación mínima de las chapas normalizadas usadas como materia prima de las piezas de estructura y rodadura. Incluye la identificación mínima a marcar en las chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano. Incluye la identificación mínima a marcar para piezas mecanizadas o soldadas.
1	08 / 12	6.5	Cambio título poniendo "Forma de marcado" en vez de "Disposición". Incluye la forma de marcado de las chapas normalizadas usadas como materia prima. Incluye la forma de marcado de chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano. Incluye la forma de marcado de los equipos.

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		3 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

1.- OBJETO.

Este procedimiento tiene por objeto definir los criterios de marcado de aquellos productos que así lo requieran.

2.- ALCANCE.

Este procedimiento es de aplicación a todos los productos para los que el departamento de Control de Calidad determine son necesarios marcar.

Cuando en los planos se especifique una forma de marcado, ésta prevalecerá sobre lo indicado en el presente procedimiento.

3.- REFERENCIAS.

- Procedimiento de Emisión de Planes de Calidad, ref.: PA4201-03

4.- DEFINICIONES.


Chapas y perfiles cortados o plegados

Son aquellas chapas o perfiles fabricados bajo plano.

5.- RESPONSABILIDADES.

Departamento de Calidad

- Asegurar que para los artículos/productos que deban ser marcados, las Hojas de Aseguramiento de la Calidad recojan el contenido según lo indicado en este procedimiento.

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		4 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

6.- DESARROLLO.

6.1.- IDENTIFICACION DEL PROVEEDOR.

Todo producto al que se le exija marcado en la Hoja de Aseguramiento de la Calidad, el proveedor lo identificará según se especifique en la Hoja de Aseguramiento de la Calidad, según los criterios generales del presente procedimiento o según los criterios generales indicado en el punto 7.3 del documento "Condiciones Generales de Compras" ref.: CGC/001/2003.

6.2.- PRODUCTOS QUE DEBEN SER MARCADOS POR EL PROVEEDOR.


- a) Metálicos.
- b) Plásticos y poliéster.
- c) Elastómeros.
- d) Productos Químicos.
- e) Equipos.

Quedan excluidos los productos normalizados y aquellos que por su tamaño no exista espacio suficiente para su marcaje.

6.3.- CODIGO DE IDENTIFICACION.

Los materiales/equipos, vendrán identificados en castellano en el propio producto debiendo contener al menos los siguientes datos:

- 1) Los productos químicos irán etiquetados con la normativa en vigor.
- 2) Para chapas normalizadas usadas como materia prima de piezas de estructura y rodadura: (sin planos Talgo). Según norma aplicable.

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		5 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

3) Para piezas forjadas y fundidas:

- Anagrama ó nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año)
- Código de plano Talgo, con estado de revisión.
- N° de colada.

4) Chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano:

- Anagrama ó nombre del suministrador.
- Código de plano Talgo, con estado de revisión.
- Fecha de Fabricación y N° de colada (si así se requiere en el plano).


5) Para piezas mecanizadas o soldadas:

- Anagrama ó nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año)
- Código de plano Talgo, con estado de revisión.

6) Para equipos:

- Anagrama ó nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año)
- Código de plano Talgo, con estado de revisión.
- Referencia y n° de serie.
- En el caso de equipos electrónicos, estado de revisión tanto del hardware como del software.

Este código es sólo aplicable al mercado y por lo tanto, no altera el resto de referencias que hasta el momento se vienen utilizando en la documentación.

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		6 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

6.4.- SITUACION.

El criterio a emplear es el de respetar la zona indicada en el plano correspondiente. Si éste carece de indicaciones, se seguirán las siguientes:


- a) Siempre que sea posible se elegirá una zona en la cual el código sea visible sin necesidad de desmontar la pieza.
- b) No se marcará sobre zonas sometidas a trabajo funcional.

6.5.- FORMA DE MARCADO.

Dependerá de la naturaleza del producto.

a) Metálicos.

- Fundidos: el marcado será en alto relieve y deberá estar incorporado en el molde.
- Forjados: si no van mecanizados, será bajo relieve. En caso de mecanizado el marcado será con tinta indeleble sobre el bruto de la pieza, pasando dichas marcas a la pieza mecanizada mediante punzonado.
- Mecanizados: el marcado será mediante punzones que no tengan aristas vivas o en su defecto con lápiz eléctrico o emulsión ácida.
- Chapas normalizadas usadas como materia prima: conforme a norma aplicable.
- Chapas y perfiles cortados o plegados bajo plano: el marcado será mediante punzones que no tengan aristas vivas o en su defecto con lápiz eléctrico, emulsión ácida o por laser.

	PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS	PAGINA
		7 de 7
		EDICION
		1
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		08-12

b) Plásticos y poliéster.

- Plásticos: el marcado será incorporado al molde y puede ser en alto o bajo relieve.
- Poliéster: el marcado será mediante sello con tinta indeleble en caras no vistas o mediante etiquetado.

c) Elastómeros: El marcado será en alto o bajo relieve incorporado al molde.

d) Productos Químicos: En el etiquetado, además de la marca del fabricante y su referencia, pictograma indicativo de peligro, fecha de caducidad o recontrol.

e) Equipos: Mediante chapa identificativa o pegatina adhesiva con tinta indeleble.

6.6.- DIMENSIONES.

La altura, espesor y separación entre letras y números dependerá del tamaño de las piezas y se deja a criterio del fabricante. No obstante se requiere que para piezas de tamaño pequeño, la altura no sea inferior a 3 mm. y para piezas de tamaño grande no sea superior a 20 mm.

La relación entre la altura, espesor y separación deberá ser a título orientativo:

$$\text{Espesor} = 1/10 \text{ altura}$$

$$\text{Separación} = 1/6 \text{ altura}$$

En aquellos productos en los que intervengan más de un proveedor en su fabricación, debe figurar el código de identificación de cada uno de ellos.