

 CARRETES Y BOBINAS DE 1.º	PLAN DE CALIDAD				PC-PR-01
	ELABORÓ: ING.ELIANA OSCOY	REVISÓ: ING.RAMÓN VALERA		REVISIÓN:01	PAGINA 1 DE 1
				24 de agosto de 2024	

¿Qué se hace?	RESPONSABLE	COMPETENCIAS REQUERIDAS	ENTRADAS		RECURSOS	DOCUMENTACIÓN	REGISTROS	TRAZABILIDAD	CARACTERÍSTICA S DE CALIDAD (criterios de aceptación)	MEDICIÓN Y MONITOREO	PLAN DE REACCIÓN A NO CONFORMID AD	SALIDA		INTERACCIÓN CON OTROS PROCESOS Y RESPONSABLES
	¿Quién lo hace?		¿de quién?	¿qué?	¿Con qué se hace?	¿Cómo se hace?	¿En qué se registra?	(seguimiento del producto en el proceso)	¿Cómo debe ser?	indicadores de cumplimiento ¿Efectividad?		¿qué?	¿a quién?	
Inicio 1 Recibir pedido del cliente	Jefe de compras y ventas	Atención al cliente, conocimientos en computación, manejo de fax y teléfono	Cliente	Pedido	Computadora, teléfono y fax	Recibe el pedido por fax, correo electrónico o vía telefónica.	Se guarda el pedido del cliente en electrónico.	Numero de orden de compra del cliente.	Producto, Cantidad y fecha de entrega.	Orden de compra del cliente.	Se establece comunicación con el cliente y aclarar las no conformidades del pedido.	Copia del pedido del cliente	Jefe de Producción	Clientes y Producción.
3 ¿Existe materia prima? No	Jefe de Planta	Conocimientos en programación, en programación y planeación de la producción	Jefe de compras y ventas	Copia del pedido del cliente	Computadora, copia del pedido del cliente, datos del cliente y especificaciones del producto.	Recibe copia del pedido del Cliente, firma el Original y enseguida se da de alta el pedido del cliente en el registro de pedidos por surtir RC-CA-23	Registro de pedidos por surtir RC-CA-23	Nº de pedido del cliente.	Los datos plasmados en la orden de producción y el pedido de registros por surtir deben ser congruentes con los del pedido del cliente.	Tiempo de respuesta desde que llega el pedido hasta que es dado de alta y pasado a piso de producción.	Informar al Jefe de Planta y al Jefe de compras y ventas para que decida que medida tomar.	Registro de pedidos por surtir RC-CA-23 actualizado	Supervisor de producción y al Inspector de calidad	Compras y ventas.
4 Compras	Jefe de compras y ventas	Conocimiento de materiales y sus especificaciones, trato con proveedores y habilidad para negociar.	Jefe de Planta	Orden de compra RC-CO-01	Computadora y ordenes de compra.	Se realiza el pedido con el proveedor, apoyandose en la orden de compra.	En la orden de Compra RC-CO-01	Numero Consecutivo de la Orden de Compra RC-CO-01	Los Datos de Materia Prima y del proveedor deben ser congruentes con las especificaciones del producto.	Tiempo de respuesta desde que se notifica el requerimiento de materia prima hasta que se libera la orden de compra y factura.	Se establece comunicación con el proveedor y cliente para establecer los criterios de decisión y	Orden de compra RC-CO-01	Proveedores	Producción
5 Planeación de la Producción	Jefe de Planta	Conocimientos en computación, en programación y planeación de la producción	Supervisor de producción	Confirmación de existencia de Materia Prima	Computadora y especificaciones del producto.	Recibe confirmación de existencia de Materia Prima, se genera la Orden de Producción.	Orden de Producción RC-PR-10	Orden de Producción RC-PR-10	La orden debe ser procesada con toda la información requerida y a tiempo para su eficaz realización.	Tiempo de respuesta desde que llega el pedido hasta que esta programado.	Se comunica al encargado de ventas, Para completar información y finalizar la programación.	Orden de producción programada y liberada RC-PR-10.	Supervisor de producción y al Inspector de calidad	Ventas, Mantenimiento.
8 Fabricación Inyección	Supervisor de producción	Dominio de la operación de inyección y extrusión, conocimiento de la Máquina, Materia Prima de los productos y criterios de calidad	Jefe de Planta	Programa de Producción en base a orden de producción RC-PR-10	Materiales, recursos humanos e infraestructura necesarios según lo requerido en la orden de producción RC-PR-10.	De acuerdo a las especificaciones del Manual de Fichas técnicas A-PR-01; Instrucción de trabajo de Operación IT-PR-02; y de Inspección IT-CA-02; Puntos de confirmación de calidad A-CA-03, Instrucción de trabajo para reproceso IT-PR-03 e Instrucción de	Registro de producción RC-PR-02; Registro de PNC RC-CA-17; Registro de liberación de corrida inicial RC-CA-20.	Etiqueta de identificación producto terminado RC-PR-12, y al programa de producción.	De acuerdo a A-PR-01 y A-CA-03.	De acuerdo a RC-CA-24.	De acuerdo a plan A-PR-02	Producto terminado conforme con los requisitos del cliente.	Almacén de Producto terminado	Almacén de producto terminado, Mantenimiento, Calidad, Recursos Humanos.
RETRABAJO 10 ALMACEN DE PT	Jefe de Planta	Conocimiento en inventarios y de plan de entregas.	Supervisor de Producción	Producto terminado conforme con los requisitos del cliente.	Información de plan de entregas al cliente o de orden de compra.	Almacén de acuerdo a Lay-out A-RH-05	Lay-out de planta A-RH-05	Inventario de producto terminado.	De acuerdo a Lay-out A-RH-05	De acuerdo a Lay-out A-RH-05 y a inventario de producto.	De acuerdo a plan A-PR-02	Producto terminado almacenado de acuerdo a lay-out.	Jefe de planta	Embarque, calidad.
11 EMBARQUE	Jefe de Planta	Conocimiento en inventarios y de plan de entregas.	Jefe de Planta	Producto terminado conforme con los requisitos del cliente.	Información de plan de entregas al cliente o de orden de compra, materiales, factura.	Plan de entregas del cliente y RC-PR-05 (registro de entregas al cliente)	Registro de entregas al cliente RC-PR-05.	Número de lote de entregas al cliente	De acuerdo a plan de entregas y a plan de liberación de producto terminado PT-CA-01	Cumplimiento del plan de entregas en tiempo y forma.	Se informa al cliente si no se puede realizar la entrega o si esta se puede reprogramar.	Lote listo para embarque	Cliente	Almacén de producto terminado, Ventas, Calidad.