	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	2 de 7

- Realizar la limpieza del equipo embobinador.
- Revisar al 100% los productos de corte completo.
- Dar aviso al Coordinador de Embobinado y empaque de cualquier problema surgido en el proceso de embobinado.
- Informar al Inspector de Control de Calidad si se detecta que el material presenta un defecto crítico para que realice la validación del material y defina los criterios de aceptación o rechazo.

3.4. Inspector de Control de Calidad.

- Identificar el producto con la FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado.
- Revisar la bobina 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.
- Identificar el producto rechazado con la FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado y colocarlo en el área de producto rechazado, para su disposición final.


3.5. Planeación.

- Entregar el programa de embobinado y empaque Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinder al área de Embobinado y Empaque.

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:** Rollo de material papel o película, con o sin impresión.
- 4.2. Centro:** Tubo de cartón que se utiliza para colocar en el centro de las bobinas.
- 4.3. Corte completo:** Etiquetas con o sin impresión en forma de planillas.
- 4.4. Embobinar:** colocar el material de papel o película en un centro o core de cartón, revisando que se cumplan los parámetros de calidad requeridos por el cliente.
- 4.5. Etiqueta:** Pedazo de papel o película con o sin impresión que se pega o sujeta en alguna cosa.
- 4.6. Fajilla:** Tira de papel o película que se utiliza para poner de cintillo en las producciones de corte completo.
- 4.7. Etiqueta de Identificación:** Etiqueta que lleva el exterior de los paquetes con la información del producto, que permite su trazabilidad en el proceso de manufactura del mismo, esta también se coloca en el centro de las bobinas
- 4.8. Material faltante:** Material que falta después del proceso de embobinado con respecto a la orden de trabajo.


	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	3 de 7

4.9. Material sobrante: Material excedente, resultante después del proceso de embobinado con respecto a la orden de trabajo.


4.10. Programa de embobinado: Documento y/o plan de ruta donde especifica lo que se tiene planeado entregar en una fecha estipulada.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.


No.	Responsable	Actividades	Registros y/o documentación de referencia
5.1	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Registro de entrada de turno. Registra en el sistema Label Traxx la entrada de turno (Horario de entrada y numero de FO-PVN-03 Orden de Producción con la que dará inicio) en el apartado “Reloj de Tiempo”.	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.2	Planeación	Programa de embobinado. Entrega a más tardar a las 08:15 am. el programa de embobinado Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinder al área de Embobinado y Empaque.	Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinder
5.3	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Análisis del programa para embobinado y empaque. Revisa el programa de embobinado y empaque Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinder para determinar el producto con el que dará inicio con el embobinado, tomando del área de producción la bobina correspondiente.	Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinder
5.4	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	¿El proceso es de corte completo? Si: Realiza la limpieza y despeje del área (mesa) de revisión de corte completo. Continúa en la actividad 5.9. No: Acondiciona el equipo embobinador donde se realizará el proceso de embobinado del producto. Continúa en la actividad 5.5.	N/A
5.5	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Generación de registro de embobinado. Revisa las especificaciones de la FO-PVN-03 Orden de Producción para realizar el embobinado y registra en el sistema Label Traxx el número de FO-PVN-03 Orden de Producción y el tipo de máquina que se utilizara.	FO-PVN-03 Orden de Producción

	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	4 de 7


5.6	Operador de Embobinado y empaque	Montaje de bobinas y ajuste de equipo embobinador. Coloca la bobina de producto en el rodillo desembobinador, posteriormente con aproximadamente 4.00 mts. de producto semiterminado, viste al equipo y realiza el ajuste en el rodillo embobinador para alinear la bobina que será utilizado para realizar el remplazo de material defectivo.	N/A
5.7	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Programación del equipo embobinador. Registra en el equipo embobinador lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> Medida de la etiqueta (largo de la etiqueta + el espacio al desarrollo). Número de etiquetas por cada bobina. De acuerdo a lo establecido en los siguientes instructivos: <ul style="list-style-type: none"> IT-EMB-01 Acondicionamiento y Uso del Equipo Embobinador Vertical. IT-EMB-02 Acondicionamiento y Uso del Equipo Embobinador Horizontal. 	IT-EMB-01 Acondicionamiento y Uso del Equipo Embobinador Vertical IT-EMB-02 Acondicionamiento y Uso del Equipo Embobinador Horizontal
5.8	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Registro en Label Traxx. Registra en el sistema Label Traxx en el apartado “Notas” las observaciones o cualquier inconveniente que se presente en el material que se esté trabajando durante el proceso de embobinado, como pueden ser: <ul style="list-style-type: none"> Falta de presión. Exceso de faltante. Etiqueta encimada. Piojos. Foil picado. Laminado arrugado, etc. 	N/A
5.9	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	¿El producto es de corte completo? Si: Limpia la mesa de revisión y realiza la revisión del 100% del producto fabricado, separando el producto defectivo que no cumpla con los estándares de calidad establecidos. Continúa con la actividad 5.13. No: Verifica que el contador de etiquetas del equipo embobinador este en cero, en caso contrario se resetea el contador hasta que indique cero. Continúa con la actividad 5.10.	N/A

	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	5 de 7

5.10	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Inicio del proceso de embobinado de producto. Coloca el centro de la bobina en el mandril o flecha del embobinador, pega con cinta scotch la etiqueta al centro de la bobina y acciona el equipo embobinador.	N/A
5.11	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Revisión durante el proceso de embobinado. Revisa que las etiquetas cumplan con las especificaciones del cliente y los criterios de calidad, para lo cual retira las etiquetas con defecto sustituyéndolas con etiquetas que cumplen con los criterios de calidad. Nota: Cualquier situación de calidad en las etiquetas que detecte durante la revisión notifica al Inspector de Control de Calidad para alinear los criterios de calidad de acuerdo a los requerimientos del cliente.	N/A
5.12	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Notificación de producto no conforme. En caso de detectar que el material presenta un defecto critico informa al Inspector de Control de Calidad para que realice la validación del material y defina los criterios de aceptación o rechazo. Nota: en caso de que gran parte del lote presente defectivo notifica al Gerente de Calidad para dar seguimiento a la incidencia y definir si el material refiere a un rechazo interno o solo a un faltante de material.	N/A
5.13	Inspector de Control de Calidad	¿El producto se va a rechazar? 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. Continúa en la actividad 5.19 . Ver procedimiento PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme. 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 5.14 .	FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado PR-SGC-06 Gestión de Quejas y Producto No Conforme
5.14	Inspector de Control de Calidad	Inspección de bobina de producto terminado. 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	FO-PVN-03 Orden de Producción PR-EMP-01 Proceso de Empaque de Producto

	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	6 de 7

		identificación de la bobina elaborada conforme a lo establecido en el procedimiento PR-EMP-01 Proceso de Empaque de Producto.	
5.15	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 5.16.</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 5.6.</p>	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.16	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	<p>Seguimiento del proceso de embobinado.</p> <p>Revisa las bobinas que se van obteniendo cada vez que el equipo embobinador cumple con la programación de etiquetas por bobina colocando el producto terminado en la mesa de empaque.</p>	N/A
5.17	Operador de Embobinado y empaque	<p>Término del proceso de embobinado.</p> <p>Informa al Coordinador de Embobinado y Empaque, las condiciones finales del producto terminado, reportando lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Producto faltante (en caso de existir). • Producto excedente (en caso de existir). • FO-PVN-03 Orden de Producción procesada. 	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.18	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	<p>Registro de término del proceso de embobinado.</p> <p>Ingresa al sistema Label Traxx y registra el total de rollo embobinado y ejecuta el cierre de la FO-PVN-03 Orden de Producción para dar paso a la siguiente.</p>	FO-PVN-03 Orden de Producción
5.19	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	<p>¿Se cumplió con el programa de embobinado?</p> <p>Si: Continúa en la actividad 5.20.</p> <p>No: Registra en el sistema Label Traxx los inconvenientes que se presentaron durante el proceso de embobinado. Continúa en la actividad 5.20.</p>	N/A

	PROCESO DE EMBOBINADO				PR-EMB-01
	EMISIÓN:	VERSIÓN:	REVISIÓN:	VIGENCIA:	PÁGINA:
	NOVIEMBRE 2024	03	NOVIEMBRE 2026	NOVIEMBRE 2026	7 de 7

5.20	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Revisión de programa de embobinado y empaque. Revisa el Programa de Embobinado y Empaque Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinde, para preparar la siguiente FO-PVN-03 Orden de Producción.	Detalles Programación Dept. Rewinder Equipo Rewinde FO-PVN-03 Orden de Producción
5.21	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Despeje y limpieza del área de embobinado. Retira todo el material sobrante, merma de la producción, basura y realiza la limpieza de la mesa y equipos embobinadores para dar paso a la siguiente producción. Nota: el Inspector de Control de Calidad corrobora esta actividad documentando en la FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas.	FO-LAO-01 Checklist Para Liberación de Áreas Operativas
5.22	Coordinador de Embobinado y Empaque / Operador de Embobinado y empaque	Registro del término de turno. Ingresa al sistema Label Traxx para dar cierre al turno en el apartado "Reloj de Tiempo" seleccionado el campo finalizar turno.	N/A

6. Control de Cambios

CONTROL DE CAMBIOS			
FECHA	CAMBIO GENERADO	SECCIÓN	NUMERO DE EDICIÓN
31-diciembre-22	Documento de nueva creación para establecer los lineamientos, responsabilidades y la metodología para realizar el proceso de embobinado del producto terminado fabricado en la compañía.	Embobinado y Empaque	1
28 octubre 2024	Se modifica la estructura del formato de Procedimientos y se realizan cambios en las actividades y responsabilidades.	Embobinado y Empaque	2
30 noviembre 2024	Se actualiza el nombre del formato FO-IMP-07 Etiqueta de MP/PS/PT Rechazado.	Embobinado y Empaque	3