	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	2 de 9

### 3.4 Planeación.

- Elaborar y notificar vía electrónica, la ruta de entrega a las áreas de Control de Calidad, Ingeniería de Producto, Almacén y Facturación y Cobranza de los Productos Terminados que se enviarán al día siguiente.


### 3.5 Facturación y Cobranza.

- Entrega al área de Control de Calidad, en un plazo no mayor a las 16:00 horas, las facturas de los Productos que serán entregados en la Ruta de Distribución.

## 4. TERMINOLOGÍA Y DEFINICIONES.

Para los efectos del presente documento se utilizan, más no se limitan a las siguientes definiciones y abreviaturas:


- 4.1. Bobina:** un cilindro de hilo, papel, cable o cordel que se encuentra arrollado sobre un tubo de cartón u otro material.
- 4.2. Calidad:** Cumplimiento de especificaciones establecidas para garantizar la aptitud de uso. La calidad de un producto está determinada por sus propiedades químicas, físicas y del proceso de fabricación que influyen en su aptitud para producir el efecto para el cual se destina.
- 4.3. Certificado de Calidad:** Es un documento que acredita que sus productos cumplan con los parámetros de calidad necesarios.
- 4.4. Conformidad:** Es el cumplimiento de un requisito.
- 4.5. Control de la calidad:** Parte de la gestión de la calidad orientada al cumplimiento de los requisitos del sistema de la calidad.
- 4.6. Criterio de aceptación o rechazo:** Juicio tomado con base en especificaciones preestablecidas, con plan de muestreo incluido, para disposición o no de una materia prima, de un producto o de un material en general analizado.
- 4.7. Defecto:** Cualquier discrepancia o inconformidad de la unidad de producto con respecto a sus especificaciones.
- 4.8. Especificación:** Documento que establece descripción de un material, sustancia o producto, que incluye los parámetros de calidad, sus límites de aceptación y la referencia de los métodos a utilizar para su determinación.
- 4.9. Inspección:** Evaluación de la conformidad por medio de observación y dictamen, acompañada cuando se apropiado por la medición, ensayo / prueba o comparaciones con patrones.
- 4.10. Liberación:** Cumplimiento de especificaciones en un producto para satisfacción del cliente en base a necesidades.
- 4.11. Muestra:** Parte o cantidad pequeña de una cosa que se considera representativa del total.
- 4.12. Producto Liberado:** Materiales que cumplen con los criterios de calidad definidos internamente y/o con las especificaciones del cliente.

	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	3 de 9


- 4.13. Producto terminado:** Producto que ha sido sobre todo a todas las etapas de producción.
- 4.14. Producto No conforme:** Materiales que no cumplen con los criterios de calidad definidos internamente o en las especificaciones de nuestros clientes.
- 4.15. Rechazo:** Acción tomada sobre un producto no conforme para impedir su uso inicialmente previsto.
- 4.16. Tamaño de muestra (n):** Cantidad de bobinas / fajillas a inspeccionar.
- 4.17. Tamaño del lote (N):** Cantidad de bobinas / fajillas recibidas de una orden de producción.
- 4.18. Telescopio:** Forma de embudo que toma la bobina al moverse hacia arriba o hacia abajo cuando no cumple con la especificación de tensión de la misma.
- 4.19. Verificación:** Confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.

## 5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.


No.	Responsable	Actividades	Registros y/o documentación de referencia
5.1	Operador de Embobinado/ Operador de Manga Termoencogible	<p><b>Inicio del proceso de Embobinado.</b></p> <p>El operador de Embobinado y Empaque da inicio al procedimiento PR-EMB-01 Proceso de Embobinado o bien, el Operador de Manga inicia el corte de manga de acuerdo al procedimiento PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible, tal como lo establece la FO-PVN-03 Orden de Producción.</p>	<p>PR-EMB-01 Proceso de Embobinado</p> <p>PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible</p> <p>FO-PVN-03 Orden de Producción</p>
5.2	Inspector de Control de Calidad	<p><b>Determinación de tamaño de muestra.</b></p> <p>Determina con base en la Anexo A Tabla de tamaño de muestra y nivel de inspección con base a ISO 2859-1 y la Anexo B Tabla de planes de muestreo con base a ISO 2859-1, la cantidad de producto terminado a inspeccionar.</p> <p><b>Nota:</b> Se aplicará un Nivel General de Inspección II, clasificando los defectivos de la siguiente forma:</p> <p>Critico - AQL 0.65      Mayor - AQL 1.5      menor – AQL 4</p>	<p>Anexo A Tabla de tamaño de muestra y nivel de inspección con base a ISO 2859-1</p> <p>Anexo B Tabla de planes de muestreo con base a ISO 2859-1</p>

	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	4 de 9


5.3	Inspector de Control de Calidad	<p><b>Inspección de Producto Terminado.</b></p> <p>Verifica que el producto terminado cumpla con los requisitos y atributos físicos óptimos, los cuales son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Producto no golpeado.</li> <li>• Producto sin diferencias de tonos.</li> <li>• Cores telescopeadas (si aplica).</li> <li>• Colores difuminados.</li> <li>• Adhesivo disperso fuera de la etiqueta.</li> <li>• Tensión optima de bobina/fajilla.</li> <li>• No presente rayadura de tinta</li> <li>• Posición, medida y funcionalidad de pre-cortes optima (si aplica).</li> <li>• Salida correcta.</li> <li>• Piezas correctas por bobina/fajilla.</li> </ul> <p>Coloca la Etiqueta FO-IPT-05 Etiqueta Bobina / Fajilla Inspeccionada, a las bobinas/fajillas revisadas.</p>	FO-IPT-05 Etiqueta Bobina / Fajilla Inspeccionada
5.4	Inspector de Control de Calidad	<p><b>¿El producto terminado cumple con los atributos requeridos?</b></p> <p><b>Si:</b> Genera el formato FO-IPT-01 Reporte de Inspección de Producto Terminado y registra los resultados. <b>Continúa en la actividad 5.5.</b></p> <p><b>No:</b> Notifica al personal operativo de Embobinado o Manga Termoencogible las observaciones de los atributos que no cumplen con los requisitos y atributos físicos óptimos para que reacondicione el material. Continúa en la <b>actividad 5.1.</b></p>	FO-IPT-01 Reporte de Inspección de Producto Terminado
5.5	Ingeniería de Producto	<p><b>¿Se cuenta con producto en Stock?</b></p> <p><b>Si:</b> El área de Ingeniería de producto, cada semana notifica mediante correo electrónico a las áreas de Control de Calidad y Almacén los productos que cuentan con stock. Continúa en la <b>actividad 5.6.</b></p> <p><b>No:</b> Continúa en la <b>actividad 5.12.</b></p>	N/A
5.6	Almacén	<p><b>Notificación de reinspección de producto terminado en stock.</b></p> <p>Entrega al área de Control de Calidad, el producto terminado en stock que debe ser reinspeccionado.</p>	N/A

	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	5 de 9

5.7	Inspector de Control de Calidad	<b>Recepción física del producto terminado en stock.</b> Recibe el producto terminado en stock en el área de Control de Calidad para su inspección.	N/A
5.8	Inspector de Control de Calidad	<b>Inspección de producto.</b> Verifica que el producto terminado en stock cumpla con los requisitos y atributos físicos óptimos, tal como se establece en la <b>actividad 5.3.</b>	N/A
5.9	Inspector de Control de Calidad	<b>¿Los atributos físicos cumplen con las especificaciones del producto?</b> <b>Si:</b> Entrega el material en Stock al área de Embobinado y Empaque o Mangas para su reacondicionamiento. Notifica al área de Ingeniería de Producto de manera electrónica que el material en stock ha sido aprobado. Continúa con la <b>actividad 5.11.</b> <b>No:</b> Identifica el material de Stock con la etiqueta de FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado, coloca el material en el área de rechazo y notifica mediante correo electrónico a las áreas de Almacén, Planeación, Ingeniería de Producto y Gerencia de Calidad que el stock esta rechazado. Continúa con la <b>actividad 5.10.</b>	FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado
5.10	Responsable de Almacén	<b>Segregación de producto terminado en stock fuera de especificaciones.</b> Segrega el producto terminado en stock que ha sido etiquetado con el formato FO-IMP-07 de Etiqueta MP/PS/PT Rechazado, para su destrucción. Ver instructivo IT-MPN-01 Destrucción de Producto No Conforme.	FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado  IT-MPN-01 Destrucción de Producto No Conforme
5.11	Inspector de Control de Calidad	<b>Actualización de base de datos.</b> Envía mediante correo electrónico el estatus del producto terminado en stock Inspeccionado (aprobado / rechazado).	N/A
5.12	Inspector de Control de Calidad	<b>Verificación de datos de identificación de empaque de producto.</b> Verifica que la información colocada en las etiquetas de identificación coincida con la FO-PVN-03 Orden de Producción y/o el sistema Label Traxx. Ver procedimientos PR-EMP-01 Proceso de Empaque de Producto y PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible.	FO-PVN-03 Orden de Producción  PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible

	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	6 de 9

5.13	Inspector de Control de Calidad	<p><b>¿Los datos de la etiqueta de identificación del material coincide con la información del pedido?</b></p> <p><b>Si:</b> Registra los resultados en el formato FO-IPT-01 Reporte de Inspección de Producto Terminado. Continúa con la <b>actividad 5.14.</b></p> <p><b>No:</b> Notifica al área de Embobinado y Empaque o Mangas para realizar las modificaciones correspondientes y registra en el formato FO-ICS-02 Incidencias de Incumplimiento en Áreas. Continúa con la <b>actividad 5.12.</b></p>	<p>FO-IPT-01 Reporte de Inspección de Producto Terminado</p> <p>FO-ICS-02 Incidencias de Incumplimiento en Áreas</p>
5.14	Inspector de Control de Calidad	<p><b>Etiquetado de producto terminado.</b></p> <p>Coloca la etiqueta de identificación FO-IMP-05 de Etiqueta MP/PS/PT Aprobado por el área de Control de Calidad a las bolsas y/o cajas del producto terminado.</p>	FO-IMP-05 Etiqueta de MP/PS/PT Aprobado
5.15	Planeación	<p><b>Elaboración de Ruta.</b></p> <p>Elabora y notifica vía electrónica, en un plazo no mayor de las 13:00 horas, la ruta de entrega a las áreas de Control de Calidad, Ingeniería de Producto, Almacén y Facturación y Cobranza de los Productos Terminados que se enviarán al día siguiente.</p>	N/A
5.16	Facturación y Cobranza	<p><b>Entrega de facturas.</b></p> <p>Entrega la siguiente documentación al área de Control de Calidad para la elaboración del FO-IPT-02 Certificado de Calidad de cada cliente autorizado para realizar la entrega del producto terminado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Factura.</li> <li>Orden de compra.</li> </ul> <p>Imprime el número de copias de cada uno de los documentos de acuerdo a los requerimientos del cliente, dicha actividad debe realizarse a más tardar a las 4:00 pm.</p> <p>Elabora y entrega al área de Control de Calidad el formato FO-PDI-04 Control de Facturas Ingresadas a Revisión para recolectar firma de recibido.</p>	<p>FO-IPT-02 Certificado de Calidad</p> <p>FO-PDI-04 Control de Facturas Ingresadas a Revisión</p>
5.17	Inspector de Control de Calidad	<p><b>Elaboración de Certificado de Calidad.</b></p> <p>Recibe las facturas proporcionadas por el área de Facturación y Cobranza y elabora el FO-IPT-02 Certificado de Calidad, acorde a la información presentada por la FO-PVN-03 Orden de Producción y/o el sistema Label Traxx.</p>	<p>FO-IPT-02 Certificado de Calidad</p> <p>FO-PVN-03 Orden de Producción</p>

	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	7 de 9

<b>5.18</b>	<b>Inspector de Control de Calidad</b>	<b>Entrega del Certificado de Calidad.</b>  Entrega el FO-IPT-02 Certificado de Calidad y las facturas en un plazo no mayor de las 17:00 horas, al área de Almacén, para que sea anexado a la documentación que debe tener el producto terminado previo a su proceso de distribución.	FO-IPT-02 Certificado de Calidad
-------------	--	---	-------------------------------------

## 6. Control de Cambios.

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>			
<b>FECHA</b>	<b>CAMBIO GENERADO</b>	<b>SECCIÓN</b>	<b>NUMERO DE EDICIÓN</b>
31-diciembre-22	Documento de nueva creación para realizar la inspección y liberación de producto terminado en la compañía.	Control de Calidad	1
21 de noviembre 2024	Se modifica la estructura del formato de Procedimientos y se realizan cambios en las actividades y responsabilidades.	Control de Calidad	2


## 7. Anexos.

**Anexo A:** Tabla de tamaño de muestra y nivel de inspección con base a ISO 2859-1.

Tabla 1 – Letras código del tamaño de muestra (véanse 10.1 y 10.2)

Tamaño del lote	Niveles especiales de inspección				Niveles generales de inspección		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 a 8	A	A	A	A	A	A	B
9 a 15	A	A	A	A	A	B	C
16 a 25	A	A	B	B	B	C	D
26 a 50	A	B	B	C	C	D	E
51 a 90	B	B	C	C	C	E	F
91 a 150	B	B	C	D	D	F	G
151 a 280	B	C	D	E	E	G	H
281 a 500	B	C	D	E	F	H	J
501 a 1 200	C	C	E	F	G	J	K
1 201 a 3 200	C	D	E	G	H	K	L
3 201 a 10 000	C	D	F	G	J	L	M
10 001 a 35 000	C	D	F	H	K	M	N
35 001 a 150 000	D	E	G	J	L	N	P
150 001 a 500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 en adelante	D	E	H	K	N	Q	R




	INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO				PR-CCA-04
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	8 de 9

**Anexo B:** Tabla de planes de muestreo con base a ISO 2859-1.

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Límite de calidad de aceptación (LCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección normal)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
		0.010		0.015		0.025		0.040		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5		10		15		25		40		65		100		150		250		400		650		1 000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓</

- ↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar al 100% de la inspección.  
 ↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha.  
 Ac = Valor de aceptación.  
 Re = Valor de rechazo.



	<b>INSPECCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO</b>				<b>PR-CCA-04</b>
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	9 de 9