

Especificaciones técnicas y de calidad para organizadores horizontales

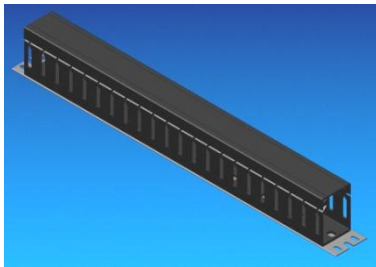
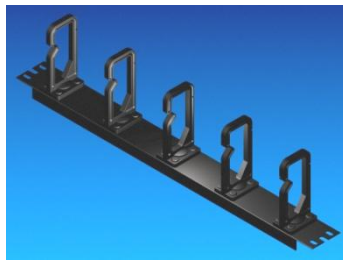
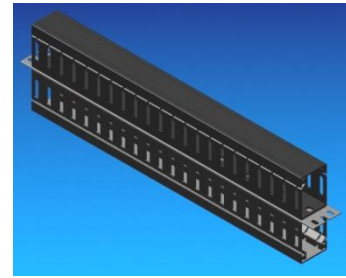
R2.ET.004

V.02

Vigente desde el 13/11/2008

I. Identificación del producto

Grupo	Organizadores horizontales
Referencia	3ORH40X40, 3ORH40X60, 3ORH60X40, 3ORH60X60, 3ORH60X80, 3ORH80X60, 3ORH80X80, 3ORHG40X80, 3ORHD40X60/40X60, 3ORHD40X60/60X80, 3ORH80X80/60X80.
Funcionalidad	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Apropriados para Racks de 19" ✓ Permiten organizar y proteger cables UTP y Fibra óptica. ✓ Mantienen la correcta curvatura de los cables. ✓ Reducen la tensión de los cables. ✓ Brindan una impecable presentación.

Presentación gráfica del producto**Organizador sencillo****Organizador de gancho****Organizador doble****Especificaciones técnicas**

Material	El organizador es elaborado en PVC y la platina del organizador es metálica
Color	Negro
Dimensiones	Planos de dimensiones críticas anexos.

Referencia	Descripción	Dimensiones	Espacios de rack
		Base x Altura	
3ORH40X40	Organizador horizontal para cable	40 x 40	1
3ORH40X60	Organizador horizontal para cable	40 x 60	1
3ORH60X40	Organizador horizontal para cable	60 x 40	1.5
3ORH60X60	Organizador horizontal para cable	60 x 60	1.5
3ORH60X80	Organizador horizontal para cable	60 x 80	1.5
3ORH80X60	Organizador horizontal para cable	80 x 60	2
3ORH80X80	Organizador horizontal para cable	80 x 80	2
3ORHG40X80	Organizador horizontal de gancho	40 x 80	1
3ORHD40X60/40X60	Organizador horizontal doble para cable	40 x 120	1
3ORHD40X60/60X80	Organizador horizontal doble para cable	40 x 140	2
3ORH80X80/60X80	Organizador horizontal doble para cable	80 x 160	2

Referencia	Referencia del empaque unitario	Unidad de venta (UV.)	Empaque en caja doble
3ORH40X40 4	1ORCJP	2	30
3ORH40X60 4	1ORCJP	1	15
3ORH60X40 4	1ORCJP	1	15
3ORH60X60 4	1ORCJG	1	12
3ORH60X80 4	1ORCJG	1	12
3ORH80X60	1ORCJG	1	12
3ORH80X80	1ORCJG	1	12
3ORHG40X80	1ORCJP	1	15
3ORHD40X60/40X60	1JCERYOVAC19	1	10
3ORHD40X60/60X80	1JCERYOVAC19	1	10
3ORH80X80/60X80	1JCERYOVAC19	1	5

II. Plan de calidad del producto				
Procesos	Variable de control	Defecto	Tratamiento	Acción
<ul style="list-style-type: none"> Este plan de calidad tiene alcance para el producto en proceso las canaletas ranuradas de 1.8 metros para organizador horizontal, para las bases de organizador de 43 y 49 cm, las tapas de organizadores de 43 y 49 cm y troquelado de platinas. Las bases y las tapas de extrusión son entregadas al almacén de PP en medios de empaque diferentes, con el fin de evitar que las tapas se rayen cuando se presenta contacto o fricción con las bases de canaleta. La cantidad de tapas incluidas por medio de almacenamiento serán evaluados rigurosamente por control de calidad, para verificar calidad y cantidad. 				
Extrusión de la base y la tapa	Acabados	Rebaba en los bordes.	2. Reproceso	Reportar cantidades defectuosas en el informe y moler con previa autorización de control de calidad.
		Defectos superficiales (Deformaciones, burbujas, rayaduras, turbulencia, otros)	2. Moler	
	Color	Diferencia de color	2. Moler	
		Manchas	2. Moler	
Dimensiones	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD La canaleta no coincide con el plano y la canaleta no puede desplazarse a través del troquel debido al grueso de las paredes	2. Moler	El material debe ser evaluado y molido por el proceso de extrusión. Las pruebas de ajuste de canaleta en el troquel se deben realizar cada hora.	
Troquelado de la base Solamente se entrega la base de los organizadores a troquelado	Dimensiones	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Diferencia en la longitud de ancho de los dientes	2. Moler	Las canaletas deben ser molidas y el scrap debe ser entregado a control de calidad. Solamente los dientes ubicados en el extremo final podrán tener diferencia en el grueso puesto que es la parte final por troquelar.
		El grueso de las paredes de la canaleta impiden el proceso de troquelado VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD El espacio entre los dientes del organizador no es homogéneo.	2. Moler	Las canaletas deben ser molidas y el scrap debe ser entregado a control de calidad.
	Acabados	Rebaba en los bordes de troquelado. VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD	5. Reproceso	
		Dientes del organizador con fracturas.	2. Moler	
	Limpieza	Las canaletas presentan residuos de polvo, grasa u otros agentes contaminantes	5. Reproceso	Limpiar con pistola de aire las partículas de polvo y con paños y limpiadores otros agentes contaminantes.
	Entrega de material a PP	Las unidades de canaletas no coinciden con la hoja de identificación	5. Reproceso	Elaborar la hoja de identificación con base en la producción conforme entregada al almacén.
Corte de base y tapa en la sierra El corte de base y tapa se realiza en OP separadas.	Acabados	Se presentan aristas en los extremos de corte con la sierra	Devolver el material al almacén	Entregar el material no conforme a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de PP para molienda. Verificar si es posible reprocesar el material teniendo en cuenta las dimensiones de los tramos definidas en la orden de producción.
		El corte no es limpio ni perpendicular	5. Reproceso	
		VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Las tapas y las bases presentan rayaduras significativas y profundas		
	Dimensiones	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Las dimensiones de corte de la base o la tapa no coinciden con las especificaciones de longitud.	5. Reproceso 2. Moler	Cuando los tramos exceden la longitud establecida, se deben volver a cortar con la sierra, Cuando la longitud es inferior se debe entregar el material no conforme a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de PP para molienda.
	Limpieza	Las bases de organizadores y tapas presentan residuos de polvo, grasa u otros agentes contaminantes	5. Reproceso	Limpiar con pistola de aire las partículas de polvo y con paños y limpiadores otros agentes contaminantes.
	Cantidad	La cantidad entregada a PP no coincide con la orden de producción.	Justificar faltante y 1. Liberar	Registrar en el informe motivo por el cual no pudo cumplir con la cantidad solicitada por sobrantes o faltantes.
Etiqueta externa	Mal estado de la etiqueta	5. Reproceso	Solicitar nuevas etiquetas y desechar o destruir las etiquetas no conformes.	
	La información de la etiqueta no corresponde con la orden de producción.	5. Reproceso	Ubicar la etiqueta conforme sobre el medio de empaque.	

		El recipiente no esta bien cubierto con el papel vinipel	5. Reproceso	Cubrir con vinipel los agujeros que presente, el recipiente debe quedar bien cubierto para evitar que el material se contamine.
	Entrega de material a PP	Las unidades de canaletas no coinciden con la hoja de identificación	5. Reproceso	Elaborar la hoja de identificación con base en la producción conforme entregada al almacén.
Estampado del logo en la tapa	Acabados	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD El logo estampado en la tapa no es legible, presenta rayaduras o manchas.	Entregar almacén de MP y PP.	Entregar el material no conforme a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de PP para molienda.
		El estampado del logo esta desplazado del área de ubicación definida	1. Liberar	Se libera y el funcionario debe verificar la ubicación de la guía para impresión de la tapa.
	Limpieza	Las tapas presentan residuos de polvo, grasa u otros agentes contaminantes	5. Reproceso	Limpiar con pistola de aire las partículas de polvo y con paños y limpiadores otros agentes contaminantes.
	Cantidad	La cantidad entregada a PP no coincide con la orden de producción.	Justificar faltante y 1. Liberar	Registrar en el informe motivo por el cual no pudo cumplir con la cantidad solicitada por sobrantes o faltantes.
	Etiqueta externa	Mal estado de la etiqueta	5. Reproceso	Solicitar nuevas etiquetas y desechar o destruir las etiquetas no conformes.
		La información de la etiqueta no corresponde con la orden de producción.	5. Reproceso	Ubicar la etiqueta conforme sobre el medio de empaque.
El recipiente no esta bien cubierto con el papel vinipel		5. Reproceso	Cubrir con vinipel los agujeros que presente, el recipiente debe quedar bien cubierto para evitar que el material se contamine.	
Entrega de material a PP	Las tapas impresas no coinciden con la hoja de identificación	5. Reproceso	Elaborar la hoja de identificación con base en la producción conforme entregada al almacén.	
Ensamble de bases	Acabados	Perforación de los orificios de las bases con aristas	5. Reproceso	Retirar manualmente las aristas al colocar los remaches.
		VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Los remaches no encajan en los orificios	5. Reproceso	Revisar si la conformidad es ocasionada por los remaches, por la base o por la platina. Si la falla es ocasionada por bases o platinas de se identifica el material como no conforme y se entrega a control de calidad para definir disposición. Se entrega al almacén de MP y PP. Si la falla es de los remaches de deben aislar los defectuosos y entregarlos al almacén para iniciar gestión de reclamo con el proveedor.
		VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Tuerquen los remaches al aplicar fuerza con el pistón y no hay un agarre firme entre el macho y la hembra.	5. Reproceso	Aislar los remaches defectuosos y entregarlos al almacén. Volver a remachar el organizador.
		Se presentan fracturas en los dientes de la base y en las tapas.	Entrega de material al almacén	Entregar el material no conforme a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de PP para molienda.
		Los dientes de las bases presentan dimensiones diferentes.	Entrega de material al almacén	
		VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Los orificios no coinciden con las guías de referencia.	Entrega de material al almacén	
Platina	Acabados	Platina con rayones, la pintura no se homogénea, degradación de color	Entrega de material al almacén	Entregar a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
		VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Los orificios de la platina no coinciden con los orificios de la base o no presentan orificios.		
		La platina esta torcida	5. Reproceso	Cuando la platina presenta una deformación arqueada se puede enderezar manualmente. De lo contrario se entrega al almacén de MP y PP.

Tapas	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Acabados	La tapa presenta rayones	5. Reproceso Entrega de material al almacén	Si los rayones son superficiales se puede realizar la limpieza de la tapa con silicona para mejorar la apariencia de la tapa. En caso contrario se debe devolver el material como no conforme al almacén de MP y PP.
		La tapa presenta manchas con la tinta de tampo	Entrega de material al almacén	Entregar a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
Ensamble del organizador sencillo	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Acoplamiento	Los orificios de la base y la platina no coinciden	Entrega de material al almacén	Entregar a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
		Los remaches no se fijaron a los orificios de la base y la platina	5. Reproceso	Colocar nuevamente los remaches y entregar los utilizados al almacén de MP y PP.
		Los dientes de la base no se encajan en con las agarraderas de la tapa	Entrega de material al almacén	Evaluar cual se los productos es no conforme y entregarlo(s) a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
Ensamble de organizador de gancho	Acabados	Los ganchos y las bases presenten defectos de inyección como: cortos, con rebaba y deformación, fracturas	Entrega de material al almacén	Entregar a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
		Las puntillas sobresalen por detrás de la platina	5. Reproceso	Martillar nuevamente sobre la platina hasta lograr que no sobresalga el elemento.
		Falta una puntilla de fijación entre la platina y la base del gancho.	5. Reproceso	Colocar la puntilla.
	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Ensamble y posición del gancho	La orientación de la base del gancho y el gancho tienen diferencias.	5. Reproceso	Identificar el sentido de colocación de la base del gancho y el gancho con el fin de asegurar el acople de las partes.
	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Acople	El gancho y la base del gancho no acoplan	Entrega de material al almacén	Evaluar si la platina, la base del gancho o el gancho presenta la no-conformidad que impide el acople. Entregar a control de calidad para definir disposición y entrega al almacén de MP y PP.
Ensamble de organizador doble	VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Acople	Los orificios de las dos bases y la platina no coinciden	Entrega de material al almacén	Evaluar las dos bases y la platina y determinar cuales de los elementos son no conformes.
Empaque de tornillos	Acabados y limpieza	Bolsa deteriorada o mal sellada	5. Reproceso	Volver a sellar la bolsa o cambiar la bolsa por una nueva.
		Bolsa sucia	5. Reproceso	
		Rebaba en bordes de sellado de bolsa.	5. Reproceso	
Cantidad	Diferencia de la cantidad de unidades que constituyen la unidad de empaque.	5. Reproceso	Revisar toda la producción y empacar o sacar los tornillos faltantes o sobrantes en cada bolsa.	
Empaque en la caja individual y caja doble	Acabados	Caja deteriorada (Deformaciones, superficie rayada, dobleces incompletos, artes no conformes, otros)	Devolver material al almacén de MP y PP	Entregar las cajas no conformes al almacén para iniciar gestión de reclamo con el proveedor cuando sea procedente.
		Caja sucia	5. Reproceso	Limpiar las cajas con borrador.
	Etiqueta externa	Mal estado de la etiqueta	5. Reproceso	Destruir las etiquetas en la guillotina y solicitar nuevas etiquetas.
		Ubicación de la etiqueta fuera del área de identificación.	5. Reproceso	Retirar las etiquetas, destruirlas en la guillotina y solicitar nuevas etiquetas.
VARIABLE CRÍTICA DE CALIDAD Cantidad	No se adiciono una bolsa de tornillos a la caja de empaque	5. Reproceso	Verificar la producción y agregar una bolsa de tornillos a cada caja.	
Empaque organizador doble	Acabado	Cryovac del organizador presenta deformaciones, orificios, defectos.	5. Reproceso	Volver a termo-encoger correctamente el organizador.
	Etiquetas individuales	Etiqueta deteriorada	5. Reproceso	Destruir las etiquetas en la guillotina y solicitar nuevas etiquetas.
	Ubicación de la etiqueta	Ubicación de la etiqueta fuera del área especificada	5. Reproceso	Retirar las etiquetas, destruirlas en la guillotina y solicitar nuevas etiquetas.
	Información	La información de la etiqueta no corresponde con la orden de producción.	5. Reproceso	Destruir las etiquetas en la guillotina y solicitar nuevas etiquetas.
Entrega producto al almacén	Desviaciones de la orden de producción	Diferencia de cantidad o de la referencia	5. Reproceso	Se debe diligenciar correctamente la hoja de identificación del producto de acuerdo con lo entregado.