

Inicio

El operador de Embobinado y Empaque da inicio al procedimiento Proceso de Embobinado de Producto o bien, el Operador de Manga inicia el corte de manga de acuerdo al procedimiento Proceso de Manga Termoencigible

Determina con base en la ISO 2859-1, la cantidad de producto terminado a inspeccionar.

Verifica que el producto terminado cumpla con los requisitos y atributos físicos óptimos

Coloca la Etiqueta FO-IPT-05 Etiqueta Bobina / Fajilla Inspeccionada, a las bobinas/fajillas revisadas.

¿El producto terminado cumple con los atributos requeridos?

Notifica al personal operativo de Embobinado o Manga Termoencigible las observaciones de los atributos que no cumplen con los requisitos y atributos físicos óptimos para que reacondicione el material

Genera el formato FO-IPT-01 Reporte de Inspección de Producto Terminado y registra los resultados

¿Se cuenta con producto en Stock?

Cada semana notifica mediante correo electrónico a las áreas de Control de Calidad y Almacén los productos que cuentan con stock

Entrega al área de Control de Calidad, el producto terminado en stock que debe ser reinspeccionado.

Recibe el producto terminado en stock en el área de Control de Calidad para su inspección.

Verifica que el producto terminado en stock cumpla con los requisitos y atributos físicos óptimos

¿Los atributos físicos cumplen con las especificaciones del producto?

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

Identifica el material de Stock con la 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

Segrega el producto terminado en stock que ha sido etiquetado con el formato de Etiqueta MP/PS/PT Rechazado

Envía mediante correo electrónico el estatus del producto terminado en stock Inspeccionado (aprobado / rechazado).

Verifica que la información colocada en las etiquetas de identificación coincida con la Orden de Producción.

¿Los datos de la etiqueta de identificación del material coincide con la información del pedido?

Notifica al área de Embobinado y Empaque o Mangas para realizar las modificaciones correspondientes

Registra en el formato Incidencias de Incumplimiento en Áreas

Registra los resultados en el formato Reporte de Inspección de Producto Terminado

Coloca la etiqueta de identificación de Etiqueta MP/PS/PT Aprobado por el área de Control de Calidad a las bobinas y/o cajas del producto terminado

Entrega los Certificados 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.

Fin

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.

Entrega la documentación correspondiente al área de Control de Calidad para la elaboración del Certificado de Calidad de cada cliente autorizado para realizar la entrega del producto terminado

Elabora y entrega al área de Control de Calidad el formato Control de Facturas Ingresadas a Revisión para recolectar firma de recibido.