







FECHA DE REUNION: 03-05-18

**OBJETIVO:** Determinar la causa raíz de la no conformidad No. NCm2 de acuerdo al Informe de Auditoria (N° de Solicitud: SCGC-04027) ejecutada el día 25 de abril del año en curso por Organismo Certificador IMNC.

LIDER: Ing. Yadira González D.

## ASISTENTES :

Nombre	Área	Firma	Fecha
Ing. Yadira González D.	Calidad.		03/05/2018
Ing. Marina Hernández C.	Calidad.		03/05/2018
Sr. Roberto Pérez H.	Producción.		03/05/2018
Sr. Nicolás Pérez L.	Producción.		03/05/2018
Sr. Gilberto García M.	Calidad.		03/05/2018
Sr. Mario A. Mancilla M.	Calidad.		03/05/2018

## TEMAS ACUERDOS Y COMPROMISOS.

	CONCEPTOS	RESPONSABLE	FECHA
1	Se verifica junto con personal de producción e inspección de Producto Terminado la causa de liberación de material con gramaje en los límites altos de especificación a mas de un 9%.	Supervisor de Producción/ Inspector de Calidad	03-may-18
	Determinando por el Supervisor de Producción e Inspector de Calidad que al considerar acabado, espesor, ancho y metraje dentro de las especificaciones del cliente, no consideraron impactante el gramaje en límites altos de especificación.		
2	Se concientiza al Inspector de Calidad liberar material de acuerdo a procedimiento PE-CA-02 rev.10, la liberación fuera de los límites determinados por el cliente generaría un impacto en la manufactura de su proceso; así como también una pérdida en la utilidad del Numero de Parte.	Inspector de Calidad	03-may-18
3	En el análisis de la continuidad de la producción del Numero de Parte TAU-180-50-2.88 arroja valores fuera de especificación de acuerdo al peso de la O.P. 23140, por los que el Supervisor de Producción menciona que la Estación de Pesaje KUKLA no estabiliza los pesos de acuerdo a su metodología de ajuste (regla de 3).	Supervisor de Producción	03-may-18
	Supervisor de Producción mejorara su metodología de Control de Proceso Automotrices para estabilizar los pesos del producto terminado (Gramaje g/m2)	Supervisor de Producción	03-may-18
4	Se verificara el historial de los pesos de las próximas producciones del Numero de Parte antes mencionado, con la finalidad de estandarizar los parámetros evitando el riesgo de envío de material a cuarentena por pesos fuera de especificación.	Jefe de Calidad	Próximas Producciones
	HORA DE INICIO :	06:00:00 p. m.	SECRETARIO
	HORA DE TÉRMINO:	07:30:00 p. m.	Ing. Marina Hernández C.

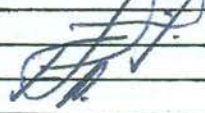
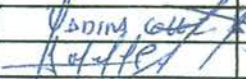





FECHA DE REUNION: 03 de Mayo de 2018

**OBJETIVO:** Determinar las causas que originaron la no conformidad de Auditoria de Vigilancia-Actualización IMNC Incumplimiento del requisito 8.4.2 de la Norma ISO 9001:2015

LIDER:

ASISTENTES :

Nombre	Área	Firma	Fecha
Sr. J. Antonio Altamirano Ochoa	Director General		03/05/2018
Ing. Yadira Gonzalez Daza	Jefe de Calidad		03/05/2018
Ing. Marina Hernández Cornelio	Auxiliar de Calidad		03/05/2018
Sr. Gilberto García Mendoza	Inspector de Calidad		03/05/2018
Sr. Mario A. Mancilla Mendoza	Inspector de Calidad		03/05/2018

TEMAS ACUERDOS Y COMPROMISOS.



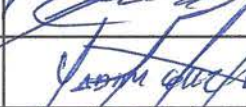


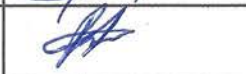

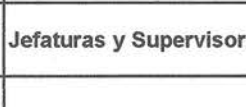
	CONCEPTOS	RESPONSABLE	FECHA
1	De acuerdo a la revisión del historial de registro de no conformidades, se determina que no existen no conformidades similares a la que se presentó en la Auditoría efectuada por el Organismo Certificador IMNC el 25 de Abril de presente.	Ing. Yadira González D.	03/05/2018
2	Se presenta documentación proporcionada por el Proveedor INDORAMA VENTURES (Ficha Técnica), donde se puede verificar que el proveedor proporciona información sobre las características técnicas de la fibra poliéster virgen 7x51 (Elongación y Tenacidad) determinadas como especificaciones internas de la organización, mismas que no se encuentran registradas dentro del Certificado de Calidad. Se solicitará al proveedor homologar la información proporcionada en la ficha técnica con el Certificado de Calidad, los certificados emitidos en las siguientes entradas deberán incluir las características de Elongación y Tenacidad.	Ing. Yadira González D.	03-may-18
3	Se realizará una revisión minuciosa así como el análisis de las especificaciones técnicas de todos los tipos de fibras poliéster utilizadas para la fabricación de la guata, para asegurar que se contemplan las características necesarias determinadas por la organización para el cumplimiento de los requerimientos de los Clientes	Ing. Yadira González D.	03-may-18
4	Toda materia prima deberá inspeccionarse de acuerdo a las instrucciones de inspección, en el caso de las fibras poliéster se liberarán de acuerdo a la "Instrucción de Inspección" de Fibra II-CA-04 rev 02 considerando que al recibir el material deberán cerciorarse que se cumplen con las Especificaciones Técnicas de materia prima correspondiente y se deberá verificar que la información se encuentre contenida dentro de los Certificados de Calidad emitidos por el proveedor en cada entrada.	Gilberto García M. Mario A. Mancilla M.	03-may-18
5	Se verificará mensualmente el cumplimiento de las actividades de inspección y liberación de materia prima, a través de la revisión de la coherencia de los certificados de calidad emitidos por los proveedores con el cumplimiento de las especificaciones técnicas determinadas por la organización.	Ing. Yadira González D	06-jun-18
	HORA DE INICIO :	11:30 hrs.	SECRETARIO
	HORA DE TÉRMINO:	12:30 hrs.	Ing. Marina Hernández Cornelio

FECHA DE REUNION: 04 de Mayo de 2018

**OBJETIVO:** Determinar la necesidad de evaluar las competencias del personal a su cargo de manera más estructurada, dinámica y a intervalos mas reducidos.

**LIDER:** Rosa María Fernández de Lara Ramos

**ASISTENTES :**


Nombre	Área	Firma	Fecha
José Antonio Altamirano Ochoa	Alta Dirección		04/05/2018
José Antonio Altamirano Collado	Gerencia Administrativa		04/05/2018
Antonio Corral Briones	Mantenimiento		04/05/2018
Yadira González Daza	Calidad		04/05/2018
Maira Vargas Sayago	Ventas		04/05/2018
Roberto Pérez Herrera	Producción		04/05/2018
José Nicolás Pérez Luna	Producción		04/05/2018
Rosalinda Cuautle Pérez	Embarques		04/05/2018

**TEMAS ACUERDOS Y COMPROMISOS.**

	CONCEPTOS	RESPONSABLE	FECHA
1	Acuerdo por el cual se determina aplicar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia al personal a su cargo de manera trimestral.	Jefaturas y Supervisores	21-Mayo-2018 al 15-Junio-2018
2	Acuerdo por el cual se determina que es responsabilidad de las Jefaturas y los Supervisores realizar una Detección de Necesidades de Capacitación cuando cuando la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.	Jefaturas y Supervisores	N/A
	HORA DE INICIO :	13:00 hrs.	SECRETARIO Antonio Corral Briones
	HORA DE TÉRMINO:	14:00 hrs.	

PG-AC-11/F02-00



 <p>Tela no Tejida</p> <p><b>FIBER FILL</b></p> <p>Guatas Industriales Especiales</p>		<h1> REPORTE DE 8 D's </h1>		No. De Folio: 8D005-MAY18 Fecha: 07 de Mayo de 2018	
<input type="checkbox"/> Acción Correctiva		<input type="checkbox"/> Acción de Mejora		<input checked="" type="checkbox"/> No Conformidad	
Queja de Cliente:	Producto:	Proceso:	Proveedor:	Sistema Integral de Calidad: X	
Nombre del Responsable y Departamento / Área:		Rosa María Fernández de Lara Ramos (Jefe de Recursos Humanos)			
Puesto de la Persona que emite este reporte:		José Antonio Altamirano Ochoa (Alta Dirección)			
<b>1.- DEFINIR EQUIPO DE TRABAJO</b>					
José Antonio Altamirano Ochoa. Alta Dirección					
José Antonio Altamirano Collado. Gerente Administrativo					
Antonio Corral Briones. Jefe de Mantenimiento					
Yadira González Daza. Jefe de Calidad					
Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas					
Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción					
José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción					
Rosalinda Cuautle Pérez. Sipservisor de Almacén y Embarques					
<b>2.- DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POTENCIAL (¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)</b>					
No es efectiva la implementación del PE-RH-01 Procedimiento de Recursos Humanos para asegurar que cuando sea aplicable, se tomen acciones para adquirir la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia realizada el 06 de enero de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecidos en el Descriptor y Perfil de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones tomadas.					
Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)					
<b>3.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S)</b> (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)					
Después de haber leído el informe de auditoría, se define direccionar la descripción de la no conformidad al PE-RH-03, así como al formato de Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha 06 de Diciembre de 2017					
Solicitar a la Alta Dirección clarificar la redacción de los escritos que avalan la competencia de los cargos contratados en fecha anterior a Abril 2010, en donde quede estipulado la conformidad de la Alta Dirección con relación al cumplimiento o no cumplimiento de la competencia del personal de Fiber Fill					
Se lleva a cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia					
<b>4.- DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ</b> (Lluvia de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)					
Causa(s)		Método(s) Utilizado(s)			
Existe una evaluación de la competencia de los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no permite realizar la detección de necesidades de capacitación cuando la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos, así también se detecta discrepancia entre lo estipulado en la descripción y perfil de puesto y lo contenido en la evaluación de competencia, formación y toma de conciencia, lo que provoca confusión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia para cada puesto; así mismo se detecta la falta de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencias correspondientes a las Jefaturas y Supervisores.		Análisis Causa-Raíz Ishikawa			
<b>5.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA</b>					
Acción(es)	Responsable(s)	Fecha de Inicio	Fecha de terminación		
Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto	Jefe de RR.HH.	14-may-18	16-may-18		
Aplicar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores	Jefe de RR.HH.	21-may-18	15-jun-18		
En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018	Jefe de RR.HH.	18-jun-18	20-jun-18		
Se realizarán las modificaciones que resultaron de la reunión del equipo de trabajo sobre los intervalos de tiempo de aplicación de la evaluación de competencia, formación y toma de conciencia, así como la responsabilidad por parte de los dueños de procesos de realizar una detección de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.	Jefe de RR.HH.	18-jun-18	20-jun-18		
Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita realizar la medición de la competencia de las Jefaturas, Supervisores y Auxiliar de Calidad	Alta Dirección/Jefe de RR.HH.	14-may-18	30-may-18		

# 6.- VERIFICACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA

Acción(es)	Responsable(s)	Fecha(s)		% de Avance				
		Inicio	Terminación	20	40	60	80	100
Se verificará la eficacia de las acciones tomadas para la no repetición del problema durante la segunda auditoria interna de 2018	Auditor Lider	Sep'2018						
Se verificará la eficacia de las acciones tomadas para la no repetición del problema durante la auditoria externa de 2019	Organismo Certificador	Abril'2019						

# 7.- ACCIONES PARA PREVENIR LA REINCIDENCIA U OCURRENCIA (Gestión del Riesgo y/o Planificación de Cambios) (Por ejemplo: Cambio(s) a Documento(s))

Acción(es)	Responsable(s)	Fecha(s)
Llevar acabo las acciones correctivas	Jefe de RR.HH.	

FECHA DE CIERRE:


APROBÓ NOMBRE Y FIRMA:

# 8.- FELICITACIÓN AL EQUIPO

Se agradece al equipo de trabajo, la colaboración en la implementación de las acciones correctivas.

NOMBRE Y FIRMA DEL EMISOR	NOMBRE Y FIRMA DEL RECEPTOR
<p>José Antonio Altamirano Ochoa (Alta Dirección)</p> 	<p>Rosa María Fernández de Lara Ramos (Jefe de Recursos Humanos)</p> 



 Tela no Tejida Guatas Industriales Especiales		<b>REPORTE DE 8 D's</b>		No. De Folio: 8D006-MAY18				
				Fecha: 03-Mayo-2018				
<input type="checkbox"/> Acción Correctiva		<input type="checkbox"/> Acción de Mejora		<input checked="" type="checkbox"/> No Conformidad				
Queja de Cliente:	Producto:	Proceso:	Proveedor:	Sistema Integral de Calidad: X				
Nombre del Responsable y Departamento / Área:		Sr. Roberto Pérez H. (Sup. De Producción) / Ing. Yadira González D. (Jefe de Calidad)						
Puesto de la Persona que emite este reporte:		Sr. José Antonio Altamirano Ochoa (Director General)						
<b>1.- DEFINIR EQUIPO DE TRABAJO</b>								
Sr. J. Antonio Altamirano O.		Director General						
Ing. Yadira González Daza		Jefe de Calidad						
Ing. Marina Hernández Cornelio		Aux. de Calidad						
Sup. Nicolás Pérez Luna		Sup. de Producción						
Sup. Roberto Pérez Herrera		Sup. de Producción						
Sr. Gilberto García Mendoza		Insp. de Calidad						
Sr. Mario A. Mancilla Mendoza		Insp. de Calidad						
<b>2.- DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POTENCIAL (¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Dónde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)</b>								
Descripción de la No Conformidad:								
Durante la auditoría de Vigilancia-Actualización efectuada en Abril de 2018 por el organismo de certificación IMNC, se detecta como no conformidad "No ha sido efectiva la implementación del Procedimiento Liberación de Producto PE-CA-02 Rev.10, para asegurar el incumplimiento de las disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplen los requisitos de los productos y que no se lleve a cabo hasta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas" Requisito 8.6 de la norma ISO 9001:2015								
Evidencia que soporta la no conformidad :								
No se muestra el registro PE-CA-05/F01-04 Material el Cuarentena del Rollo N° 16 del Producto TAU-180-B-50-2.88-12-16 de la Orden de Producción 23140 del 18 de Febrero de 2018 por incumplimiento del gramaje (límite máximo: 189; Real: 197.75),								
Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 No Conformidad menor del reporte de auditoría del día 25 de Abril de 2018 (N° de Solicitud: SCGC-04027)								
<b>3.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S)</b> (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)								
Se realiza reunión con el equipo de trabajo para analizar las causas que originaron la no conformidad y revisar la no existencia de "No Conformidades" similares.								
<b>4.- DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ</b> (Lluvia de Ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)								
Causa(s)		Método(s) Utilizado(s)						
No se muestra el registro PE-CA-05/F01-04 Material de Cuarentena del Rollo N° 16 del Producto TAU-180-B-50-2.88-12-16 por incumplimiento del gramaje, ya que el Inspector de Calidad y Supervisor de Producción consideraron que el rollo liberado cumplía con los requisitos de espesor, ancho y acabado; sin analizar que al liberar el material en gramaje alto origina pérdidas económicas a la organización sin generar inconformidad en los requerimientos del cliente.		<b>Análisis de Causa- Efecto Ishikawa</b>						
<b>5.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA</b>								
Acción(es)	Responsable(s)	Fecha de Inicio	Fecha de terminación					
Se concientizará al inspector de calidad sobre la liberación del material de acuerdo a las especificaciones establecidas y a lo descrito en el procedimiento "Liberación de Producto Terminado" PE-CA-02 rev 10, así como de los riesgos y sus consecuencias potenciales ocasionados a los requerimientos de los clientes y pérdidas económicas que traería para la organización la liberación de producto terminado en gramajes fuera de especificación (gramajes altos).	Jefe de Calidad	03-may-18	03-may-18					
Personal de producción verificará la metodología actual para el ajuste de gramaje en bascula (Kukla) para lograr estabilizar los pesos a no más de tres rollos fabricados considerando 50 metros (1 rollo) a lo largo de la maquinaria para identificar el ajuste con la finalidad de obtener el gramaje en los límites especificados.	Sup. de Producción	03-may-18	30-ago-18					
De acuerdo al historial de los parámetros de gramaje registrados del Numero de Parte TAU-180-B-50-2.88 se estandarizarán los mismos para obtener el ajuste en los gramajes establecidos.	Sup. de Producción	30-ago-18	30-sep-18					
<b>6.- VERIFICACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA</b>								
Acción(es)	Responsable(s)	Fecha(s)		% de Avance				
		Inicio	Terminación	20	40	60	80	100
Se verificará de manera semanal el historial de pesos y gramajes de los diferentes número de parte fabricados con la finalidad de que el material se haya liberado dentro de especificación.	Jefe de Calidad/ Director General	7-may.-18						
Se verificará el cumplimiento de las acciones tomadas en próxima Auditoria Interna.	Director General	Sep-2018						







Tela no Tejida		FIBER FILL		Guatás Industriales Especiales		No. De Folio: 8D007-MAY18		
REPORTE DE 8 D's						Fecha: 03-Mayo-2018		
Acción Correctiva		Acción de Mejora		No Conformidad				
Queja de Cliente:	Producto:	Proceso:	Proveedor:	Sistema Integral de Calidad: X				
Nombre del Responsable y Departamento / Área:		Ing. Yadira González D. (Jefe de Calidad)						
Puesto de la Persona que emite este reporte:		Sr. José Antonio Altamirano Ochoa (Director General)						
<b>1.- DEFINIR EQUIPO DE TRABAJO</b>								
Sr. J. Antonio Altamirano O.				Director General				
Ing. Yadira González Daza				Jefe de Calidad				
Ing. Marina Hernández Comelio				Aux. de Calidad				
Sr. Gilberto García Mendoza				Insp. de Calidad				
Sr. Mario A. Mancilla Mendoza				Insp. de Calidad				
<b>2.- DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POTENCIAL (¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Dónde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)</b>								
Descripción de la No Conformidad:								
Durante la auditoría de Vigilancia-Actualización efectuada en Abril de 2018 por el organismo de certificación IMNC, se detecta como no conformidad (NCm) "La Organización debe asegurarse de que los productos suministrados externamente no afectan de manera adversa a la capacidad de la organización de entregar productos y servicios conformes de manera coherente a sus clientes" Requisito 8.4.2 de la norma ISO 9001:2015								
Evidencia que soporta la no conformidad :								
Se detecta Certificado de Calidad PFCNW-SP-027 emitido el 14 de Febrero de 2018 del Lote 660120 del Proveedor INDORAMA como soporte de la Fibra Poliéster Virgen 7x51 (2,826 Kg) recibida el 15 de Febrero de 2018 (Orden de Compra: 622) no muestra evidencia del cumplimiento de la Tenacidad y Elongación establecidas en la Especificación de Materia Prima PG-PSE-07/F06-00								
Cuántas piezas fueron encontradas con el defecto?								
1 No Conformidad menor del reporte de auditoría del día 25 de Abril de 2018 (Nº de Solicitud: SCGC-04027)								
<b>3.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S)</b> (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)								
Se realiza reunión con el equipo de trabajo para analizar las causas que originaron la no conformidad y revisar la no existencia de "No Conformidades" similares.								
Se revisa documentación proporcionada por el proveedor "Indorama Ventures Polymers México, S. de R.L. de C.V." quien suministra la Fibra poliéster Virgen 7x51, donde se proporciona información referente a la medición de las características de la Tenacidad y Elongación mismas que son requeridas como Especificación Técnica determinadas por Fiber Fill S.A de C.V.								
<b>4.- DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ</b> (Lluvia de Ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)								
Causa(s)				Método(s) Utilizado(s)				
No se muestra evidencia del cumplimiento de la Tenacidad y Elongación establecidas en la "Especificación de Materia Prima" PG-PSE-07/F06-00, debido a que las características de Tenacidad y Elongación solo se describen en la Ficha Técnica del material 7x51 enviada por el proveedor Indorama Ventures, no considerando dichas especificaciones dentro del Certificado de Calidad. (Se anexa evidencia)				Análisis de Causa- Efecto Ishikawa				
<b>5.- IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA</b>								
Acción(es)	Responsable(s)	Fecha de Inicio	Fecha de terminación					
Se solicita al proveedor Indorama Ventures Polymers México, S. de R.L. de C.V. la integración de las características de Tenacidad y Elongación como lo marca la Ficha Técnica proporcionada por el mismo proveedor dentro del Certificado de Calidad en las próximas entregas de material.	Jefe de Calidad	03-may-18	03-may-18					
Se revisarán y analizarán las especificaciones técnicas de todos los tipos de fibras poliéster utilizadas en la organización para la fabricación de la tela no tejida para verificar, que se contemplen las especificaciones técnicas necesarias que ayuden a garantizar la entrega de productos conformes y coherentes a los requerimientos de los Clientes de Fiber Fill S.A de C.V	Jefe de Calidad	03-may-18	05-jun-18					
Se concientizará a los Inspectores de Calidad en la realización de la inspección de recibo de las Fibras poliéster de acuerdo a la "Instrucción de Inspección" de Fibra II-CA-04 act. donde menciona recibir las Fibras de acuerdo a lo descrito en las Especificaciones Técnicas de Materia prima misma que se cotejaron con los Certificados de Calidad con el lote de material a recibir.	Jefe de Calidad	03-may-18	03-may-18					
<b>6.- VERIFICACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA</b>								
Acción(es)	Responsable(s)	Fecha(s)		% de Avance				
		Inicio	Terminación	20	40	60	80	100
Se verificará de manera mensual el cumplimiento de las Especificaciones Técnicas de las Fibras poliéster determinadas por Fiber Fill S.A de C.V en coherencia con los Certificados de Calidad emitidos por los proveedores; haciendo énfasis en las especificaciones técnicas de Elongación y Tenacidad.	Jefe de Calidad/ Inspector de Calidad	6-jun.-18						
Se verificará el cumplimiento de las acciones tomadas en próxima Auditoria Interna.	Director General	Sep-2018						



En próxima Auditoría Externa de Vigilancia anual se verificará la no reincidencia de la no conformidad

Organismo Certificador

Abr-19

**7.- ACCIONES PARA PREVENIR LA REINCIDENCIA Ú OCURRENCIA (Gestión del Riesgo y/o Planificación de Cambios)** (Por ejemplo: Cambio(s) a Documento(s))

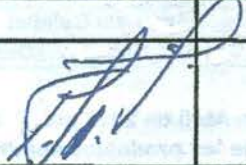

Acción(es)	Responsable(s)	Fecha(s)
Revisar que la información proveniente de los Certificado de Calidad emitido por los proveedores externos cumplan con las especificaciones técnicas determinadas y aprobadas por Fiber Fill S.A de C.V	Jefe de Calidad/ Insp. De Calidad	En cada entrada de materia prima

FECHA DE CIERRE:


APROBÓ NOMBRE Y FIRMA:

**8.- FELICITACIÓN AL EQUIPO**


Se agradece al equipo de trabajo, la colaboración en la implementación de las acciones correctivas.

NOMBRE Y FIRMA DEL EMISOR	NOMBRE Y FIRMA DEL RECEPTOR
<p>Sr. José Antonio Altamirano Ochoa (Director General)</p> 	<p>Ing. Yadira Gonzalez Daza (Jefe de Calidad)</p> 



<p style="text-align: center;">Tela no Tejida</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">Guatas Industriales Especiales</p>	<p>Elaboró: INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>Aprobó: JEFE DE CALIDAD</p>	<p style="text-align: center;"><b>PROCEDIMIENTO ESPECIFICO</b></p> <p>CODIGO: PE-CA-02</p>	<p>Pag. 1 de 3</p> <p>Fecha: 09/01/2017</p> <p>Revisión: 10</p>																											
<h2 style="margin: 0;">1.- TITULO: LIBERACION DEL PRODUCTO</h2>																														
<p><b>2.- OBJETIVO</b></p> <p>Llevar a cabo el procedimiento correcto para liberar el producto terminado de acuerdo a las especificaciones de cliente (peso, ancho y espesor)</p>																														
<p><b>3.- ALCANCE</b></p> <p>Es aplicable a todo producto terminado</p>																														
<p><b>4.- GLOSARIO</b></p> <p><b>Cuarentena:</b> Espacio reservado para colocar material no conforme</p> <p><b>Material No Conforme:</b> Material que no cumple con alguno de los requisitos del cliente: Color, Ancho, Espesor o gramaje.</p> <p><b>Especificaciones:</b> Datos del producto especificos del cliente</p>																														
<p><b>5.- METODO</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">Descripción de la Actividad</th> <th style="width: 15%;">RESPONSABLE</th> <th style="width: 15%;">FORMATO O REFERENCIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"> <p><b>5.1 LIBERACIÓN DE PRODUCTO</b></p> </td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.1 Al iniciar la producción y en los subsecuentes cambios de números de parte a producir según el programa de producción, el Inspector de Calidad verificará el ancho del material ya en el momento de enrollarlo auxiliándose siempre de un trabajador de producción para corroborar la medición (puede ser el supervisor de producción), en caso de no tener el ancho indicado en el Programa de Producción se indicará al operador de Cabina 2 en turno para realizar los ajustes necesarios.</p> </td> <td style="text-align: center;">CALIDAD/ PRODUCCIÓN</td> <td></td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.1.1 Se verificará la programación de los metros totales de los rollos a producir de acuerdo al "Programa de Producción" en equipo "contador de enrolladora"; en caso de no coincidir los datos, el Inspector de Calidad corregirá la programación de los metros totales en el "contador de la enrolladora" de acuerdo al "Programa de Producción".</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD</td> <td>PE-VYC-12/F02 act.</td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.2 Se eliminará la primera sección producida 2 a 3 metros que es la sección de inicio de producción que todavía no se estabiliza y puede tener variaciones en peso, espesor y ancho</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD</td> <td></td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.3 El inspector de calidad corta una sección de material de aproximadamente un metro lineal (auxiliándose de una marca en la banda de la maquina) para verificar peso, ancho y espesor.</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD /PRODUCCION</td> <td></td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.4 El inspector de calidad se llevara la sección de material y la pesará en la bascula de producto terminado previamente calibrada para calcular el gramaje por metro cuadrado y peso de rollos; compara los datos obtenidos con los datos del producto programado y serán registrados en el formato de "Inspección de Producto (Muestras)". Se considerara para la liberación de rollos durante el ajuste de inicio de producción 4 rollos máximo fuera de especificación aplicable solamente en los rangos máximos en peso.</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD</td> <td>PE-CA-02/F01 act.</td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.5 El inspector de calidad verificará con la ayuda de un Flexómetro previamente verificado el ancho y espesor de material comparara los datos obtenidos con las especificaciones del producto programado y serán registrados en formato de "Inspección de Producto (Muestras)"</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD</td> <td>PE-CA-02/F01 act.</td> </tr> <tr> <td> <p>5.1.6 En caso de que el material esté dentro de los parámetros especificados se continuará con la producción verificando cada "8 salidas" las dimensiones antes mencionados, los resultados obtenidos se reportaran al Supervisor de Producción en turno.</p> </td> <td style="text-align: center;">INSPECTOR DE CALIDAD</td> <td>PE-CA-02/F01 act.</td> </tr> </tbody> </table>				Descripción de la Actividad	RESPONSABLE	FORMATO O REFERENCIA	<p><b>5.1 LIBERACIÓN DE PRODUCTO</b></p>			<p>5.1.1 Al iniciar la producción y en los subsecuentes cambios de números de parte a producir según el programa de producción, el Inspector de Calidad verificará el ancho del material ya en el momento de enrollarlo auxiliándose siempre de un trabajador de producción para corroborar la medición (puede ser el supervisor de producción), en caso de no tener el ancho indicado en el Programa de Producción se indicará al operador de Cabina 2 en turno para realizar los ajustes necesarios.</p>	CALIDAD/ PRODUCCIÓN		<p>5.1.1.1 Se verificará la programación de los metros totales de los rollos a producir de acuerdo al "Programa de Producción" en equipo "contador de enrolladora"; en caso de no coincidir los datos, el Inspector de Calidad corregirá la programación de los metros totales en el "contador de la enrolladora" de acuerdo al "Programa de Producción".</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-VYC-12/F02 act.	<p>5.1.2 Se eliminará la primera sección producida 2 a 3 metros que es la sección de inicio de producción que todavía no se estabiliza y puede tener variaciones en peso, espesor y ancho</p>	INSPECTOR DE CALIDAD		<p>5.1.3 El inspector de calidad corta una sección de material de aproximadamente un metro lineal (auxiliándose de una marca en la banda de la maquina) para verificar peso, ancho y espesor.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD /PRODUCCION		<p>5.1.4 El inspector de calidad se llevara la sección de material y la pesará en la bascula de producto terminado previamente calibrada para calcular el gramaje por metro cuadrado y peso de rollos; compara los datos obtenidos con los datos del producto programado y serán registrados en el formato de "Inspección de Producto (Muestras)". Se considerara para la liberación de rollos durante el ajuste de inicio de producción 4 rollos máximo fuera de especificación aplicable solamente en los rangos máximos en peso.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.	<p>5.1.5 El inspector de calidad verificará con la ayuda de un Flexómetro previamente verificado el ancho y espesor de material comparara los datos obtenidos con las especificaciones del producto programado y serán registrados en formato de "Inspección de Producto (Muestras)"</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.	<p>5.1.6 En caso de que el material esté dentro de los parámetros especificados se continuará con la producción verificando cada "8 salidas" las dimensiones antes mencionados, los resultados obtenidos se reportaran al Supervisor de Producción en turno.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.
Descripción de la Actividad	RESPONSABLE	FORMATO O REFERENCIA																												
<p><b>5.1 LIBERACIÓN DE PRODUCTO</b></p>																														
<p>5.1.1 Al iniciar la producción y en los subsecuentes cambios de números de parte a producir según el programa de producción, el Inspector de Calidad verificará el ancho del material ya en el momento de enrollarlo auxiliándose siempre de un trabajador de producción para corroborar la medición (puede ser el supervisor de producción), en caso de no tener el ancho indicado en el Programa de Producción se indicará al operador de Cabina 2 en turno para realizar los ajustes necesarios.</p>	CALIDAD/ PRODUCCIÓN																													
<p>5.1.1.1 Se verificará la programación de los metros totales de los rollos a producir de acuerdo al "Programa de Producción" en equipo "contador de enrolladora"; en caso de no coincidir los datos, el Inspector de Calidad corregirá la programación de los metros totales en el "contador de la enrolladora" de acuerdo al "Programa de Producción".</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-VYC-12/F02 act.																												
<p>5.1.2 Se eliminará la primera sección producida 2 a 3 metros que es la sección de inicio de producción que todavía no se estabiliza y puede tener variaciones en peso, espesor y ancho</p>	INSPECTOR DE CALIDAD																													
<p>5.1.3 El inspector de calidad corta una sección de material de aproximadamente un metro lineal (auxiliándose de una marca en la banda de la maquina) para verificar peso, ancho y espesor.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD /PRODUCCION																													
<p>5.1.4 El inspector de calidad se llevara la sección de material y la pesará en la bascula de producto terminado previamente calibrada para calcular el gramaje por metro cuadrado y peso de rollos; compara los datos obtenidos con los datos del producto programado y serán registrados en el formato de "Inspección de Producto (Muestras)". Se considerara para la liberación de rollos durante el ajuste de inicio de producción 4 rollos máximo fuera de especificación aplicable solamente en los rangos máximos en peso.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.																												
<p>5.1.5 El inspector de calidad verificará con la ayuda de un Flexómetro previamente verificado el ancho y espesor de material comparara los datos obtenidos con las especificaciones del producto programado y serán registrados en formato de "Inspección de Producto (Muestras)"</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.																												
<p>5.1.6 En caso de que el material esté dentro de los parámetros especificados se continuará con la producción verificando cada "8 salidas" las dimensiones antes mencionados, los resultados obtenidos se reportaran al Supervisor de Producción en turno.</p>	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.																												



<p>Tela no Tejida</p> <p><b>FIBER</b>  <b>FILL</b></p> <p>Guatas Industriales Especiales</p>	<p>Elaboró: INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>Aprobó: JEFE DE CALIDAD</p>	<p><b>PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO</b></p> <p>CODIGO: PE-CA-02</p>	<p>Pag. 2 de 3</p> <p>Fecha: 09/01/2017</p> <p>Revisión: 10</p>
<p align="center"><b>1.- TITULO: LIBERACION DEL PRODUCTO</b></p>			
<p>5.1.7 En caso de que el material no se encuentre dentro de parámetros y después de avisar al supervisor se deberá tomar otra lectura en cuanto el supervisor indique que los cambios ya están realizados y que el material ya esta a la salida del proceso con estos cambios.</p> <p>Se repite esta operación hasta que el material este dentro de parámetros y se procede a monitorear cada "8 salidas" durante toda la corrida del mismo proceso.</p> <p>Se determinará ajuste de peso durante el monitoreo de la producción de los rollos cuando se encuentre material fuera de especificación en no mas de 3 rollos registrando en formato de "Liberación de Producto (Muestra)" y se considerará el material aceptable cuando los rollos reflejen pesos del +/- 4% del acuerdo al peso nominal de lo contrario se enviaran al área de cuarentena.</p> <p>5.1.8 Las muestras obtenidas de la liberación se resguardarán en oficina de mantenimiento ordenadas por producto y numero de parte en medidas de 30X70cm aproximadamente; se mantendrán las muestras de dos producciones de cada producto y numero de parte.</p> <p>Las muestras serán resguardadas incluyendo los datos de orden de producción y mezcla utilizada.</p> <p>5.1.9 El material segregado que no cumple con las especificaciones de cliente previamente identificado de acuerdo al procedimiento "Manejo de área de cuarentena" será colocado en el área de cuarentena en la jaula número 12 identificada como "ÁREA DE CUARENTENA" cuya reja está pintada de color rojo.</p> <p>5.1.10 Si durante el proceso de producción se presentan fallas en maquinaria que afecten al producto en línea se deberá segregar el rollo en proceso y se enviará al área de cuarentena para ser verificado y aprobado por Jefatura superior; en caso de que la eventualidad ocurra en turno de la noche se verificara al día siguiente.</p> <p><b>5.2 IDENTIFICACIÓN DEL MATERIAL</b></p> <p>5.2.1 Los inspectores de Calidad serán los responsables de modificar los datos en la computadora encargada de imprimir las etiquetas de identificación .</p> <p>En caso de que el Inspector no este presente el supervisor de producción puede realizar esta actividad</p> <p>5.2.2 Los inspectores de Calidad junto con el Supervisor en turno deberán FIRMAR el formato de liberación en cada una de las medidas de monitoreo tomadas</p> <p>5.2.3 El material será identificado de acuerdo al "Procedimiento Identificación y Trazabilidad"</p> <p><b>5.3 REGISTRO DE PRODUCTO TERMINADO</b></p> <p>5.3.1 El Inspector de Calidad capturará las ordenes de producción del Programa de Producción a la base de datos (<a href="http://intranet/producción/ventas.html">http://intranet/producción/ventas.html</a>) para que el personal de producción pueda tener acceso en la pantalla de captura de rollos en la base de datos (<a href="http://intranet/produccion/empaquete.html">http://intranet/produccion/empaquete.html</a>)</p> <p><b>5.4 VERIFICACIÓN DE BALANZAS</b></p> <p>5.4.1 El inspector de calidad realizará diariamente verificación del estado de calibración de Bascula (60.1) de producto terminado con la ayuda de pesa patrón de 10Kg previamente calibrada en cada cambio de producto; registrando los datos obtenidos en formato de "Liberación de Producto (muestras)"; considerando una tolerancia de +/- 0.02 Kg para la aprobación.</p> <p>En caso de que la verificación no sea aprobada se avisará a la Jefatura de Calidad para su reparación ó ajuste, y se procederá a utilizar Balanza Mecánica la cual será verificada con pesa patrón de 10 Kg Certificada</p>	<p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD/ PRODUCCIÓN</p> <p>PRODUCCION</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>INSPECTOR DE CALIDAD</p> <p>JEFE DE CALIDAD</p>	<p>PE-CA-02/F01 act.</p> <p>PE-CA-02/F01 act.</p> <p>PE-CA-02/F01 act.</p> <p>PE-CA-05</p> <p>PE-CA-05</p> <p>PE-CA-05</p> <p>PE-CA-05</p> <p>PE-CA-02/F01 act.</p> <p>PE-CA-04</p> <p>BASE DE DATOS</p> <p>PE-CA-02/F01 act.</p>	



## PG-EID-01/F01-00



# INDORAMA VENTURES

## CERTIFICADO DE CALIDAD (QUALITY CERTIFICATE)

FECHA	FEBRERO 14, 2018
REFERENCIA	PFCNW-SP- 027
PLANTA	Querétaro

CERTIFICAMOS QUE EL PRODUCTO EN ESTE EMBARQUE CUMPLE CON LOS ESTANDARES ESPECIFICADOS  
( WE HEREBY CERTIFY ALL PRODUCT OF THIS SHIPMENT ARE ACCORDING TO Especification )

PRODUCTO	( Prod. Description )	DPF	7	CORTE	51	TIPO	T-209	LUSTRE	S/O
PRODUCTO / LOTE	Product / Lot	Pol. F. Corta LOTE 660120				CALIDAD		1a.	
CLIENTE	(CUSTOMER)	FIBER FILL S.A. DE C.V.							
PEDIDO INDORAMA	(INDORAMA ORDER)	209040							
REMISION	(INDORAMA)	80598081				No. Balas			
RANGO DE BALAS	DEL No AL No.	1914014408		1914014415		8			
FECHA PEDIDO	( ORDER DATE )	14 de febrero de 2018							
FECHA DE REMISION	(SHIPPMENT DATE)	FEBRERO 14, 2018							
PESO NETO	( NET WEIGHT, Kg )	2,826.169							

PROPIEDADES (PROPERTIES)	ESPECIFICACION		LIMITES (LIMITS)		ESTE EMBARQUE (THIS SHIPPED)
	UNIDADES ( UNITS )	Especificacion OBJETIVO ( TARGET )			PROMEDIO AVERAGE
1. RIZOS/CM.	No.	10.0	MIN. 7.5	MAX. 12.5	10.08
2. APRESTO	%	0.18	0.11	0.38	0.19

OBSERVACIONES ( Coments )

15 FEB 2013

RECIBIDO

J. ARCHIBALDO URREA GOMEZ

Indorama Ventures Polymers México, S. de R.L. de C.V. Complejo Querétaro, Acceso IV # 202 Fracc. Industrial Benito Juárez. C.P 76120  
Querétaro, Qro. Tel. (442) 2 11 27 06 Correo Electronico: archivaldo.urrea@mx.indorama.net



## Fiber Fill

Orden de Produccion 23140

**Calidad**

**Agrega OP**

Diagrama de un rollo de material con especificaciones técnicas:

- Largo:** 50 (+/- 1.5%)
- Ancho:** 2.88 (+/- 1.27 cm)
- Espesor:** 12-16 mm

Icono de una balanza y tabla de pesos:

	Maximo:	Medio:	Minimo:
kg	27.5	0	27

NOTA: El peso neto debe ser mayor a 0.

633196

Matricula:  
**TAU-180-B**

**Cantidad a producir**  
**38**

☐ Imprime largo y peso del rollo en la etiqueta ☐ Este rollo es muestra para cliente

☒ Etiqueta con datos de la empresa ☐ Bolsa de Fibra abierta (doble etiqueta)

**Imprime resumen de esta Orden de Produccion**

**Eliminar folio**

**Total de Rollos: 38**

Clave:

**Total de Kilos: 1078.82 Kg.**

☐ Filtros y Mallas

**Cliente :Int. Foam Mex, S.A.**



nes: Se fabrica con 3 suajes a .72 cm mismo tubo y misma bolsa  
Se fabrica de 180 a 185grs pura guata por indicaciones

**Rollo:** Izquierda

**Peso:**

Guardar e Imprimir

**PESO PROMEDIO DE LA PRODUCCION : 28.39**



## Auriga Polymers Inc.

### Polyester Staple Fiber Product Data Sheet

Product Name:	Type 209 Fiber	Revision Date:	06/16/2011
Merge:	660120	Page:	1 of 1
Type:	209		
Nominal Denier:	7 dpf		
Nominal Length:	2 inches		
Description:	Semi Dull Optically Whitened (SDOW) Hollow Cross-section		

<u>Product Characteristics</u>	<u>Target</u>	<u>Minimum</u>	<u>Maximum</u>	<u>Units</u>
Crimp / Inch	10	7.5	12.5	count
Finish	0.2	0.11	0.4	wt %
Hot Air Shrinkage	1.4	0	4	%

<u>Typical Properties</u>	<u>Target</u>	<u>Units</u>
Denier	7.1	gm/9000m
Tenacity	4.7	gm/den
Elongation	51.5	%
Cut Length	53	mm

#### Disclaimer

This Product Data Sheet contains selected information about a specific Auriga Polymers Inc. product, or group of products. This product data sheet does not contain a complete statement of, and does not constitute a representation, warranty or guaranty with regard to, a product's characteristics, uses, quality, merchantability, fitness for a particular purpose, or the suitability, safety, efficacy, hazards or health effects of the product, whether used singularly or in combination with any other product, except to the extent required by relevant laws and regulations. Purchasers and users of the product are responsible for determining if the product is suitable for the intended use and that their workers and the general public are advised of any risks resulting from such use. Nothing contained in this Product Data Sheet shall be construed to modify any of the commercial terms pursuant to which the product was sold by Auriga Polymers Inc. including, but not limited to, terms and conditions addressing each party's respective rights and obligations with regard to warranties, remedies and indemnification.



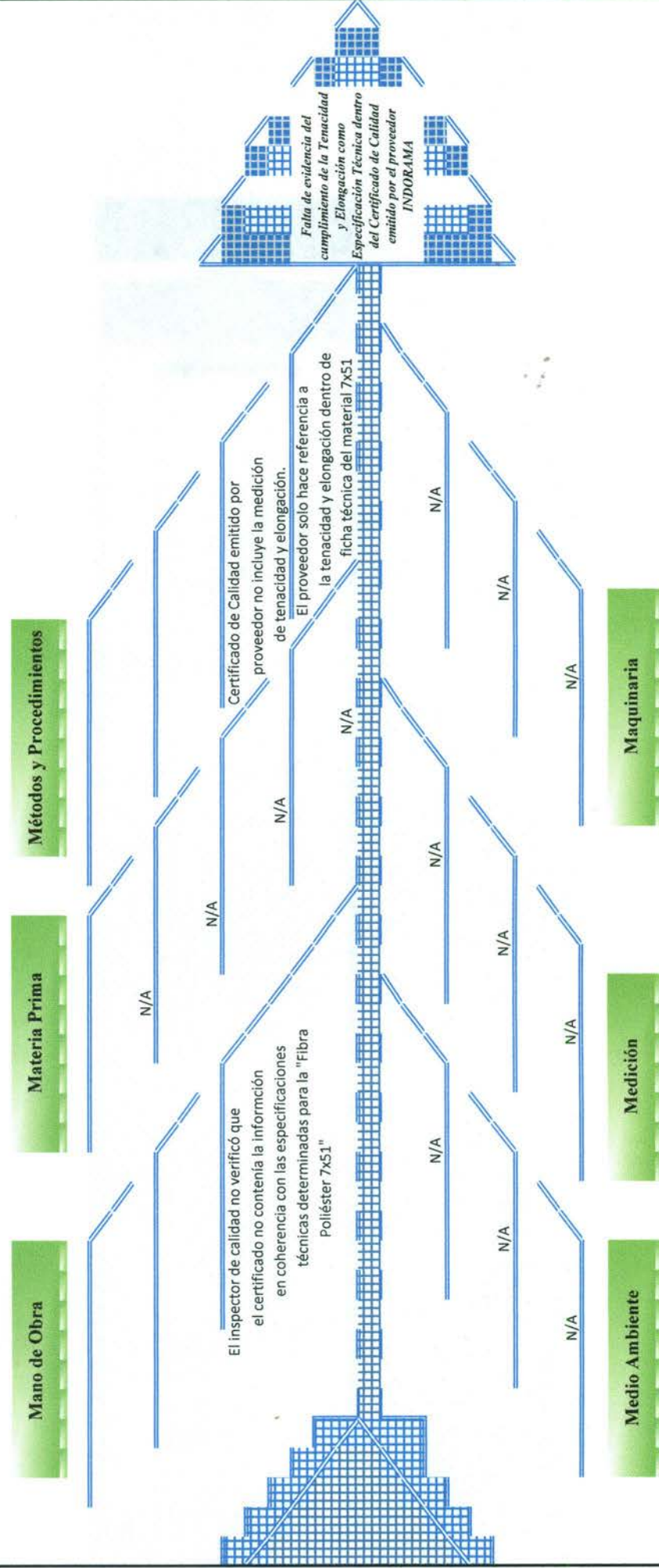
# DIAGRAMA DE CAUSA-EFECTO

ÁREA: CALIDAD

ELABORÓ Ing. Yadira González D.

FECHA: 03 de Mayo de 2018

**Descripción del Problema :** Durante la auditoría de Vigilancia-Actualización efectuada en Abril de 2018 por el organismo de certificación IMNC, se detecta como no conformidad "La Organización debe asegurarse de que los productos suministrados externamente no afectan de manera adversa a la capacidad de la organización de entregar productos y servicios conformes de manera coherente a sus clientes" Requisito 8.4.2 de la norma ISO 9001:2015



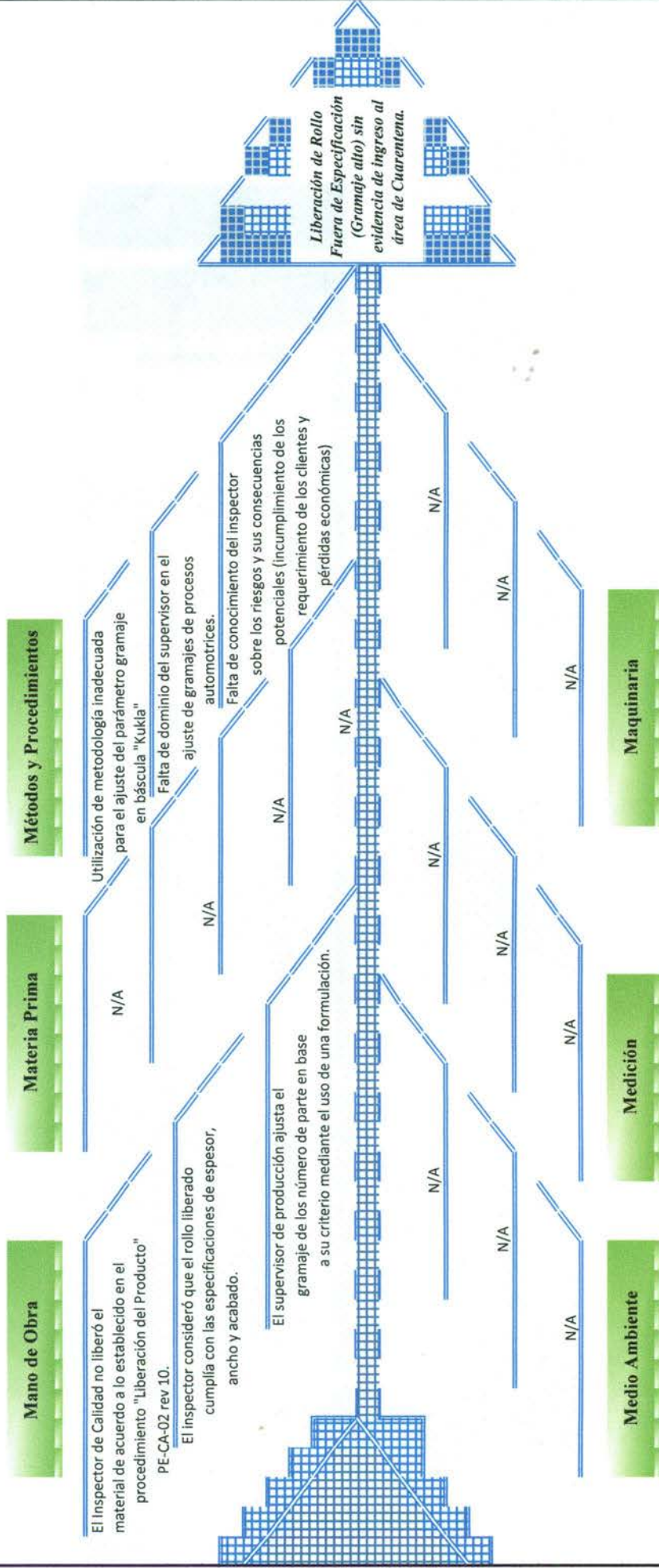
NOTA: Análisis correspondiente a 8D's con número de FOLIO: 8D007-MAY18



# DIAGRAMA DE CAUSA-EFECTO

**ÁREA: PRODUCCION-CALIDAD**
**ELABORÓ Ing. Yadira González D.**
**FECHA: 03 de Mayo de 2018**

**Descripción del Problema :** Durante la auditoría de Vigilancia-Actualización efectuada en Abril de 2018 por el organismo de certificación IMNC, se detecta como no conformidad "No ha sido efectiva la implementación del Procedimiento Liberación de Producto PE-CA-02 Rev.10, para asegurar el incumplimiento de las disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplen los requisitos de los productos y que no se lleve a cabo hasta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas" Requisito 8.6 de la norma ISO 9001:2015.



NOTA: Análisis correspondiente a 8D's con número de **FOLIO: 8D006-MAY18**



Tela no Tejida



Guatás Industriales Especiales

## PRODUCTOS CONTRATADOS EXTERNAMENTE

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIA PRIMA

PRODUCTO: FIBRA POLIESTER VIRGEN 7 X 51

FOLIO: 005

FECHA: 05/01/2017

REVISION: 00

#### DESCRIPCIÓN

FIBRA POLIESTER VIRGEN 7X51			
CARACTERISTICA	ESPECIFICACIÓN	TOLERANCIA	UNIDAD
1. DENIER POR FILAMENTO	7.0	$\pm 1.0$	g/9000 m.
2. CORTE	51	-----	mm
3. RIZOS	10	$\pm 2.00$	cm
4. TENACIDAD	7.70	$\pm 0.8$	g/Denier
5. ELONGACION	51.5	$\pm 10$	%
6. APRESTO	0.18	$\pm 0.10$	%
7. PUNTO DE FUSION	-----	-----	°C

  
Ing. Yadir Gonzalez D.

Elaboró

Jefe de Calidad

  
Sr. José Antonio Altamirano O.

Aprobó

Director General

PG-PSE-07/F06-00



INSERTAR EVIDENCIAS  
(Escaneadas o copia de archivos electrónicos).


REFERENCIAS QUE ACLAREN DE MANERA OBJETIVA EL PROBLEMA por ejemplo ayudas visuales  
(Muestras del producto defectuoso, Correo de reclamación del cliente, Fotos, Copias, Películas, etc.).


## INFORME DE AUDITORIA



No.	CLASIFICACIÓN DE LA NC (NCM Mayor NCm Menor)	NO CONFORMIDAD(ES)
1	NCm	<b>Descripción de la No Conformidad:</b> No es efectiva la implementación del PE-RH-01 Procedimiento de Recursos Humanos para asegurar que cuando sea aplicable, se tomen acciones para adquirir la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas.
	<b>Criterio de auditoría:</b> 7.2	<b>Evidencia que soporte la no conformidad:</b> La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia realizada el 06 de enero de 2018 estableció deficiencia en los conocimientos establecidos en el Descriptor y Perfil de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones tomadas.



 <b>MINISTERIO DE INDUSTRIA Y COMERCIO</b> DIRECCIÓN DE COMPETENCIAS, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA		Fecha de Emisión : abril 2010 PE-RH-03/F05-02																																																																																																																																																																																																																																																																				
Nombre: <b>Pérez Herrera Roberto</b> Puesto: <b>Supervisor de Producción</b> Área: <b>Producción</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
Fecha de Ingreso al puesto: <b>05-ene-00</b> Fecha de Ingreso al planto: <b>05-ene-00</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>CONCEPTOS</th> <th>NO CUMPLE</th> <th>REGULAR</th> <th>CUMPLE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>EDUCACIÓN</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>TSU procesos industriales</td> <td></td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>EXPERIENCIA</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3 años en Industria Textil</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td><b>CONOCIMIENTO</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Proceso de fabricación de telas no tejidas, preferentemente</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Planación estratégica</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Fibrológica</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Mantenimiento Total Productivo</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>SMED</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Core Tools</td> <td>✓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Preparación y medición de porcentajes de sólidos</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Determinación de porcentaje de sólidos y densidad de resina</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Manejo de equipos de medición (Flexómetro, balanza, refractómetro)</td> <td>✓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Manejo de anemómetro y multímetro</td> <td>✓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Principios básicos de mecánica, neumática y eléctrica</td> <td>✓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Conceptos básicos de seguridad industrial</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Excel básico</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Word básico</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Intranet</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Metodología 5's</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Normatividad ISO 9001</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Herramientas de solución de problemas</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Gestión de riesgos</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td><b>HABILIDADES</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Liderazgo</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Manejo de personal</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Toma de decisiones</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Detección y solución de problemas</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Trabajo bajo presión</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Trabajo en equipo</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Habilidad numérica</td> <td></td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Comunicación Asertiva</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Tolerante a la frustración</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td><b>CURSOS ADIC.</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Curso de Inducción</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Sensibilización a la norma ISO 9001</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>8d's</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Política y Objetivos de Calidad</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Educación Ambiental</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Juntas Efectivas</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Estructura Documental SGC</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Principios de la calidad</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Reforzamiento Política y Objetivos de Cali</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>5's</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Motores Eléctricos</td> <td></td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Celda de carga funcionamiento y aplicación</td> <td></td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Reglas para pago de bono de producción</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Talle Habilidades de Supervisión</td> <td></td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>auditor interno ISO 9001:2008/ISO</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Soldadura Eléctrica</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Implementación de 5's</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Liderazgo para la Calidad</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Formación de Brigada contra Incendios</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Auditor Líder de Calidad</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Identificación y clasificación de fibras textiles</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Trabajo Estandarizado</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Actualización de la Norma ISO 9001:2015</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Prevención y Combate de Incendios</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>TPM</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>versión</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Auditor Interno ISO 9001:2015</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Mantenimiento a bombas de alimentación</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>Gestión de riesgos</td> <td></td> <td></td> <td>✓</td> </tr> </tbody> </table>			CONCEPTOS	NO CUMPLE	REGULAR	CUMPLE	<b>EDUCACIÓN</b>				TSU procesos industriales		✓		<b>EXPERIENCIA</b>				3 años en Industria Textil			✓	<b>CONOCIMIENTO</b>				Proceso de fabricación de telas no tejidas, preferentemente			✓	Planación estratégica			✓	Fibrológica			✓	Mantenimiento Total Productivo			✓	SMED			✓	Core Tools	✓			Preparación y medición de porcentajes de sólidos			✓	Determinación de porcentaje de sólidos y densidad de resina			✓	Manejo de equipos de medición (Flexómetro, balanza, refractómetro)	✓			Manejo de anemómetro y multímetro	✓			Principios básicos de mecánica, neumática y eléctrica	✓			Conceptos básicos de seguridad industrial			✓	Excel básico			✓	Word básico			✓	Intranet			✓	Metodología 5's			✓	Normatividad ISO 9001			✓	Herramientas de solución de problemas			✓	Gestión de riesgos			✓	<b>HABILIDADES</b>				Liderazgo			✓	Manejo de personal			✓	Toma de decisiones			✓	Detección y solución de problemas			✓	Trabajo bajo presión			✓	Trabajo en equipo			✓	Habilidad numérica		✓		Comunicación Asertiva			✓	Tolerante a la frustración			✓	<b>CURSOS ADIC.</b>				Curso de Inducción			✓	Sensibilización a la norma ISO 9001			✓	8d's			✓	Política y Objetivos de Calidad			✓	Educación Ambiental			✓	Juntas Efectivas			✓	Estructura Documental SGC			✓	Principios de la calidad			✓	Reforzamiento Política y Objetivos de Cali			✓	5's			✓	Motores Eléctricos		✓		Celda de carga funcionamiento y aplicación		✓		Reglas para pago de bono de producción			✓	Talle Habilidades de Supervisión		✓		auditor interno ISO 9001:2008/ISO			✓	Soldadura Eléctrica			✓	Implementación de 5's			✓	Liderazgo para la Calidad			✓	Formación de Brigada contra Incendios			✓	Auditor Líder de Calidad			✓	Identificación y clasificación de fibras textiles			✓	Trabajo Estandarizado			✓	Actualización de la Norma ISO 9001:2015			✓	Prevención y Combate de Incendios			✓	TPM			✓	versión			✓	Auditor Interno ISO 9001:2015			✓	Mantenimiento a bombas de alimentación			✓	Gestión de riesgos			✓
CONCEPTOS	NO CUMPLE	REGULAR	CUMPLE																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>EDUCACIÓN</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
TSU procesos industriales		✓																																																																																																																																																																																																																																																																				
<b>EXPERIENCIA</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
3 años en Industria Textil			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>CONOCIMIENTO</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
Proceso de fabricación de telas no tejidas, preferentemente			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Planación estratégica			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Fibrológica			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Mantenimiento Total Productivo			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
SMED			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Core Tools	✓																																																																																																																																																																																																																																																																					
Preparación y medición de porcentajes de sólidos			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Determinación de porcentaje de sólidos y densidad de resina			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Manejo de equipos de medición (Flexómetro, balanza, refractómetro)	✓																																																																																																																																																																																																																																																																					
Manejo de anemómetro y multímetro	✓																																																																																																																																																																																																																																																																					
Principios básicos de mecánica, neumática y eléctrica	✓																																																																																																																																																																																																																																																																					
Conceptos básicos de seguridad industrial			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Excel básico			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Word básico			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Intranet			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Metodología 5's			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Normatividad ISO 9001			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Herramientas de solución de problemas			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Gestión de riesgos			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>HABILIDADES</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
Liderazgo			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Manejo de personal			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Toma de decisiones			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Detección y solución de problemas			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Trabajo bajo presión			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Trabajo en equipo			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Habilidad numérica		✓																																																																																																																																																																																																																																																																				
Comunicación Asertiva			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Tolerante a la frustración			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>CURSOS ADIC.</b>																																																																																																																																																																																																																																																																						
Curso de Inducción			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Sensibilización a la norma ISO 9001			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
8d's			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Política y Objetivos de Calidad			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Educación Ambiental			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Juntas Efectivas			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Estructura Documental SGC			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Principios de la calidad			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Reforzamiento Política y Objetivos de Cali			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
5's			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Motores Eléctricos		✓																																																																																																																																																																																																																																																																				
Celda de carga funcionamiento y aplicación		✓																																																																																																																																																																																																																																																																				
Reglas para pago de bono de producción			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Talle Habilidades de Supervisión		✓																																																																																																																																																																																																																																																																				
auditor interno ISO 9001:2008/ISO			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Soldadura Eléctrica			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Implementación de 5's			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Liderazgo para la Calidad			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Formación de Brigada contra Incendios			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Auditor Líder de Calidad			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Identificación y clasificación de fibras textiles			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Trabajo Estandarizado			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Actualización de la Norma ISO 9001:2015			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Prevención y Combate de Incendios			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
TPM			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
versión			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Auditor Interno ISO 9001:2015			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Mantenimiento a bombas de alimentación			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
Gestión de riesgos			✓																																																																																																																																																																																																																																																																			
<b>TRABAJADOR</b> NOMBRE: Roberto Pérez Herrera FIRMA: Supervisor de Producción		<b>RESPONSABLE DEL AREA</b> NOMBRE: José Antonio Altamirano Ochoa FIRMA: Director General																																																																																																																																																																																																																																																																				
FECHA DE EVALUACIÓN: 06 de Diciembre de 2017 PE-RH-03/F05-02																																																																																																																																																																																																																																																																						

 <b>PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACION, ADIESTRAMIENTO Y PRODUCTIVIDAD</b>		FECHA: D: 30 M: 1 A: 2018																																																																																																												
DIRIGIDO A: PERSONAL QUE AFECTA LA CALIDAD		S.ASOCIADO POR: ROSA RA FERNANDEZ DE LARA RAMOS JEFE DE RECURSOS HUMANOS		ESTRATEGIA: RESORAR LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD																																																																																																										
X																																																																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Nº.</th> <th rowspan="2">CURSO, TALLERES, SEMINARIOS, ETCETERA</th> <th rowspan="2">ÁREA QUE LO SOLICITA</th> <th rowspan="2">DIRIGIDO A:</th> <th colspan="12">AÑO 2018</th> <th rowspan="2">INTERNO / EXTERNO</th> <th rowspan="2">INSTRUCTOR</th> </tr> <tr> <th>ENE</th> <th>FEB</th> <th>MAR</th> <th>ABR</th> <th>MAY</th> <th>JUN</th> <th>JUL</th> <th>AGO</th> <th>SEP</th> <th>OCT</th> <th>NOV</th> <th>DIC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>SEMINARIOS RESERVA ISO 9000</td> <td>PRODUCCION</td> <td>HUMBERTO PEREZ</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INTERNO</td> <td>JEFE DE CALIDAD</td> </tr> <tr> <td></td> <td>TQM</td> <td>PRODUCCION</td> <td>OPERADORES</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INTERNO</td> <td>JEFE DE MANTENIMIENTO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>MANTENIMIENTO TOTAL PRODUCTIVO</td> <td>PRODUCCION</td> <td>TUNJO ROBERTO PEREZ HERRERA</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INTERNO</td> <td>AUXILIAR DE CALIDAD</td> </tr> <tr> <td></td> <td>EXCEL BASICO</td> <td>PRODUCCION</td> <td>OPERADORES GENERALES DE PRODUCCION</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INTERNO</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Nº.	CURSO, TALLERES, SEMINARIOS, ETCETERA	ÁREA QUE LO SOLICITA	DIRIGIDO A:	AÑO 2018												INTERNO / EXTERNO	INSTRUCTOR	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC		SEMINARIOS RESERVA ISO 9000	PRODUCCION	HUMBERTO PEREZ														INTERNO	JEFE DE CALIDAD		TQM	PRODUCCION	OPERADORES														INTERNO	JEFE DE MANTENIMIENTO		MANTENIMIENTO TOTAL PRODUCTIVO	PRODUCCION	TUNJO ROBERTO PEREZ HERRERA														INTERNO	AUXILIAR DE CALIDAD		EXCEL BASICO	PRODUCCION	OPERADORES GENERALES DE PRODUCCION														INTERNO	
Nº.	CURSO, TALLERES, SEMINARIOS, ETCETERA	ÁREA QUE LO SOLICITA	DIRIGIDO A:	AÑO 2018												INTERNO / EXTERNO	INSTRUCTOR																																																																																													
				ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC																																																																																															
	SEMINARIOS RESERVA ISO 9000	PRODUCCION	HUMBERTO PEREZ														INTERNO	JEFE DE CALIDAD																																																																																												
	TQM	PRODUCCION	OPERADORES														INTERNO	JEFE DE MANTENIMIENTO																																																																																												
	MANTENIMIENTO TOTAL PRODUCTIVO	PRODUCCION	TUNJO ROBERTO PEREZ HERRERA														INTERNO	AUXILIAR DE CALIDAD																																																																																												
	EXCEL BASICO	PRODUCCION	OPERADORES GENERALES DE PRODUCCION														INTERNO																																																																																													
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="background-color: red; color: white; padding: 5px;">PROMERENDADO</div> <div style="background-color: blue; color: white; padding: 5px;">REALIZADO</div> <div style="background-color: yellow; color: black; padding: 5px;">CANCELADO</div> <div style="background-color: green; color: white; padding: 5px;">REPROGRAMADO</div> </div>																																																																																																														
AUTORIZADO DIRECTOR GENERAL																																																																																																														
Fecha de Emisión: Junio 2010 PE-RH-03/F06-02																																																																																																														