



Datos Generales del Documento

Tipo...: 3.02.55 P.A.C. PARA
PUNZONES DE CONTRASTE

Código...: P.E.MO.55001

Revisión...: 11

Título: PUNZONES DE CONTRASTE . DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P .A.C.
Manual: 3. Procedimientos específicos e internos \MONEDA\ PUNZONES DE CONTRASTE
Agrupación:
Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
Documento Superior en la Jerarquía: P.E.MO.55001.- PUNZONES DE CONTRASTE . DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C.
Documento Público:
Enviable por fax: No
Avisar por correo Elaboración ☐ Sí ☒ No
Compartida:
Generar pdf: No
Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: Juan Carlos Garcia Dueñas
Revisado por: Alfonso Morales Muñoz
Aprobado por: Eugenio Gómez Sánchez

Con Fecha: 29/04/2019
Con Fecha: 29/05/2019
Con Fecha: 05/06/2019

1. OBJETO

Esta norma tiene por objeto la descripción del Plan de Calidad en la Fabricación de Punzones de Contraste.

2. ALCANCE

Este procedimiento comprende la relación y descripción de los diferentes elementos que componen el Plan de Calidad de Punzones de Contraste.

3. DESCRIPCION

MODIFICACIONES:

Eliminados los planos de los punzones, que pasan al correspondiente documento de especificaciones técnicas.

3.1 DIAGRAMA DEL PROCESO

Ver anexo

3.2 MECANIZADO, TEMPLADO Y RECTIFICADO VE VARILLAS - T. MECANICO.

- Recepción de varillas y certificados del proveedor, indicando el número de colada al que pertenecen las varillas.
(Caso de que no se adjuntara el certificado, el T. Mecánico debe requerírselo al proveedor).

Producto / Operación	Característica	Referencia comparativa	Lugar / responsable	Plan muestreo / Frecuencia	Registro	Método
Mecanizado de varillas	Control de longitud	ETMO321039	T. Mecánico	Primer punzón mecanizado y aleatoriamente durante la producción	No	Medición con pie de rey.
Templado de varillas	Control de dureza	No	T. Mecánico	3 % de las puntas que se templen. Mínimo 3 puntas	Hoja de control de dureza. RC202	Durómetro.

Envío, al T. de Grabado de:

- Varillas.
- Hoja de control de dureza.
- Certificado del proveedor.

3.3 RECEPCIÓN DE VARILLAS Y CERTIFICADOS Y ENSAYOS COMPOSICION - GRABADO...

1/ Comprobar que se reciben en cada lote los siguientes elementos:

- Varillas.
- Hoja de control de dureza.
- Certificado del proveedor.

Debe disponerse de todos los documentos, antes de continuar con el proceso de fabricación.
Caso de que faltara algún documento éste debe ser requerido al T. Mecánico.

2/ Grabado Manual deja en depósito el material y documentación recibidos del T. Mecánico y envía al Laboratorio las muestras previstas para el ensayo de composición.

- Al recibir el resultado de los ensayos, valorar la validez de los mismos.

Producto / Operación	Característica	Referencia comparativa	Lugar / responsable	Plan muestreo / Frecuencia	Registro	Método
Recepción de varillas y certificados	Ensayo de Composición	Valores de composición del tipo de acero determinado en el certificado del suministrador	Laboratorio	Sobre 1 probeta extraída de las varillas	Informe de ensayos de Laboratorio	Procedimientos internos del Laboratorio.
	Valoración de los ensayos	No	Jefe de Grabado	Comprobación de toda la documentación recibida	Archivo de la documentación	Comprobar que valores de la composición y dureza son adecuados a lo previsto para el de acero.

P.E.MO.55001.- PUNZONES DE CONTRASTE. DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C... Rev 11
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 27/09/2019 08:09:17

En caso de detectar desviaciones que puedan afectar al comportamiento previsto para los punzones, decidir si aceptar la partida o si ésta debe ser desechada.

Si el resultado es conforme, clasificar las puntas recibidas según geometría y lote e identificarlas coloreando las puntas y el certificado del proveedor con una señal del mismo color.

Sólo las puntas así identificadas y controladas se usarán para realizar los punzones.

3.4 GRABADO Y NUMERADO LÁSER DE LOS PUNZONES - GRABADO MECANICO

Producto / Operación	Característica	Referencia comparativa	Lugar / responsable	Plan muestreo / Frecuencia	Registro	Método
Grabado y numerado láser de los punzones	Aspecto de los grabados y coincidencia de los datos grabados	ETMO321039	Grabado Mecánico	100 % de los punzones. Todos los lotes	No	Inspección visual con ayuda de microscopio

El Jefe de Grabado mantiene un fichero informático con la trazabilidad determinada para los punzones de contraste, en el que se incluyen para cada punzón:

- El laboratorio al que va destinado.
- Número de punzón.
- Fecha de fabricación.
- Material y ley al que va destinado el punzón.
- Tamaño de la huella.
- Tipo de acero.
- Fecha de inutilización (cuando sea el caso) y
- Observaciones.

3.5 DESBASTADO Y RETOQUE

Producto / Operación	Característica	Referencia comparativa	Lugar / responsable	Plan muestreo / Frecuencia	Registro	Método
Desbastado y retoque	Aspecto del grabado	ETMO321039	Grabado manual	100 % de los punzones. Todos los lotes.	No	Inspección visual, con microscopio.

Contenido:

DIAGRAMA DEL PROCESO	 diagrama de punzones.pdf
----------------------	---

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

4.08 COMPRAS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS: PCCO04001.- DOCUMENTO GENERICO DE MATERIAS
5.02 MONEDA. ESPECIFICACIONES TECNICAS PP.TT.: ETMO321039.- PUNZONES DE CONTRASTE

