	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	2 de 13

3.5 Responsables de Área.

- Colocar en la zona de servicio los insumos y/o materiales que están bajo su cargo.


3.6 Operador de Producción / Auxiliar de Producción.

- Imprimir y entregar al área de Control de Calidad el arrastre con todas las cavidades a imprimir para realizar la verificación de textos, diseño, código de barra y/o código QR.
- Fabricar el producto descrito en la FO-PVN-03 Orden de Producción.

4. TERMINOLOGÍA Y DEFINICIONES.

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

- 4.1. Acabado:** Se refiere al recubrimiento que aporta una mayor protección, resistencia y durabilidad si se tiene el terminado indicado según las características que requiera.
- 4.2. Adhesivo:** sustancia que interpuesto entre dos cosas sirve para adherirlas o pegarlas.
- 4.3. Anclaje:** Adhesión de un material a un sustrato, como un adhesivo sobre el anverso de un material o un recubrimiento desprendible sobre un soporte de respaldo.
- 4.4. Barniz:** Recubrimiento transparente que se aplica a hojas o rollos de etiquetas impresas con el fin de brindarles protección o resistencia contra factores como el roce, la fricción, resistencia a la humedad entre otros.
- 4.5. Bobina:** un cilindro de hilo, papel, cable o cordel que se encuentra arrollado sobre un tubo de cartón u otro material.
- 4.6. Defecto Crítico:** Es aquel que afecta la calidad del producto, lo hace inutilizable
- 4.7. Defecto Mayor:** puede alterar la calidad del producto o reducir considerablemente su utilidad.
- 4.8. Defecto Menor:** Defecto que no afecta la calidad o el uso adecuado del producto.
- 4.9. Defecto:** Cualquier discrepancia o inconformidad de la unidad de producto con respecto a sus especificaciones.
- 4.10. Especificaciones del cliente:** Características solicitadas por el cliente para cumplir su satisfacción final.
- 4.11. Inspección:** Método de exploración física que se efectúa por medio de la vista, medición o comparación de una o más características del material de acuerdo con los requerimientos de este.
- 4.12. Laminado:** Este término se utiliza para describir la construcción de un autoadhesivo y el proceso que se realiza para que dos superficies se adhieran entre sí.
- 4.13. Muestra:** Parte o cantidad pequeña de una cosa que se considera representativa del total.
- 4.14. Muestreo:** Selección de un conjunto de cosas que se consideran representativos del grupo al que pertenecen, con la finalidad de estudiar o determinar las características del grupo.

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	3 de 13

4.15. Pantone: se llama Pantone al sistema de control de colores suele denominarse color sólido.

4.16. Producto Liberado: Materiales que cumplen con los criterios de calidad definidos internamente y con las especificaciones de nuestros clientes.

4.17. Producto No conforme: Materiales que no cumplen con los criterios de calidad definidos internamente o en las especificaciones de nuestros clientes.


4.18. Tamaño de muestra (n): Cantidad de bobinas a inspeccionar.

4.19. Tamaño del lote (N): Cantidad de bobinas recibidas de una Orden de compra.


4.20. Tono: es la propiedad que diferencia de un color a otro. Así cuando decimos ese color es amarillo, nos referimos al tono.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.


No.	Responsable	Actividades	Registros y/o documentación de referencia
5.1	Planeación	Entrega del programa de producción. Entrega a las áreas de Almacén, Tintas, Control de Calidad, Producción, Grabados, Suajes y Montaje, el formato FO-EPP-01 Programa de Producción.	FO-EPP-01 Programa de Producción
5.2	Coordinador de Grabados, Suajes y Montaje	Notificación de inicio de producción. Coloca en la caja de servicio, de acuerdo al FO-EPP-01 Programa de Producción, el sobre de resguardo junto con: FO-PVN-03 Orden de Producción, FO-ANU-01 Ficha Técnica de Arte o FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga autorizada por el cliente o el Asesor de Proyecto, muestra física del producto, suaje y/o plotter (si aplica).	FO-EPP-01 Programa de Producción FO-PVN-03 Orden de Producción FO-ANU-01 Ficha Técnica de Arte FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.3	Responsables de Almacén, Tintas, Grabados, Suajes y Montaje	Surtido de Insumos y/o materiales. Colocan en la zona de servicio en un plazo no mayor a 30 minutos después de haber colocado el sobre de resguardo, los insumos y/o materiales que están bajo su cargo, los cuales son: <ul style="list-style-type: none"> Almacén: Bobinas de material de ajuste, bobinas de sustrato de impresión y laminados (si aplica), ver procedimiento PR-ALM-01 Recepción, Almacenamiento y Control de Insumos. Tintas: Tintas, FO-ICP-01 Configuración de Prensa, barnices y otros (si aplican). 	FO-ICP-01 Configuración de Prensa PR-ALM-01 Procedimiento Recepción, Almacenamiento y Control de Insumos

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	4 de 13


		<ul style="list-style-type: none"> Grabados, Suajes y Montaje: Grabados montados. 	
5.4	Inspector de Control de Calidad	Revisión de la zona de servicio. Elabora el formato FO-ICS-01 Lista de Verificación de la Zona de Servicio y verifica que la zona de servicio contenga los insumos correctos y necesarios para realizar la FO-PVN-03 Orden de Producción con base al FO-EPP-01 Programa de Producción.	FO-ICS-01 Lista de Verificación de la Zona de Servicio FO-PVN-03 Orden de Producción FO-EPP-01 Programa de Producción
5.5	Inspector de Control de Calidad	¿La caja de servicio está completa? Si: Informa al área de producción y coloca la bandera verde que indica que los insumos necesarios para la FO-PVN-03 Orden de Producción son los adecuados y están completos. Continúa con la actividad 5.6. No: Notifica a las áreas de Almacén, Tintas, Grabados, Suaje y Montaje; según sea el caso, que los insumos no están completos y registra la incidencia en el formato FO-ICS-02 Incidencias de Incumplimiento En Áreas. Continúa con la actividad 5.3.	FO-PVN-03 Orden de Producción FO-ICS-02 Incidencias de Incumplimiento en Áreas
5.6	Operador de Producción / Auxiliar de Producción	Entrega de arrastre. Inicia con el arranque de la máquina para obtener una muestra de arrastre y entrega al Inspector de Control de Calidad con todas las cavidades a imprimir.	N/A
5.7	Inspector de Control de Calidad	Revisión del arrastre. Realiza la verificación de textos, diseño, código de barras y/o código QR del arrastre comparado con la FO-ANU-01 Ficha Técnica de Arte o FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga la cual puede visualizarla de manera física o mediante el sistema Label Traxx.	FO-ANU-01 Ficha Técnica de Arte FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.8	Inspector de Control de Calidad	¿El diseño y textos de la ficha técnica de arte y/o de manga coinciden con el arrastre? Si: Autoriza el arrastre y registra los datos en el FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Continúa en la actividad 5.9. No: Informa al Operador de Producción que el arrastre no está liberado, notificando las observaciones encontradas para que se	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles FO-PVN-03 Orden de Producción

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	5 de 13


		suspenda la producción y continúen con la siguiente FO-PVN-03 Orden de Producción. Continúa en la actividad 5.2.	
5.9	Inspector de Control de Calidad	Validación de tonos en material de ajuste. Solicita al área de Tintas el arrastre de los tonos en el material de ajuste para su validación de acuerdo a lo solicitado en la FO-PVN-03 Orden de Producción.	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.10	Coordinador de Tintas	Validación de tonos en material de ajuste. Entrega al Inspector de Control de Calidad el arrastre de tonos en material de ajuste para su liberación correspondiente.	N/A
5.11	Inspector de Control de Calidad	¿Los tonos corresponden a lo solicitado en la orden de producción? Si: Autoriza el arrastre de tonos y registra los datos en el formato FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Continúa en la actividad 5.12. No: Informa al área de Tintas para que se realicen los ajustes necesarios para obtener los tonos solicitados en la FO-PVN-03 Orden de Producción. Continúa en la actividad 5.9.	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles FO-PVN-03 Orden de Producción
5.12	Inspector de Control de Calidad	Liberación de arrastre en material de producción. Informa al Operador de Producción que el arrastre de tonos ha sido liberado, para que se coloque el material de producción y obtener el arrastre para las pruebas de calidad.	N/A
5.13	Operador de Producción / Auxiliar de Producción	Obtención de arrastre final para liberación de producción. Coloca el material de producción, obtiene el arrastre para que se realicen las pruebas de Control de Calidad y la liberación correspondiente.	N/A
5.14	Inspector de Control de Calidad	Pruebas de calidad. Realiza las pruebas de calidad que le apliquen al producto a fabricar, entre las que se tienen: <ul style="list-style-type: none"> • Verificación de dimensiones (largo y ancho del producto). • Prueba de anclaje de barniz o laminado. • Prueba de anclaje de tinta. • Verificación de tonos. • Prueba de suaje. • Prueba de fricción. 	N/A

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	6 de 13


		<ul style="list-style-type: none"> • Prueba de uña. • Lectura de códigos de barras y QR. • Prueba de encogimiento. • Prueba de craquelado. • Aplicación para mangas. • Otras que se consideren dependiendo el producto. 	
5.15	Inspector de Control de Calidad	<p>¿El arrastre cumple con todas las pruebas de calidad?</p> <p>SI: Autoriza el arrastre final y registra los resultados de las pruebas en el FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Informa al Operador de Producción que puede continuar con la Producción. Continúa en la actividad 5.16.</p> <p>No: Informa al Operador de Producción los resultados de las pruebas de calidad no aprobadas, para que se realicen los ajustes necesarios y que el arrastre cumpla con las pruebas de calidad. Continúa en la actividad 5.13.</p>	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles
5.16	Inspector de Control de Calidad	<p>Determinación del Tamaño de Muestra.</p> <p>Determina con base al Anexo A Tabla de tamaño de muestra y nivel de inspección con base a ISO 2859-1 y Anexo B Tabla de planes de muestreo con base a ISO 2859-1, la cantidad de producto a muestrear durante la producción.</p> <p>Nota: 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>
5.17	Operador de Producción/ Auxiliar de Producción	<p>Inicio del proceso de impresión.</p> <p>Fabrica el producto descrito en el formato FO-PVN-03 Orden de Producción conforme al procedimiento PR-PRO-01 Proceso de Impresión de Producto.</p>	<p>FO-PVN-03 Orden de Producción</p> <p>PR-PRO-01 Proceso de Impresión de Producto</p>
5.18	Inspector de Control de Calidad	<p>Inspección de muestra durante el proceso de producción.</p> <p>Verifica aproximadamente que las primeras 2000 piezas y posteriormente a lo largo del proceso no tengan ningún defecto de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fantasmas. • Fuera de registro. • Manchas de tintas. • Piojos. • Remosqueo. 	N/A

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	7 de 13


		<ul style="list-style-type: none"> Faltas de presión. Lagrimado. Variación de tono. Defecto del barniz/laminado. Aplicación para mangas 	
5.19	Inspector de Control de Calidad	<p>¿Se detecta algún defecto en las muestras tomadas?</p> <p>Si: Informa al Operador de Producción para que realice los ajustes necesarios para corregir el o los defectos detectados. Toma muestras y las coloca en el formato FO-IPI-02 Identificación de Producto con Defectos Durante el Proceso de Impresión, anexándola a la FO-PVN-03 Orden de producción. Continúa en la actividad 5.17.</p> <p>No: Continúa con la inspección de la impresión cada 15 minutos, hasta terminar el proceso de impresión. Continúa en la actividad 5.20.</p>	FO-IPI-02 Identificación de Producto con Defectos Durante el Proceso de Impresión
5.20	Inspector de Control de Calidad	<p>Obtención de muestra estándar de color.</p> <p>Obtiene una muestra del producto liberado y llena el formato FO-LPI-02 Muestra Estándar de Color de Producto. Coloca el formato en el sobre de resguardo del área de Grabados, Suajes y Montaje para su seguimiento.</p>	FO-LPI-02 Muestra Estándar de Color de Producto
5.21	Asesor de Proyecto / Ingeniería de Producto /Gerente de Calidad	<p>¿El cliente requiere estándar de color?</p> <p>Si: Notifica al área de Control de Calidad que el cliente requiere estándares de Color, indicando la cantidad de estándares solicitados, ver PR-INP-01 Procedimiento de Ingeniería de Producto. Continúa en la actividad 5.22.</p> <p>No: Continúa en la actividad 5.23.</p>	PR-INP-01 Procedimiento de Ingeniería de Producto
5.22	Inspector de Control de Calidad	<p>Elaboración y entrega de Estándares de Color.</p> <p>Elabora los estándares de color solicitados. Entrega los estándares de color, según convenga, al área de Almacén, Ingeniería de Producto, Gerente de Calidad o al Asesor de Proyecto y llena el formato FO-IMP-10 Entrega/Recepción de Herramentales/Muestras/Estándares para la recolección de firmas.</p>	FO-IMP-10 Entrega/Recepción de Herramentales/ Muestras/ Estándares
5.23	Inspector de Control de Calidad	<p>Notificación de término del proceso de inspección.</p> <p>Si es etiqueta: Informa al área de Embobinado y Empaque que la FO-PVN-03 Orden de Producción está completa y puede proceder al embobinado del producto con base en el procedimiento PR-</p>	FO-PVN-03 Orden de Producción PR-EMB-01 Proceso de Embobinado de Producto

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	8 de 13


		<p>EMB-01 Proceso de Embobinado de Producto. Continúa en la actividad 5.35.</p> <p>Si es manga: Informa al área de manga termoencogible que la FO-PVN-03 Orden de Producción está completa y puede proceder a realizar el corte longitudinal de acuerdo al procedimiento PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible. Continúa en la actividad 5.24.</p>	PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible
5.24	Slitter de Manga Termoencogible	<p>Obtención de arrastre para liberación de corte longitudinal.</p> <p>Entrega al Inspector de Control de Calidad el arrastre con las medidas adecuadas acorde a la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga autorizada.</p>	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.25	Inspector de Control de Calidad	<p>Revisión del arrastre.</p> <p>Realiza la verificación de las medidas del arrastre comparado con la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga, la cual puede visualizarla de manera física o mediante el sistema Label Traxx.</p>	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.26	Inspector de Control de Calidad	<p>¿Las medidas son las adecuadas?</p> <p>Si: Autoriza el arrastre y registra los datos en el FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Informa al Operador que puede continuar con la producción. Continúa en la actividad 5.27.</p> <p>No: Informa al Operador de Slitter que el arrastre no está liberado, señalando las observaciones para que se realicen los ajustes necesarios y que el arrastre cumpla con las medidas correspondientes. Continúa en la actividad 5.24.</p>	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles
5.27	Formador de Manga Termoencogible	<p>Obtención de arrastre para liberación de formado.</p> <p>Entrega al área de Control de Calidad el arrastre de la manga formada acorde a la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga.</p>	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.28	Inspector de Control de Calidad	<p>Liberación de formado de manga.</p> <p>Verifica que el arrastre cumpla con los siguientes criterios, acorde a la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga autorizada física o virtual proporcionada por el programa Label Traxx:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Correcto armado de la manga. • Verificación de dimensiones. • Manga sin bloqueo. • Manga sin rayado de tinta. • Prueba de resistencia. • Funcionalidad de pre-corte (si aplica). 	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	9 de 13


5.29	Inspector de Control de Calidad	<p>¿El arrastre cumple con los criterios de calidad?</p> <p>Si: Autoriza el arrastre final y registra los resultados en el FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Informa al Formador de Manga Termoencogible que puede continuar con la Producción. Continúa en la actividad 5.30.</p> <p>No: Informa al Formador de Manga Termoencogible los resultados de los criterios de calidad no aprobados, para que se realicen los ajustes necesarios y que el arrastre cumpla con los criterios de calidad. Continúa en la actividad 5.27.</p>	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles
5.30	Cortador de Manga Termoencogible	<p>Obtención de arrastre de liberación de corte transversal.</p> <p>Entrega al área de Control de Calidad la manga con las medidas adecuadas acorde a la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga autorizada.</p>	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.31	Inspector de Control de Calidad	<p>Inspección de corte de mangas.</p> <p>Verifica que la manga cumpla con los criterios de calidad, acordes a la FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga autorizada física, o virtual proporcionada por el programa Label Traxx, para su liberación los cuales son:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Correcta posición de Corte y pre-corte (si aplica). • Medidas de pre-cortes. • Funcionalidad de la manga. • Funcionalidad de corte y pre-cortes. 	FO-ANU-04 Ficha Técnica de Manga
5.32	Inspector de Control de Calidad	<p>¿Las medidas son las adecuadas?</p> <p>Si: Autoriza la manga y registra los datos en el FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles. Informa al operador que la manga esta liberada para continuar con la Producción. Continúa en la actividad 5.33.</p> <p>No: Informa al Cortador de Manga Termoencogible, que la manga no está liberada, señalando las observaciones para que se realicen los ajustes necesarios y que el arrastre cumpla con las medidas. Continúa en la actividad 5.30.</p>	FO-LPI-01 Reporte de Inspección de Impresión Etiquetas Autoadheribles / Mangas Termoencogibles
5.33	Inspector de Control de Calidad	<p>Inspección de Corte de Manga.</p> <p>Verifica a lo largo del proceso que la manga no presente ningún defecto como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fuera de registro. • Manchas de tintas. 	N/A

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	10 de 13

		<ul style="list-style-type: none"> • Piojos. • Remosqueo. • Medidas. 	
5.34	Inspector de Control de Calidad	<p>¿Se detecta algún defecto durante el corte?</p> <p>Si: Informa al Cortador de Manga Termoencogible para que realicen los ajustes necesarios para corregir el o los defectos detectados. Continúa en la actividad 5.33.</p> <p>Nota: En caso de no poder corregirlos, solicita apartar el material, ver el procedimiento PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme y PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible. Continúa en la actividad 5.37.</p> <p>No: Continúa con la inspección cada hora, hasta el término del proceso. Continúa en la actividad 5.38.</p>	<p>PR-PMT-01 Proceso de Manga Termoencogible</p> <p>PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme</p>
5.35	Inspector de Control de Calidad	<p>Inspección de bobina de producto terminado (Etiqueta).</p> <p>Revisa la primera bobina de producto terminado que se obtiene en el proceso de embobinado y verifica que la información establecida en la FO-PVN-03 Orden de Producción coincida con la etiqueta de identificación de la bobina elaborada conforme a lo establecido en el procedimiento PR-EMP-01 Proceso de Empaque de Producto Terminado.</p>	<p>FO-PVN-03 Orden de Producción</p> <p>PR-EMP-01 Proceso de Empaque de Producto Terminado</p>
5.36	Inspector de Control de Calidad	<p>¿El producto terminado cumple con las especificaciones de la orden de producción?</p> <p>Si: Coloca en la mesa de empaque la bobina revisada para que se continúe con el resto de bobinas. Continúa en la actividad 5.38.</p> <p>No: Verifica nuevamente la FO-PVN-03 Orden de Producción e informa al área de embobinado y empaque para que se realicen las correcciones pertinentes. Continúa en la actividad 5.37</p>	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.37	Inspector de Control de Calidad	<p>¿El producto se va a rechazar?</p> <p>Si: Identifica el producto con la FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado y lo coloca en el área de producto rechazado, para su disposición final. Ver procedimiento PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme.</p> <p>No: Informa al área de Embobinado y Empaque que se continúe con el proceso de embobinado y con la inspección de producto de corte completo. Continúa en la actividad 5.38.</p>	<p>FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado</p> <p>PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme</p>

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	11 de 13

5.38	Responsable del área	Solicitud de liberación de área. Solicita al Inspector de Control de Calidad la liberación del área una vez concluida la limpieza y previo al inicio de un nuevo proceso de manufactura.	N/A
5.39	Inspector de Control de Calidad	Verificación del área a liberar. Realiza el llenado del formato FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas, así como la inspección de la limpieza en lo equipos, accesorios y/o instrumentos, asegurando que el área esté libre de: <ul style="list-style-type: none"> • Presencia de desechos de producción anterior. • Herramientas fuera de sitio. • Herramientales de producciones anteriores. • Presencia de documentación de producción anterior. • Presencia de material de producción anterior. • Presencia de basura en general. • Presencia de insumos y/o instrumentos de limpieza. • Área libre de obstáculos. • Limpieza de equipo. • Limpieza de pisos. Nota: Registra las condiciones de temperatura y humedad en el formato FO-IPI-06 Control de Temperatura y Humedad.	FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas FO-IPI-06 Control de Temperatura y Humedad
5.40	Inspector de Control de Calidad	¿El área es liberada? Si: Informa al responsable del área operativa la liberación del área y elabora el FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas. No: Informa al responsable del área operativa los puntos incumplidos, para que se realice la limpieza correspondiente. Continúa con la actividad. 5.38.	FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	12 de 13

6. Control de Cambios.


CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA	CAMBIO GENERADO	SECCIÓN	NUMERO DE EDICIÓN
31-diciembre-22	Documento de nueva creación para realizar la liberación del proceso de impresión de los productos a fabricar en la compañía.	Control de Calidad	1
20 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

	LIBERACIÓN DE PROCESO				PR-CCA-02
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	02	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	13 de 13

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

Lote 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	0.16	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								
A	2															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31										
B	3															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45									
C	5														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45										
D	8														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45										
E	13														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45										
F	20														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
G	32														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
H	50														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
J	80														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
K	125														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
L	200														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
M	315														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
N	500														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
P	800														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
Q	1 250														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												
R	2 000														0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22												

↓

= Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑

= Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac

= Valor de aceptación

Re

= Valor de rechazo