



Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
Domicilio Conocido s/n San Diego Alcalá 4ta. Secc. Temoaya Edo. De Mexico
Tel:(719)2 65 66 15, Fax (719)2 65 66 14
www.nucleosave.com.mx

R-8D-01/REV:04
FECHA: 17/08/17
No. De registro: 44

Reporte de 8 Disciplinas

Datos Generales	
Referencia: RSGC 1036 (IMNC)	Lote / OTNo.: N/A
Nombre del Cliente: Nm 2 - AC 07/18	Remisión No.: N/A
No. de Parte del Cliente: AUDITORIA DE SEGUIMIENTO	Cantidad de Piezas o Kilos Enviadas: N/A
Fecha de Notificación del Problema: 26 y 27 /04/2018	Cantidad de Piezas o kilos Rechazadas: N/A
Fecha de Contención: 26/04/2018	Proceso: Certificación de seguimiento
Fecha de Respuesta del Reporte: 11/05/2018	Especificación del Cliente: ISO 9001:2015
Factura Afectada: N/A	Planta: Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Orden de Compra: N/A	Descripción del Producto: Procesos P-3 de Toroide

1ª Disciplina

Involucrar al Grupo de Trabajo para el Análisis y Solución de Problemas

Nombre	Puesto	Empresa
Arsenio Gonzalez	Jefe de Toroide	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Javier Gonzalez Ortega	Sub Gerente	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Ing. Rosaura Sánchez Hernández	Coordinadora de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Armando Quiroz Faustino	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Alex de la Cruz Castillo	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Juan Galvez Sotero	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Jose Antonio Gonzalez	Jefe de Planta	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Guadalupe Faustino Galeana	Coordinadora de Producción	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Líder de equipo:	Arsenio Gonzalez	

2ª Disciplina

Definición del Problema

¿Qué? ¿Quién? ¿Cómo? ¿Cuándo? ¿Dónde? ¿Por Qué? ¿Cuántos?			
¿Qué? Los productos no muestran identificación apropiada a la salida previa de su manufactura			
¿Quién? El auditor líder Ing. Jose Luis G.Sandoval L.			
¿Cómo? Al revisar el requisito 8.5.2			
¿Cuándo? El 26 de abril de 2018			
¿Dónde? En el Proceso de Toroide			
¿Por qué? En el área del proceso de toroide se muestran tres núcleos que están apilados no están identificados con la Orden de Trabajo para determinar su estado en el flujo de operaciones.			
¿Cuántos? Tres núcleos			
Frecuencia:	N/A	Cantidad de Piezas Cuantas de cuantas	3pzs de 3pzs

3ª Disciplina

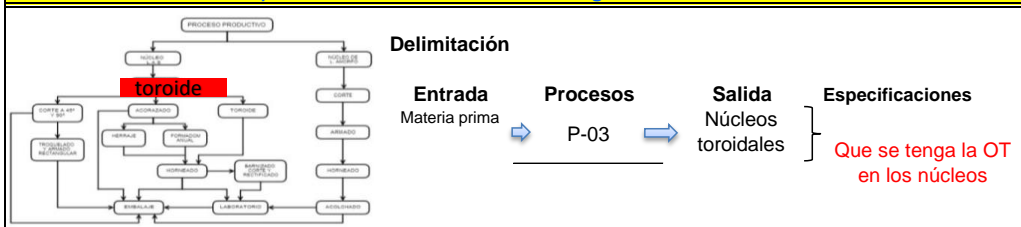
Aplicar y Verificar las Acciones Contenedoras que Impidan un Mayor Efecto del Problema en la Planta del Cliente

Acción Contenedora Inmediata	Fecha de Inicio	Fecha de término	Verificación	
			Antes	Después
*Realización de junta con jefes de proceso para mencionarles que en la producción que se realiza por cada proceso se debe anotar la Orden de Trabajo en las piezas, se realiza minuta de esta acción.	08/05/2018	08/05/2018	No se registra la orden de trabajo en los núcleos terminados del proceso de toroide.	Se registra la orden de trabajo en el núcleo terminado de todos los procesos.
*Se entrega marcadores de cera para realizar esta actividad así como etiquetas y revisar que se anote en los núcleos para todos los procesos que produzcan.	08/05/2018	08/05/2018		

4ª Disciplina

Definir y Verificar la Causa Raíz que Origino el Problema

a) Ubicación del Problema en el Diagrama de Procesos

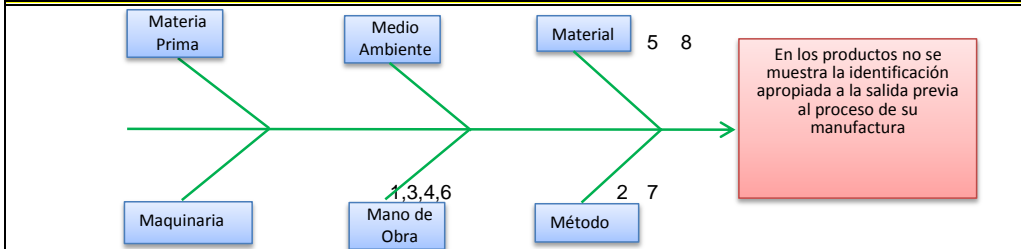


b) Lluvia de:

- 1-No existe comunicación
- 2- No se lleva el método establecido
- 3-Exceso de confianza en operadores
- 4- No se les informa al personal sobre la colocación de orden de trabajo en el núcleo por jefe de proceso.
- 5-No se les entrega el material necesario para anotar la OT en el núcleo.
- 6-Falta de seguimiento por jefe de proceso
- 7-Falta de implementación en proceso
- 8- No se realiza la requisición de material por jefe de proceso para comprar marcadores y estos se utilicen para anotar la orden de trabajo



c) Diagrama Causa - Efecto



d) Técnica de los 5 porqué

1. ¿Porqué no se muestra identificación de la OT en los núcleos de toroide?

Falta de seguimiento por jefe de proceso

2. ¿Porqué por falta de seguimiento por jefe de proceso ?

No se lleva el método establecido por Control de Calidad

3. ¿Porqué No se lleva el método establecido por Control de Calidad?

Falta de implementación en proceso

4. ¿Porqué por falta de implementación en proceso ?

No existe comunicación entre jefe de proceso y operadores

5. ¿Porqué no existe comunicación entre jefe de proceso y operadores?

No se les informa al personal sobre la colocación de orden de trabajo en el núcleo

Determinación de la Causa Raíz

No se les informa al personal sobre la colocación de orden de trabajo en el núcleo

5ª Disciplina

Acciones Correctivas

Acción	Responsables	Fecha	Fecha de termino
*Se informa al personal de toroide en colocar la orden de trabajo en los núcleos por jefe de proceso en la primera pieza si la producción si son varias.	Arsenio Gonzalez/Ing. Rosaura Sánchez	100%	08/05/2018
*Se imparte capacitación a jefe de proceso en temas de requisitos relacionados a la comunicación y compromiso laboral.	Ing. Rosaura Sánchez Hernandez	100%	09/05/2018

6ª Disciplina

Aplicar y Verificar las Acciones Correctivas Permanentes

Acción correctiva	Responsables	% de efectividad	Fecha
*Revisión de núcleos en proceso que tengan la Orden de Trabajo.	Arsenio Gonzalez /Ing. Rosaura Sánchez Hernandez	100%	08/05/2018
*Se toma evidencia del proceso de toroide y en los demás procesos.	Ing. Rosaura Sánchez Hernandez	100%	08/05/2018
*Se revisa en proceso sobre la información impartida por jefe de proceso.	Ing. Rosaura Sánchez Hernandez	100%	09/05/2018

7ª Disciplina

Acciones correctivas que ayuden a prevenir la Reincidencia del Problema

Acción de Mejora	Responsable	Fecha de inicio
* Se informa a todos los jefes de proceso sobre la importancia de colocar la orden de trabajo en los núcleos y se realiza la capacitación de jefe de proceso en comunicación y compromiso con su personal y organización.	Ing. Rosaura Sánchez	08/05/2018

8ª Disciplina

Reconocimiento al Esfuerzo del Equipo

Se verifica que todos los procesos productivos están anotando la orden de trabajo en los núcleos que realizan así como el compromiso que se esta reflejando en el jefe de proceso y operadores para mejorar su proceso.



Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
Domicilio Conocido s/n San Diego Alcalá 4ta. Secc. Temoaya Edo. De México
Tel:(719)2 65 66 15, Fax (719)2 65 66 14
www.nucleosave.com.mx

R-8D-01/REV:04
FECHA: 17/08/17
No. De registro: 44

Reporte de 8 Disciplinas

Datos Generales	
Referencia: RSGC 1036 (IMNC)	Lote / OTNo.: N/A
Nombre del Cliente: Nm 3- AC 06/18	Remisión No.: N/A
No. de Parte del Cliente: AUDITORIA DE SEGUIMIENTO	Cantidad de Piezas o Kilos Enviadas: N/A
Fecha de Notificación del Problema: 26/04/2018	Cantidad de Piezas o kilos Rechazadas: N/A
Fecha de Contentención: 26/04/2018	Proceso: Certificación de seguimiento
Fecha de Respuesta del Reporte: 11/05/2018	Especificación del Cliente: ISO 9001:2015
Factura Afectada: N/A	Planta: Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Orden de Compra: N/A	Descripción del Producto: Procesos P-15 de RH

1ª Disciplina

Involucrar al Grupo de Trabajo para el Análisis y Solución de Problemas

Nombre	Puesto	Empresa
LIC. CARLOS ROMERO ROMERO	Jefe de proceso Slitter	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
CARMELO MEJIA NIEVES	Operador de Producción	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
MIGUEL ANGEL HUERTA SANCHEZ	Gerente de RH	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
MARTIN VELAZQUEZ	AUX. RH Y MASS	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
ING. ROSAURA SANCHEZ	Coordinadora de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
ALEX DE LA CRUZ CASTILLO	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
ARMANDO QUIROZ FAUSTINO	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
JUAN GALVEZ SOTERO	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
Líder de equipo:	LIC. Carlos Romero Romero	

2ª Disciplina

Definición del Problema

¿Que? ¿Quien? ¿Como? ¿Cuando? ¿Donde? ¿Por Que? ¿Cuántos?
¿Qué? La organización no toma las acciones necesarias para que el personal adquiera la competencia.
¿Quién? La auditora Ing. Claudia Garcia Mendoza
¿Cómo? Al revisar el requisito 7.2
¿Cuando? El 26 de abril del 2018
¿Dónde? En el proceso P-15 Recursos Humanos
¿Por qué? No se muestra evidencia de las acciones determinadas para que el colaborador Carmelo Mejía Nieves operador B del proceso de Slitter alcance la competencia necesaria para el desarrollo de sus actividades esto derivado del resultado de la evaluación realizada a través del documento Evaluación en el proceso de Slitter Código R-PA-01/REV 05, Fecha 25/05/2016, No de registro 10; donde se identifica en el campo de observaciones generales la falta de competencia en el uso del multímetro.
¿Cuántos? Carmelo Mejía Nieves operador B del proceso de Slitter
Frecuencia: N/A Cantidad de Piezas Cuántas de cuantas N/A

3ª Disciplina

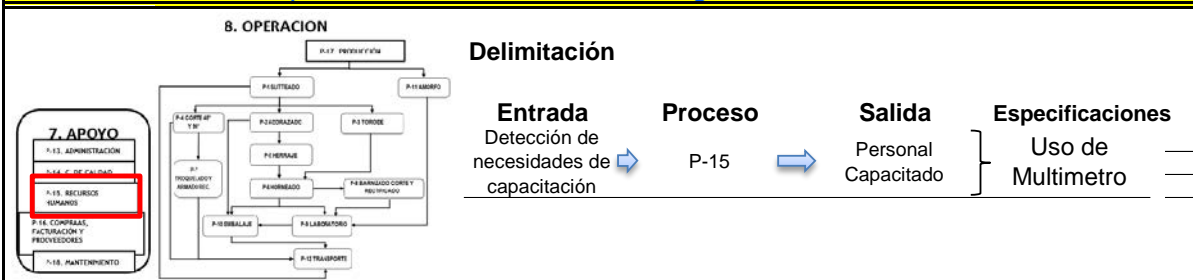
Aplicar y Verificar las Acciones Contenedoras que Impidan un Mayor Efecto del Problema en la Planta del Cliente

Acción Contenedora Inmediata	Fecha de Inicio	Fecha de término	Verificación	
			Antes	Después
Curso de Capacitación sobre el uso de multímetro en el área de Slitter	07/05/2018	08/05/2018	El personal no esta capacitado	Personal Capacitado

4ª Disciplina

Definir y Verificar la Causa Raíz que Origino el Problema

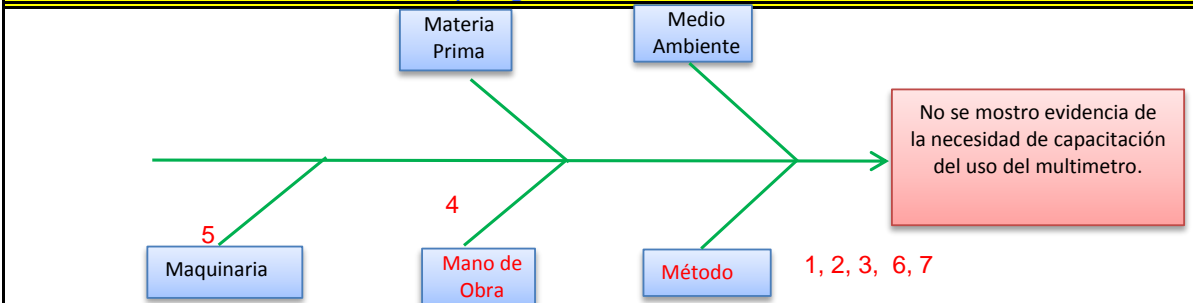
a) Ubicación del Problema en el Diagrama de Procesos



b) Lluvia de:

- | | | |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1.- No existe capacitación 2.- Los conocimientos son empíricos 3.- Faltan documentar las capacitaciones 4.- Los conocimientos son generales 5.- Se usa muy poco la herramienta | | <ul style="list-style-type: none"> 6.- La DNC es con base en evaluaciones Armstrong 7.- No se enseña de manera adecuada el uso de la herramienta |
|--|--|--|

c) Diagrama Causa - Efecto



d) Técnica de los 5 porqué

1. ¿Porqué no se muestra evidencia de la necesidad de capacitación de uso de multímetro?
No se da seguimiento a la capacitación, por parte de RH y por parte de Jefe de Proceso
- 2-¿ Por qué no se da seguimiento a la capacitación , por parte de RH y por parte de Jefe de Proceso?
Es un conocimiento que se aprenderá durante el desarrollo del trabajo en el proceso
3. ¿Porqué es un conocimiento que se aprenderá durante el desarrollo del trabajo en el proceso?
Solo se realiza la actividad cuando se duda de la continuidad eléctrica de la materia prima
4. ¿Porqué solo se realiza la actividad cuando se duda de la continuidad eléctrica de la materia prima?
Es una actividad que se realiza muy pocas veces en el proceso
5. ¿Porqué es una actividad que se realiza muy pocas veces en el proceso?
No es continuo en el proceso y el cual no se tiene contemplado en el programa de capacitación con RH no realizando una evaluación que apruebe el conocimiento.

Determinación de la Causa Raíz

No es continuo en el proceso y el cual no se tiene contemplado en el programa de capacitación con RH no realizando una evaluación que apruebe el conocimiento.

5ª Disciplina

Acciones Correctivas

Acción	Responsables	Fecha	Fecha de termino
Capacitar al personal en el uso de la herramienta	Jefe de Proceso; RH	08/05/2018	08/05/2018

6ª Disciplina

Aplicar y Verificar las Acciones Correctivas Permanentes

Acción correctiva	Responsable	% de Efectividad	Fecha
Verificar que se imparta la capacitación	Lic. Carlos Romero Romero/Martin Velázquez Mondragón	100%	08/05/2018
Verificar que se obtengan los resultados esperados de la capacitación, realizando un examen.	Lic. Carlos Romero Romero/Martin Velázquez Mondragón	100%	08/05/2018

7ª Disciplina

Acciones correctivas que ayuden a prevenir la Reincidencia del Problema

Acción de Mejora	Responsable	Fecha de inicio
Calendarizar la capacitación en el uso de multímetro dentro del proceso para las personas de nuevo ingreso	Carlos Romero Romero Martin Velázquez Mondragón	08/05/2018

8ª Disciplina

Reconocimiento al Esfuerzo del Equipo

Derivado de la falla al no impartir una necesidad de capacitación encontrada, se realiza un nuevo plan de capacitación, enfocado al tema de uso de multímetro dentro del proceso de Slitter involucrando al personal de proceso, RH y calidad como responsables de el tema a impartir cerrando esta No Conformidad.



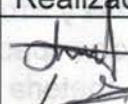
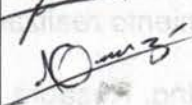

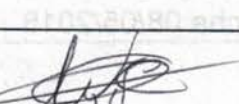
Solicitud de Acción Correctiva

AC x

(Marque el cuadro apropiado para indicar acción correctiva)

Acción Correctiva #08/18

Fecha: 11/05/2018

	Fecha Límite	Por / Asignada a	Firmas y Fecha de Realización
Investigación	26/04/2018	Rosaura Sánchez Hernández/Alex de la Cruz/Armando Quiroz/Juan Gálvez	 
Implementación	08/05/2018	Rosaura Sánchez/Arsenio Gonzalez/Jose Antonio Gonzalez	 
AUDITORIA	26 y 27 de abril	Ing. Jose Luis G.Sandoval L	

Descripción del asunto

El proceso de toroide no muestra las condiciones para las actividades que se realizan en el caso de la OT 1111 se muestra un cilindro sin las condiciones de seguridad, los espacios para las operaciones se muestra limitado y en su reducido entorno se mantienen productos estibados que genera incertidumbre para un ambiente adecuado.

Hallazgo de Investigación / Causa Fundamental

La organización no cumple en haber determinado las condiciones para proporcionar y mantener el ambiente necesario para la operación de sus procesos.



Solicitud de Acción Correctiva

Acción Correctiva

- Se realiza actualización de lay out del proceso de toroide para verificar los espacios y acomodo de material.
- Se acomodan los moldes por medidas.
- Se quita materia prima de los racks y de los pasillos
- Movimiento de los racks del proceso de toroide para tener más espacio en el proceso.
- Se realiza un procedimiento Manejo y Almacenamiento Seguro de Materias primas y Producto terminado MASS.
- Delimitación de espacios de producto terminado
- Acomodo de materia prima en los racks por calibre y medida envase al procedimiento realizado.

Acordada por: Ing. Rosaura Sánchez Hernández/Arsenio Gonzalez/Jose Antonio Gonzalez
Fecha:08/05/2018

Comentarios del Auditor

¿Acción tomada fue eficaz? ☒ Sí ☐ No Si no, número de nueva AC:

SAC ABIERTA
Galvez

Por firma: Alex de la Cruz/Armando Quiroz/Juan



Solicitud de Acción Correctiva

AC x

(Marque el cuadro apropiado para indicar acción correctiva)

Acción Correctiva #07/18

Fecha: 11/05/2018

	Fecha Límite	Por / Asignada a	Firmas y Fecha de Realización
Investigación	26/04/2018	Rosaura Sánchez Hernández/Alex de la Cruz/Armando Quiroz/Juan Gálvez	
Implementación	08/05/2018	Ing. Rosaura Sánchez Hernández/Jefes de Proceso	
AUDITORIA	26 y 27 de mayo del 2018	Ing. Jose Luis G.Sandoval L	

Descripción del asunto

En el área del proceso de toroide se muestran tres núcleos que están apilados no están identificados con la Orden de Trabajo para determinar su estado el el flujo de operaciones.

Hallazgo de Investigación / Causa Fundamental

Los productos no muestran identificación apropiada a la salida previa de su manufactura.

Acción Correctiva

- Se informa al personal de toroide en colocar la orden de trabajo en los núcleos por jefe de proceso en la primera pieza si la producción si son varias.
- Se imparte capacitación a jefe de proceso en temas de requisitos relacionados a la comunicación y compromiso laboral.

Acordada por: Ing. Rosaura Sánchez Hernández/Jefes de Proceso
Fecha:08/05/2018



Solicitud de Acción Correctiva

Comentarios del Auditor

¿Acción tomada fue eficaz? ☒ Sí ☐ No Si no, número de nueva AC:

SAC CERRADA
Castillo/Juan Gálvez Castillo

Por firma: Armando Quiroz/Alex de la Cruz



Solicitud de Acción Correctiva

AC ☒

(Marque el cuadro apropiado para indicar acción correctiva)

Fecha: 11/05/2018

Acción Correctiva:06/18

	Fecha Límite	Por / Asignada a	Firmas y Fecha de Realización
Investigación	07/05/2018	Carlos Romero	
Implementación	08/05/2018	Martin Velázquez	
Auditoría	26 y 27 de abril	Ing. Claudia Garcia Mendoza	

Descripción del asunto

No se muestra evidencia de las acciones determinadas para que el colaborador Carmelo Mejía Nieves operador B del proceso de Slitter alcance la competencia necesaria para el desarrollo de sus actividades, esto derivado del resultado de la evaluación realizada a través del documento Evaluación en el proceso de Slitter, Código R-PA-01/Rev. 05, Fecha 25/05/2016, No. De Registro 10; donde se identifica en el campo de observaciones generales la falta de competencia en el uso del multímetro.

Hallazgo de Investigación / Causa Fundamental

No se muestra evidencia de la necesidad de porque solo se realiza la actividad cuando se duda de la continuidad eléctrica de la materia prima

Acción Correctiva

- Capacitar al personal de Slitter en el uso de la herramienta.
- Curso del uso del multímetro
- Realización de examen para verificar su competencia.
- Aplicación del plan de acción



Solicitud de Acción Correctiva/ Preventiva

Comentarios del Auditor

¿Acción tomada fue eficaz?

☒ Sí

No Si no, número de nueva AC:

SAC CERRADA
Galvez

Por firma: Alex de la Cruz/Armando Quiroz/Juan



Corte de Núcleos y Maquilados AVE, S.A DE C.V
Domicilio Conocido s/n San Diego Alcalá 4ta. Secc. Temoaya Edo. De Mexico
Tel:(719)2 65 66 15, Fax (719)2 65 66 14
www.nucleosave.com.mx

R-8D-01/REV:04
FECHA: 17/08/17
No. De registro: 44

Reporte de 8 Disciplinas

Datos Generales	
Referencia: RSGC 1036 (IMNC)	Lote / OTNo.: N/A
Nombre del Cliente: Nm 1 - AC 08/18	Remisión No.: N/A
No. de Parte del Cliente: AUDITORIA DE SEGUIMIENTO	Cantidad de Piezas o Kilos Enviadas: N/A
Fecha de Notificación del Problema: 26 y 27 /04/2018	Cantidad de Piezas o kilos Rechazadas: N/A
Fecha de Contención: 26/04/2018	Proceso: Certificación de seguimiento
Fecha de Respuesta del Reporte: 11/05/2018	Especificación del Cliente: ISO 9001:2015
Factura Afectada: N/A	Planta: Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Orden de Compra: N/A	Descripción del Producto: Procesos P-3 de Toroide

1ª Disciplina

Involucrar al Grupo de Trabajo para el Análisis y Solución de Problemas

Nombre	Puesto	Empresa
Ing. Alejandro Velazquez Becerril	Director General	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Arsenio Gonzalez	Jefe de Toroide	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Javier Gonzalez Ortega	Sub Gerente	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Ing. Rosaura Sánchez Hernández	Coordinadora de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Armando Quiroz Faustino	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Alex de la Cruz Castillo	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Juan Galvez Sotero	Control de Calidad	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Jose Antonio Gonzalez	Jefe de Planta	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Guadalupe Faustino Galeana	Coordinadora de Producción	Corte de Núcleos y Maquilados AVE S.A. de C.V.
Líder de equipo:	Ing. Alejandro Velazquez Becerril	

2ª Disciplina

Definición del Problema

¿Qué?	¿Quién?	¿Cómo?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Por Qué?	¿Cuántos?
¿Qué? La organización no cumple en haber determinado las condiciones para proporcionar y mantener el ambiente necesario para la operación de sus procesos.						
¿Quién? El auditor líder Ing. Jose Luis G.Sandoval L.						
¿Cómo? Al revisar el requisito 7.1.4						
¿Cuándo? El 26 de abril de 2018						
¿Dónde? En el Proceso de Toroide						
¿Por qué? El proceso de toroide no muestra las condiciones para las actividades que se realizan en el caso de la OT 1111 se muestra un cilindro sin las condiciones de seguridad, los espacios para las operaciones se muestra limitado y en su reducido entorno se mantienen productos estibados que genera incertidumbre para un ambiente adecuado.						
¿Cuántos? Todo el proceso de toroide						
Frecuencia:	N/A	Cantidad de Piezas Cuantas de cuantas			N/A	

3ª Disciplina

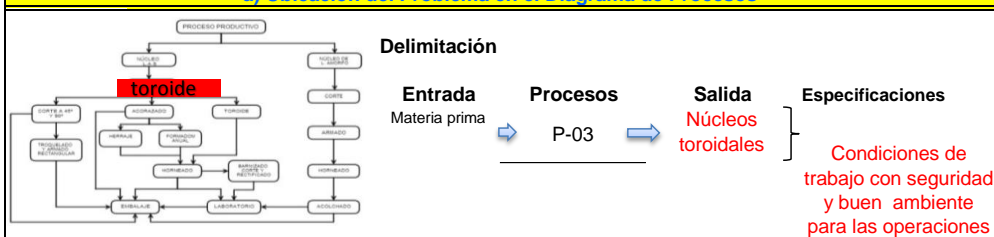
Aplicar y Verificar las Acciones Contenedoras que Impidan un Mayor Efecto del Problema en la Planta del Cliente

Acción Contenedora Inmediata	Fecha de Inicio	Fecha de termino	Verificación	
			Antes	Después
*Se realiza Diagrama de Gantt en donde se especifica la realización de actividades para tener espacios entre maquinas, materia prima y personal.	02/05/2018	28/05/2018	No se tenían espacios entre la materia prima cortada, maquinaria y personal.	Se empieza con la actualización de lay out, acomodo de moldes por medidas en racks, se quitan los racks de materia prima para una mejor ubicación en proceso.
*Se designa un lugar específico para las botellas de agua de cada operador.	02/05/2018	02/05/2018		

4ª Disciplina

Definir y Verificar la Causa Raíz que Origino el Problema

a) Ubicación del Problema en el Diagrama de Procesos



b) Lluvia de:

1-No existe una planeación de la materia prima en proceso

2-No hay liderazgo por jefe de proceso

3-Exceso de trabajo en proceso

4-No se revisa por jefe de planta y jefe de proceso sobre los espacios en proceso para la maquinaria, herramienta y materia prima.

5-Falta de delimitación en proceso



6-No hay una planeación de seguridad por MASS

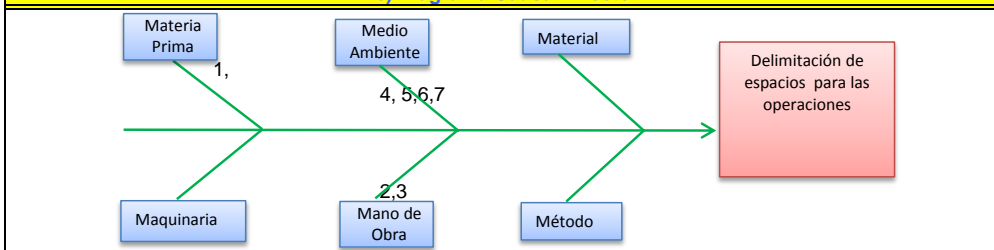
7- El personal operativo no tiene un lugar designado para sus cosas personales en proceso.

8- Falta de involucramiento por jefe de planta en proceso.

9- Falta de comunicación

10- Falta de seguimiento

c) Diagrama Causa - Efecto



d) Técnica de los 5 porqué

- ¿Porqué la organización no cumple en haber determinado las condiciones para proporcionar y mantener el ambiente necesario para la operación de su proceso ?
No se revisa por jefe de planta y jefe de proceso sobre los espacios en proceso para la maquinaria, herramienta y materia prima.
- ¿Porqué no se revisa por jefe de planta y jefe de proceso sobre los espacios en proceso para la maquinaria, herramienta y materia prima. ?
Falta de involucramiento por jefe de planta en proceso y jefe de proceso
- ¿Porqué falta de involucramiento por jefe de planta en proceso y jefe de proceso ?
Falta de seguimiento y comunicación
- ¿Porqué por falta de seguimiento y comunicación ?
No se revisa minuciosamente el proceso de toroide y no se le comunica sobre la delimitación de espacios en proceso al jefe de planta
- ¿Porqué no se revisa minuciosamente el proceso de toroide y no se le comunica sobre la delimitación de espacios en proceso al jefe de planta?

No existe una planeación de reestructuración en proceso

Determinación de la Causa Raíz

No existe una planeación de reestructuración en proceso

5ª Disciplina

Acciones Correctivas

Acción	Responsables	Fecha	Fecha de termino
*Se realiza actualización de lay out del proceso de toroide para verificar los espacios y acomodo de material.	Abraham Rodríguez	02/05/2018	03/05/2018
*Se acomodan los moldes por medidas.	Arsenio Gonzalez/ Claudia Catarino	03/05/2018	05/05/2018
*Se quita materia prima de los racks y de los pasillos	Jose Antonio Gonzalez	07/05/2018	11/05/2018
*Movimiento de los racks del proceso de toroide para tener mas espacio en el proceso.	Jose Antonio Gonzalez	10/05/2018	11/05/2018
*Se realiza un procedimiento Manejo y Almacenamiento Seguro de Materias primas y Producto terminado MASS	Abraham Rodríguez	10/05/2018	12/05/2018
Delimitación de espacios de producto terminado	Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez	14/05/2018	18/05/2018
Acomodo de materia prima en los racks por calibre y medida envase al procedimiento realizado.	Jose Antonio Gonzalez/Arsenio Gonzalez/Diana Arzate	21/05/2018	26/05/2018

6ª Disciplina

Aplicar y Verificar las Acciones Correctivas Permanentes

Acción correctiva	Responsables	% de efectividad	Fecha
*Verificar que se acomoden correctamente los moldes en proceso y por medidas.	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate	100%	05/05/2018
*Verificación de materia prima que este por calibres y medidas de acuerdo por el procedimiento realizado por MASS.	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate/Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez	100%	26/05/2018
*Verificar la seguridad de los racks	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate/Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez	100%	11/05/2018
*Verificar la delimitación de pasillos, producto no conforme, producto liberado, producto en proceso, maquinas y herramienta.	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate/Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez	100%	18/05/2018

7ª Disciplina

Acciones correctivas que ayuden a prevenir la Reincidencia del Problema

Acción de Mejora	Responsable	Fecha de inicio
* Se realiza reestructuración del proceso de toroide facilitando la elaboración de productos, producto terminado, moldes, herramienta	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate/Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez/Javier Gonzalez	02/05/2018
*En la materia prima se coloca en los racks en la parte de arriba todo el material que sea del proceso pero que no se ocupe frecuentemente y el material que se ocupe se colocara en la parte de abajo y así facilitar al operador cuando seleccione su material	Arsenio Gonzalez/Diana Arzate/Jose Antonio Gonzalez/Abraham Rodríguez	21/05/2018
*Se realiza la construcción de almacen para la materia prima.	Ing. Alejandro Velazquez Becerril/Javier Gonzalez Ortega	mayo 2018

8ª Disciplina

Reconocimiento al Esfuerzo del Equipo

Se realiza un avance del proceso con lo estipulado en Diagrama de Gantt y se verifica el avance hasta las fechas que se tienen que cumplir, se verifica con jefe de proceso, jefe de planta y operadores sobre los cambios que se reflejan en su proceso y el compromiso que se manifiesta.