	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		1 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
REF.: PA4201-03-02		01/21

## INDICE

HOJA DE CONTROL.....	2
1.- OBJETO.....	3
2.- ALCANCE.....	3
2.1.- EXCLUSIONES.....	3
3.- REFERENCIAS.....	3
4.- DEFINICIONES.....	3
5.- RESPONSABILIDADES.....	4
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.....	5
6.4.- SITUACION.....	7
6.5.- FORMA DE MARCADO.....	8
6.6.- DIMENSIONES.....	9

ELABORADO	REVISADO			APROBADO
Fdo.: Esther de la Osa	Fdo.: Diego Collía	Fdo.: Esaú Garrido	Fdo.: Cristóbal López	Fdo.: Mercedes Izarra

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		2 de 9
		EDICION
		2
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		01/21


## 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	<p>Incluye la definición de chapas y perfiles cortados o plegados.</p> <p>Cambio de Jefe de Control de Calidad y medioambiente por Dto. Gerencia de Calidad.</p> <p>Incluye la identificación mínima de las chapas normalizadas usadas como materia prima de las piezas de estructura y rodadura.</p> <p>Incluye la identificación mínima a marcar en las chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano.</p> <p>Incluye la identificación mínima a marcar para piezas mecanizadas o soldadas.</p> <p>Cambio título poniendo "Forma de marcado" en vez de "Disposición".</p> <p>Incluye la forma de marcado de las chapas normalizadas usadas como materia prima.</p> <p>Incluye la forma de marcado de chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano.</p> <p>Incluye la forma de marcado de los equipos.</p>
2	12/19	2	Se redefine el alcance y las exclusiones del documento. Las exclusiones del punto.
		4	Definición de data matrix.
		5	Se incluye a Ingeniería en el capítulo de responsabilidades.
		6.3	<p>Idiomas de identificación.</p> <p>Nuevos requisitos para equipos conforme EAES.</p> <p>Se incluyen subconjuntos de gran envergadura.</p>

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		3 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
	REF.: PA4201-03-02	01/21

## **1.- OBJETO.**

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

## **2.- ALCANCE.**

Este procedimiento se aplica a todos los productos y materiales que intervengan en la fabricación de productos Talgo.

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

### **2.1.- EXCLUSIONES.**

Quedan excluidos del cumplimiento de este procedimiento:

- Artículos comerciales.
- Productos normalizados.
- Productos en los que, por su tamaño, no exista espacio suficiente para su marcaje.


## **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.

**Número de Pieza (Part Number):** referencia que identifica inequívocamente el diseño de una pieza o material.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		4 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
	REF.: PA4201-03-02	01/21

**Subconjunto de gran envergadura:** producto semielaborado (de fabricación interna o externa) que por su tamaño no permanece en almacén hasta su montaje, sino que es directamente servido a puesto para su montaje en el producto final. Son ejemplos de subconjuntos de gran envergadura el morro, los techos o la estructura.

## **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.

### **Ingeniería**

Asegurar que para los artículos/productos que deban ser marcados, conforme a este procedimiento, así lo especifiquen mediante sus planos o especificaciones de actividades y entregables.


## **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.**

- Metálicos.
- Plásticos y poliéster.
- Elastómeros.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		5 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
	REF.: PA4201-03-02	01/21

- Productos Químicos.
- Equipos y subconjuntos de gran envergadura.
- Perfiles extrusionados.
- Vidrios.

### 6.3.- CODIGO DE IDENTIFICACION.

Los materiales/equipos, vendrán identificados en el idioma o idiomas indicados en el proyecto en el propio producto.

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

Dependiendo del tipo de producto, la identificación contendrá como mínimo los siguientes datos:

#### 1. Metálicos


Las chapas normalizadas usadas como materia prima de piezas de estructura y rodadura (sin planos Talgo) vendrán identificadas según norma aplicable.

Las piezas forjadas y fundidas se incluirán la siguiente información:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año).
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.
- N° de colada.

Las chapas y perfiles cortados y plegados bajo plano:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.
- Fecha de Fabricación.
- N° de colada. Este dato se incluirá si el plano así lo requiere cuando se considere una pieza crítica.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		6 de 9
		EDICION
		2
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		01/21

Las piezas mecanizadas o soldadas:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año).
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.
- Proveedor de la materia prima/Nº de lote. Este dato se incluirá si el plano así lo requiere cuando se considere una pieza crítica.

## 2. Plásticos y Poliéster

Las piezas incluirán la siguiente información:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año).
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.

## 3. Elastómeros

Los materiales elastómeros la siguiente información:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año).
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.

## 4. Productos químicos

Los productos químicos irán etiquetados con la normativa en vigor.


## 5. Equipos o subconjuntos de gran envergadura

Los equipos y los subconjuntos de gran envergadura contendrán la siguiente información:

- Anagrama o nombre del suministrador.
- Fecha de fabricación (mes y año)
- Número de pieza Talgo, con estado de revisión.
- Número de pieza del suministrador
- Nº de serie.

Adicionalmente:

- a) Para elementos de fabricación interna, se podrá eliminar la fecha de fabricación, ya que es conocida en el sistema.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		7 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
	REF.: PA4201-03-02	01/21

b) En el caso de equipos electrónicos, además número de pieza Talgo, con estado de revisión, se identificará el número de referencia del agrupador del proyecto (suministrado por Talgo) y se marcará el estado de revisión tanto del hardware como del software.

c) En el caso de armarios eléctricos, se incluirá la referencia de esquemas eléctricos y su revisión.

#### 6. Perfiles extrusionados

Los perfiles extrusionados solo estarán pintados, además indicarán:

- La fecha de fabricación.
- El nº de colada.

#### 7. Vidrios

Los vidrios pertenecientes a elementos vistos del interiorismo de los vehículos vendrán marcados según se especifique en el plano.


Para ventanas será necesario que contengan:

- Referencia del proveedor.
- La fecha de fabricación.

#### 6.4.- SITUACION.

El criterio es el de respetar la zona indicada en el plano correspondiente de cada pieza. Si el plano carece de indicaciones para la ubicación del código de identificación, 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.
- c) Ingeniería de fabricación, deberá orientar sobre la ubicación y montaje de la pieza final, cuando el proveedor sea quien elige la ubicación.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		8 de 9
		EDICION
		2
		FECHA
REF.: PA4201-03-02		01/21

## 6.5.- FORMA DE MARCADO.

Es responsabilidad del proveedor que suministre la pieza acabada o que realice trabajos que puedan provocar pérdida de información (como corte, mecanizados, despieces...), asegurar el marcado unívoco de la misma según 6.3.

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 láser.

### 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 o subconjuntos de gran envergadura.

Deben indicar como mínimo, mediante chapa identificativa o pegatina adhesiva con tinta indeleble.

	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL MERCADO DE PRODUCTOS</b>	PAGINA
		9 de 9
		EDICION
		2
	FECHA	
	REF.: PA4201-03-02	01/21

- f) En perfiles extrusionados, el marcado estará sobre la pintura.
- g) En los vidrios el marcado será serigrafiado.

#### **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:

Espesor = 1/10 altura

Separación = 1/6 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.