



Mapa de proceso

PROCESO 1 LIDERAZGO Y MEJORA

CODIGO
P-OP-OP-001

EMISION
19 DE OCTUBRE 2017

Propósito del proceso: Implementar acciones que lleven al logro del cumplimiento de la política y los objetivos, mejorando la eficacia del SGC, a través del liderazgo promoviendo la mejora continua y analizando los riesgos para disminuir los resultados no deseados.

Objetivo: Incrementar la eficacia del SGC, respecto al año anterior

ENTRADAS	PROVEEDORES
Información	Plami Naucalpan
Conformidad de los productos y servicios	Líderes de Procesos
Reporte de Auditorías	Coord. del SGC
Reporte de indicadores	Líderes de proceso
Oportunidades de mejora	Líderes de proceso
Percepción de clientes	Cliente

PROCESO 1	
ACTIVIDAD	PUESTO
Planear	
Definir contexto	Alta dirección
Definir Partes interesadas	Alta dirección
Establecer política de calidad	Alta dirección
Establecer objetivos	Alta dirección
Hacer	
Promover el enfoque a procesos	Gerente
Gestionar recursos	Director de operaciones
Promover la toma de conciencia y mejora continua	Gerente
Establecer roles, responsabilidades y autoridades	Gerente/Líderes de proceso
Verificar	
Analizar la información de indicadores, conformidad de productos y auditorías	Alta dirección
Realizar revisión por la dirección	Alta dirección /Coord. del SGC
Evaluar implementación de mejoras	Gerente
Actuar	
Implementar acciones estratégicas en base al análisis realizado y percepción de clientes	Alta dirección

SALIDAS	CLIENTES
Contexto definido	Organización
Partes interesadas establecidas	Organización
Política establecida	Organización
Objetivos establecidos	Organización
Recursos gestionados	Organización
Acciones para abordar riesgos y oportunidades	Organización
Organigramas	Recursos Humanos
Perfiles y descripciones de puesto	Recursos Humanos
Cumplimiento de los objetivos, implementación de acciones	Organización, dueños, Clientes inversionistas
Mejoras implantadas	
SGC conveniente, adecuado y eficaz.	
Satisfacción del cliente	
Retroalimentación a proveedores	

Indicador

Eficacia del SGC > 80 %

Como se mide

Evaluación bimestral con puntuaciones que aporta el cumplimiento de los compromisos de la política y de los objetivos, las mejoras implantadas y las AC cerradas.

Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión : 00
Coordinador del SGC	Gerente de Planta	Director de operaciones	Fecha: 19 de Octubre 2017

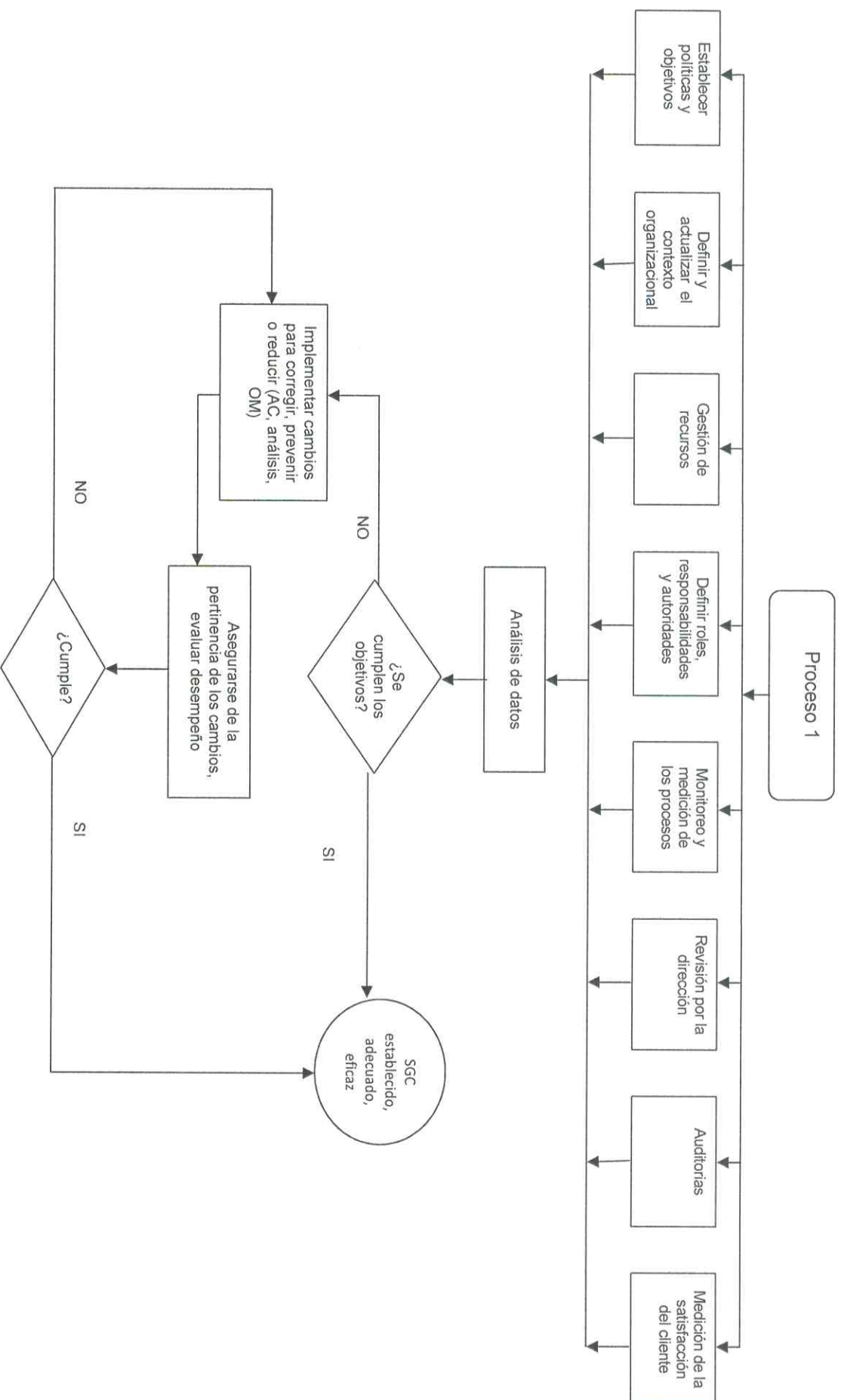
F-OP-PC-001 a

ISO 9001: 2015

PROCESO 1 LIDERAZGO Y MEJORA

CODIGO
P-OP-OP-001

EMISION
19 DE OCTUBRE 2017





Mapa de proceso

**PROCESO 2
RECURSOS HUMANOS**CODIGO
P-OP-PR-001EMISION
19 DE OCTUBRE 2017

Propósito del proceso: Proporcionar personal competente, idóneo al puesto para obtener resultados requeridos en la calidad del producto y establecer un ambiente apropiado de trabajo en todas las áreas.

OBJETIVO: Disminuir rotación del personal, incrementar la competencia del personal

ENTRADAS	PROVEEDORES
Requisición de personal	Líderes de proceso
Organigrama	Alta dirección
Perfiles de puesto	Alta dirección
Descripción de puestos	Alta dirección
Solicitudes de capacitación	Líderes de proceso
Requerimientos legales reglamentarios	Gobierno
Personal	Comunidades cercanas

PROCESO 2	
ACTIVIDAD	PUESTO
Planear	
Detección de necesidades	Jefe de RH y líderes de proceso
Determinar y controlar el ambiente para la operación de los procesos	Jefe de RH
Hacer	
Selección de personal	Jefe de RH, auxiliar de RH, enfermera
Distribución de organigramas	Jefe de RH
Distribución de Descripciones de puesto	Jefe de RH
Inducción a seguridad e higiene	Enfermera
Inducción al área de trabajo	Auxiliar de RH
Inducción al SGC	Coord. del SGC
Realizar programa de capacitación	Jefe de RH, auxiliar de RH, líderes de proceso
Formación y capacitación	Instructores internos
Actividades para el cumplimiento de legales y reglamentarios	Jefe de RH
Reclutamiento de practicantes	
Verificar	
Evaluación de competencia	Jefe de RH, líderes de proceso
Actuar	
Acciones correctivas, planes de acción	Jefe de RH

SALIDAS	CLIENTES
Personal competente	Líderes de proceso
Resultado de indicadores	Alta dirección
Ambiente de trabajo adecuado	Organización
Cumplimiento con requisitos de STPS, Cotepri, Profépa, Etc.	Organismos de regulación
Practicantes	Líderes de proceso

Indicador	Como se mide
Índice de rotación del personal $\leq 2.0\%$	Número de bajas en relación al número de plazas
0 accidentes dentro de las instalaciones mensual	Número de accidentes incapacitantes dentro del área de las instalaciones
Avance del programa de capacitación $\geq 8.0\%$ mensual	% avance = número de trabajadores que asistieron a capacitación en el mes *100 / número de trabajadores totales programados a curso durante el año

Elaboró:

Jefe de Recursos Humanos

Revisó:

Gerente de Planta

Aprobó:

Director de Operaciones

No de Revisión : 01

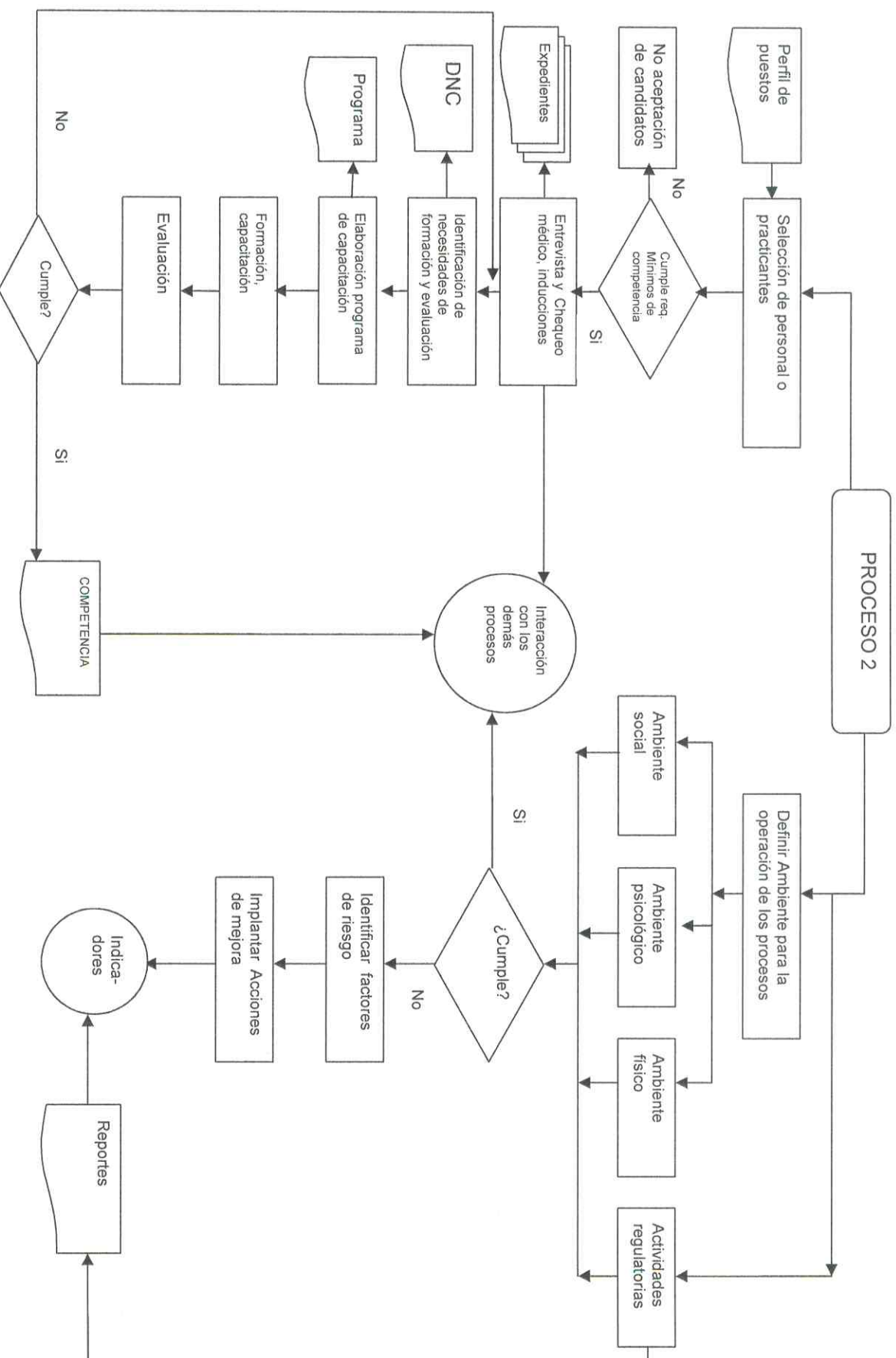
Fecha :

19 de Octubre 2017

PROCESO 2 RECURSOS HUMANOS

CODIGO
P-OP-PR-001

EMISION
19 DE OCTUBRE 2017





Mapa de proceso

PROCESO 4 GESTION DE LOS REQUISITOS Y LIBERACION DE LOS PRODUCTOS

CODIGO
P-OP-PQ-001
EMISION
19 DE OCTUBRE 2017

Propósito del proceso: Asegurar la información requerida para la elaboración del producto así como garantizar que los productos recibidos para su elaboración cumplen con los requerimientos especificados, además de evaluar que los productos fabricados cumplen con los requisitos del producto y de empaque solicitados por el cliente.

Objetivo: Garantizar la calidad en los insumos recibidos para la fabricación, empaque y entrega de los diferentes productos fabricados para evitar rechazos de los clientes, atender las quejas y reclamaciones en el menor tiempo posible

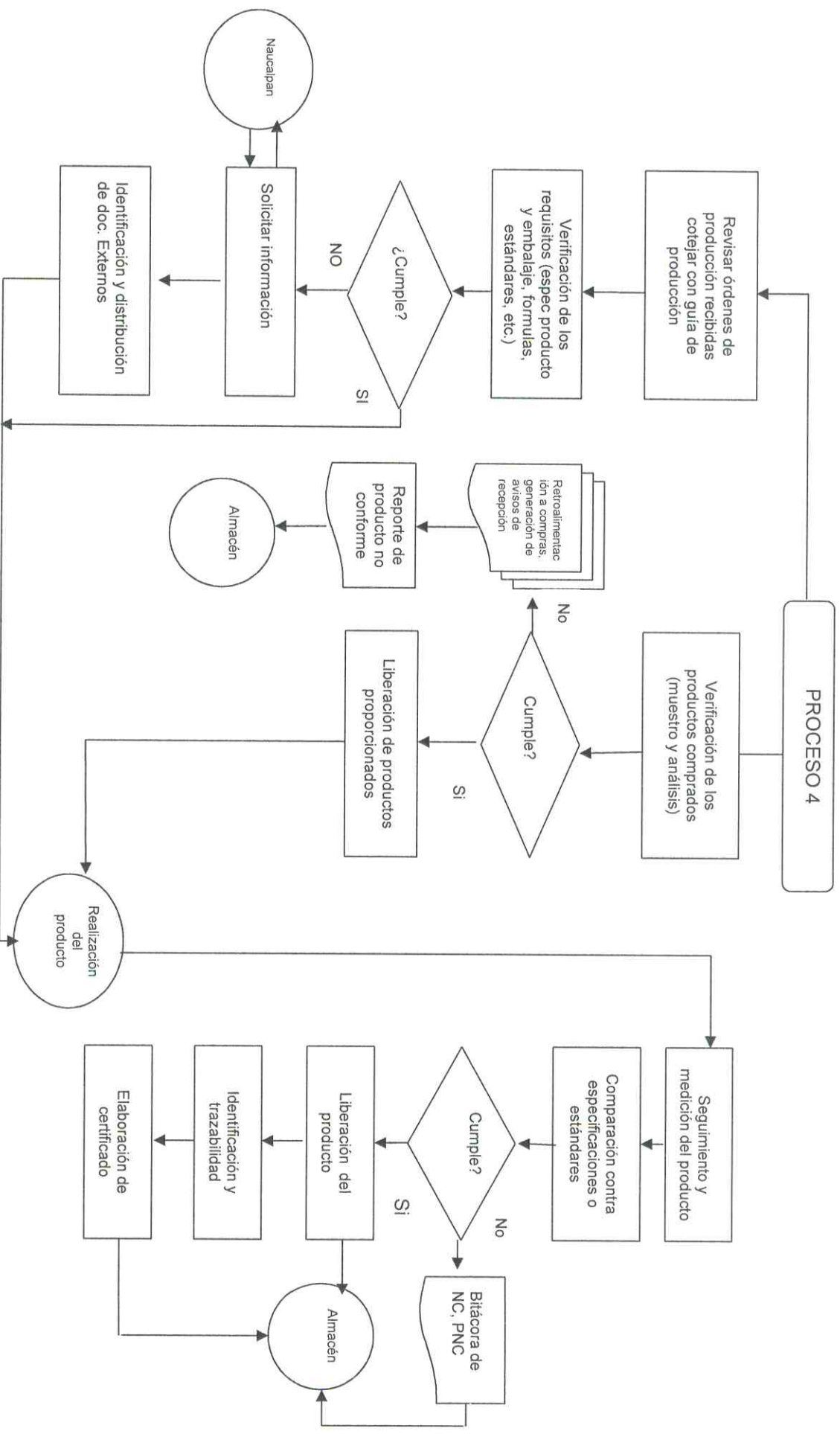
ENTRADAS	PROVEEDORES
Guías de producción	Programación
Órdenes de producción	Programación
Avísos de recepción de materias primas	Almacén
Especificaciones	Gerencia técnica
Estándares	Gerencia técnica
Producto terminado	Realización del producto
Personal	RH
Quejas o rechazos de los clientes	Clientes o ventas Plami Naucalpan
Solicitud de pruebas	Gerencia técnica
Información de materiales	Compras Naucalpan /Almacén
Retroalimentación del cliente	Clientes/Ventas Naucalpan
Personal	RH

PROCESO 4	ACTIVIDAD	Responsable
Planear	Solicitud de información requerida para procesar material (órdenes, especificaciones, estándares, pigmentaciones)	Jefe de Lab. CC-Plami Naucalpan
Hacer	Verificación de los productos comprados	Inspectores
	Medición del producto terminado	Inspector /primer ayudante/operador
	Identificación de estatus de la MP y producto terminado	Inspector /auxiliar de almacén/realización del producto
	Elaborar certificados de calidad	Inspector /Auxiliar administrativo
	Realizar reporte de producto NC	Jefe de lab./Inspector
Verificar	Comparar resultados contra especificaciones	Jefe de lab/ Inspectores /Jefe de turno /
	Verificar estado y calibración de equipos	Inspectores
	Verificar tabulares	Inspectores /Jefes de turno/auxiliar admón.
Actualizar	Contestar quejas de los clientes	Líderes de proceso
	Acciones Correctivas	Líderes de proceso

SALIDAS	CLIENTES
Órdenes de producción revisadas	Realización del producto
Información requerida para la realización del producto (espec, estándares, fórmulas, etc)	Realización del producto
Reportes de análisis de MP	Realización del producto
Conformidad del producto	Organización
Certificados de calidad	Almacén /clientes
Libración de productos	
Estatus de mp y producto terminado	Almacén y realización del producto
Identificación	
Reporte de producto no conforme	
Tabulares verificados	Cliente, alta dirección
Contestación de quejas y reclamaciones	Realización del producto y Recursos Humanos
Hojas técnicas	
OT	Mantenimiento
Trazabilidad de quien libera los productos	Organización

Indicador	Cómo se mide
Índice de devoluciones ≤ 2.0 % mensual	% devoluciones = Kg de material devuelto durante el mes / kg de material producido en el mes
Índice de Atención a quejas y reclamaciones $>90\%$ mensual	% atención a quejas y reclamaciones = Número de quejas recibidas / # de quejas atendidas

Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión: 01
Jefe de Lab. de Control de Calidad	Gerente de planta	Dir. de operaciones	Fecha: 19 de Octubre 2017





Mapa de proceso

PROCESO 6 MANTENIMIENTO E INFRAESTRUCTURA

CODIGO
P-OP-PL-001

EMISION
21 DE NOVIEMBRE 2017

Función: Realizar mantenimiento correctivo, preventivo a maquinaria, equipo e instalaciones
Efectuar las actividades para la correcta trazabilidad de los recursos de seguimiento y medición en conjunto con los procesos que lo empleen

OBJETIVO: Realizar el mantenimiento planeado de manera que se disminuya la intervención de mantenimiento que produzca tiempo muerto

ENTRADAS	PROVEEDORES
Personal	Recursos Humanos
Refacciones y servicios	Compras Naucalpan Caja Chica
Pago de servicios	Finanzas Naucalpan
Ordenes de trabajo	Líderes de proceso
Instructores internos	Recursos Humanos
Notificación de equipo nuevo	Líderes de proceso
Recibo de consumo de energía eléctrica	CFE

PROCESO 6	
ACTIVIDAD	Responsable
Planear	Jefe de mantenimiento y supervisores
Plan de mantenimiento preventivo	Coordinador de mantenimiento/compras Naucalpan
Cotización de equipos, refacciones y servicios	
Hacer	
Mantenimiento a infraestructura	
Mantenimiento a maquinaria y equipos	
Calibración de equipos	
Actividades para el cumplimiento de legales reglamentarios	
Capacitación de actividades relacionadas con mantenimiento	
Reporte de consumo de energía, agua y gas	Jefe de mantenimiento, Supervisor y coordinador de mantenimiento
Verificar	
Reportes de calibración	
Análisis de los reportes de consumo	
Seguimiento al avance del programa de mantenimiento	
Actuar	
Realización de proyectos y/o actividades propias	
Implementación de mejoras	
Acciones correctivas	

SALIDAS	CLIENTES
Órdenes de trabajo cerradas	Líderes de proceso
Solicitud de compra	Compras Naucalpan
Equipos calibrados	Organización
Máquinas y equipos en condiciones para operar	Organización
Certificados de calibración	Producción, Laboratorio, mantenimiento
Reporte de indicadores	Alta dirección
Propuesta y arranque de proyectos	Gerencia
Resultado de análisis de consumos de energía eléctrica, gas y agua	Control Interno (Naucalpan)
Reporte de residuos peligrosos	RH

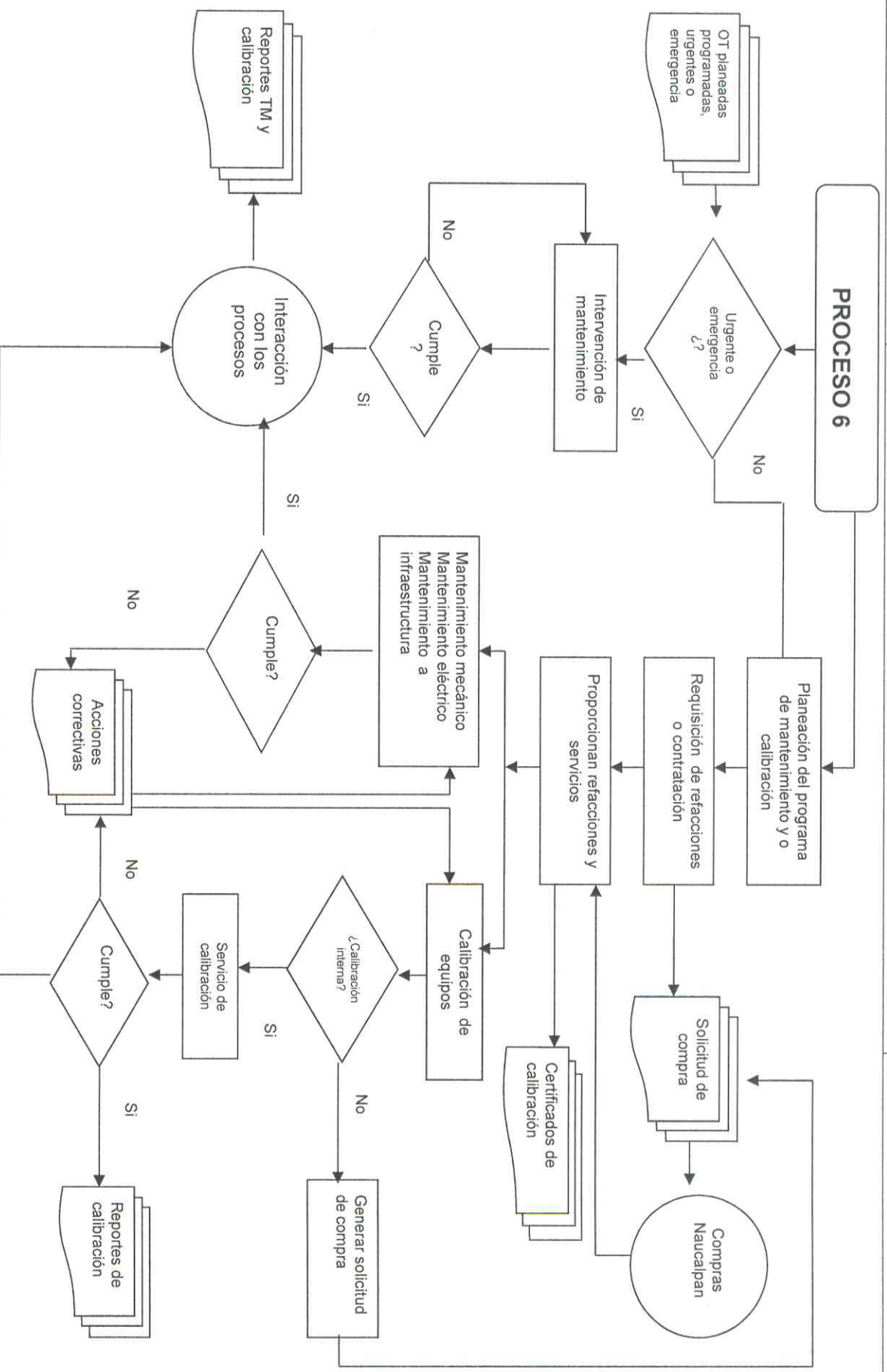
Indicador	Como se mide
Tiempo muerto < 5% del tiempo productivo	Relación de la suma de los tiempos muertos / la suma de los tiempos productivos *100

Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión : 00
Jefe de mantenimiento	Gerente de Planta	Director de operaciones	Fecha: 21 de Noviembre 2017

**PROCESO 6
MANTENIMIENTO E INFRAESTRUCTURA**

CODIGO
P-OP-PL-001

EMISION
21 DE NOVIEMBRE 2017





Mapa de proceso

PROCESO 3 Realización del producto en Extrusión

CODIGO
P-OP-PE-001
EMISION
19 DE OCTUBRE 2017

Propósito del proceso: Fabricación de lámina de PET que cumplan los requisitos y expectativas de nuestros clientes.
OBJETIVO: Eficiencia 92 %

ENTRADAS		PROVEEDORES
Guía de producción	Programación	Naucaipan
Información de prioridades	Programación	Naucaipan
Ordenes de producción	Jefe de Laboratorio	
Especificaciones	Jefe de Laboratorio	
Materias primas	Almacén	
F-OP-PA-003	Almacén	
Materiales de empaque	Almacén	
F-OP-PA-015	Recursos Humanos	
Personal	Mantenimiento	
Maquinaria y equipos	Mantenimiento	
Infraestructura	Mantenimiento	

Proceso 3	
ACTIVIDAD	Responsable
Planear	
Prioridades de acuerdo a guía de producción	Gerente de planta
Verificación de máquinas y equipos	Supervisor extrusión y supervisor mantenimiento
Programa de mantenimiento y verificación de máquinas y equipos	Supervisor de mantenimiento
Programa de limpieza	Supervisor de Extrusión
F-OP-PE-014	Supervisor de Extrusión / Jefe de Laboratorio
Solicitud de información requerida G-OP-PQ-001	Ayudantes generales
Alistamiento de material T-OP-PE-006	
Hacer	
Realizar solicitud de materiales	Supervisor
Establecer condiciones de arranque	Supervisor
Control de proceso (alistamiento, calandrado, Coextrusión) G-OP-PE-001	Supervisor
Empaque, identificación y trazabilidad G-OP-PQ-004	Supervisor
Captura de órdenes de producción al SAP	Aux. de producción
Verificar	
Análisis de la información	Supervisor / Inspector
Medición del producto G-OP-PE-003	Supervisor / Inspector
Comparación contra estándares (instrucciones aplicables)	Supervisor de Extrusión / Inspección
Actuar	
Ajuste de parámetros de calidad durante el proceso C-OP-PE-001	Supervisor de Extrusión
Mejoras al proceso	Supervisor de Extrusión

Indicador	Como se mide
Eficiencia de materiales en extrusión $\geq 92\%$	De la relación de producto aprobado/ mp consumida (RPET, PET, triturado y activos)

SALIDAS		CLIENTES
Solicitud de materiales (correo electrónico)	Almacén	
Producto terminado y en proceso para ser evaluado	Laboratorio	
Producto liberado	Almacén	
Producto en proceso	Área de corte	
Ordenes de trabajo F-OP-PE-002	Mantenimiento	
Reporte diario de producción F-OP-PE-006	Gerente de planta / Auxiliar de producción	
Medición del producto F-OP-PQ-009, F-OP-PE-005	Almacén	
Orden de devolución de materias primas	Almacén / Laboratorio / Auxiliar de producción	
F-OP-PD-011		
Reporte de salida no conforme F-OP-PQ-014	Laboratorio	
Reporte eficiencia de materiales	Gerente de planta / S.G.C.	
Entrada de materiales en SAP	Almacén	

Elaboró:

Supervisor

Revisó:

Gerente de Planta

Aprobó:

Director de Operaciones

No de Revisión : 00

Fecha:

19 de Octubre 2017

F-OP-PQ-001 a

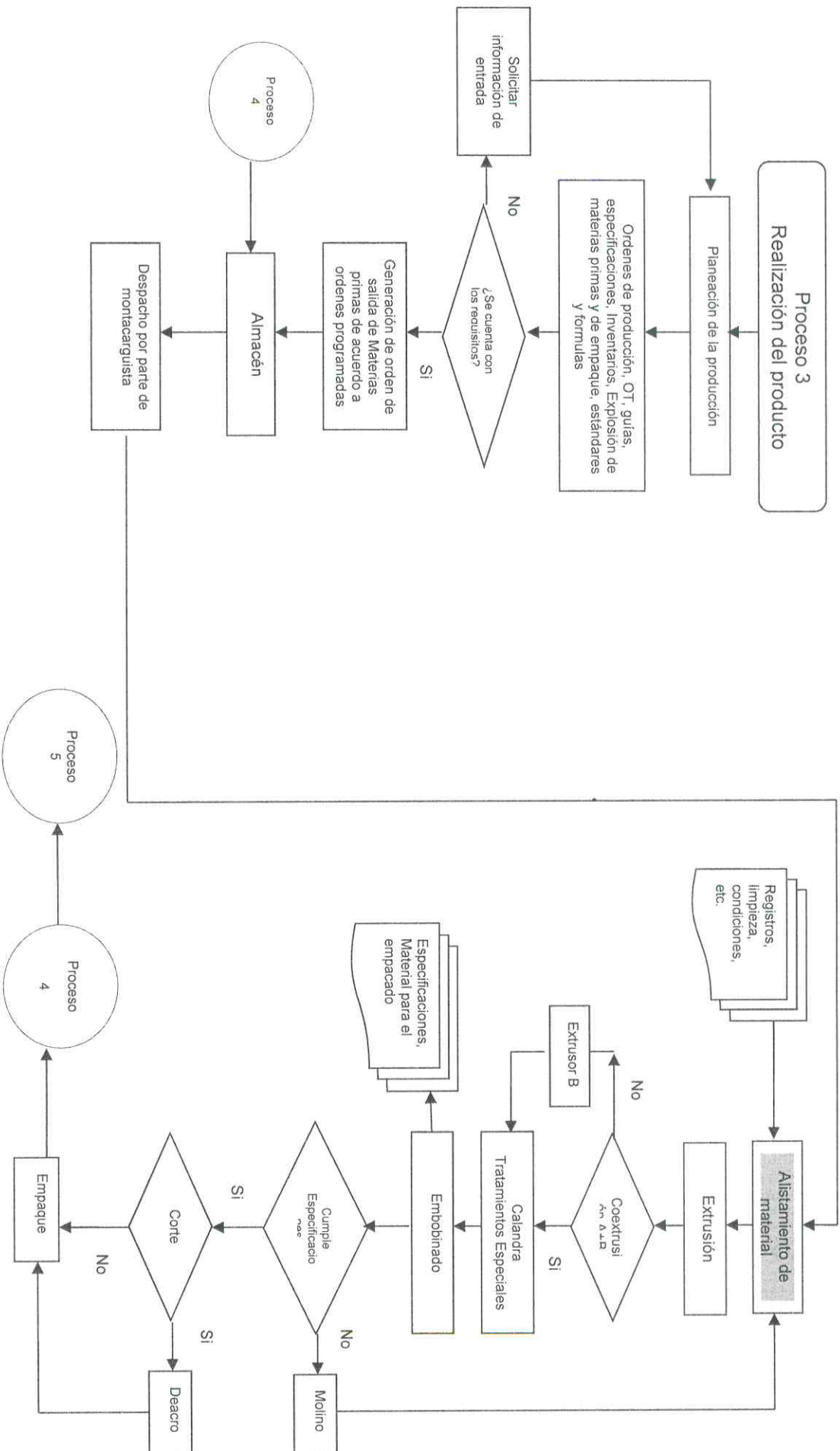
ISO 9001: 2015

Página 1 de 2

PROCESO 3
Realización del producto en
Extrusión

CODIGO
P-OP-PE-001

EMISION
19 DE OCTUBRE 2017





Mapa de proceso

PROCESO 3 Realización del producto

CODIGO
P-OP-PD-001
EMISION
19 DE OCTUBRE 2017

Función del proceso: Fabricación de películas de PVC flexibles y rígidas que cumplan los requisitos y expectativas de los clientes eficientando al máximo los recursos proporcionados
OBJETIVO: Aumentar la eficiencia respecto al año anterior

ENTRADAS	PROVEEDORES
Programa de producción	Programación Naucalpan
Órdenes de producción	Jefe de Laboratorio
Referencia última corrida	Coord. de mezclas
Especificaciones (Producto, embalaje, formulas, estándares de color)	Jefe de Laboratorio
Materias primas	Almacén
Materiales de empaque	Almacén
Personal	Recursos Humanos
Maquinaria y equipos	Mantenimiento Almacén
Infraestructura	Mantenimiento
Información de prioridades	Programación Naucalpan
Reportes de material rechazado	Jefe de laboratorio/Ventas/servicio técnico

PROCESO 3	ACTIVIDAD	Responsable
Planear	Considerar fechas de entrega de acuerdo a guía y mini guía	Líderes de proceso
Verificar	Verificación de máquinas, equipos y materiales	Jefe de turno y jefe de mantenimiento, Coord. De producción
Hacer	Solicitud de especificaciones	Jefe de laboratorio
Realizar	Realizar explosión de materiales	Coord. De producción
Realizar	Realizar programa de producción	Jefe de producción
Programación	Programación de cargas	Coord. de mezclas
Establecer	Establecer condiciones de arranque	Jefe de producción y mantenimiento
Preparación	Preparación de mezcla (pesaje y preparación de cargas)	Coord. De producción
Control	Control de proceso	Jefe de turno
Identificación	Identificación y trazabilidad	Líderes de proceso
Captura	Captura de órdenes de producción al SAP	Auxiliar de producción
Generar	Generar OT	Jefes y coordinadores
Verificar	Medición del producto en las diferentes etapas del proceso	Coord. de producción, jefe de producción y jefe de laboratorio
Comparación	Comparación contra estándares	Coordinador de mezclas, maestro de calandria, jefe de turno, jefe de producción, coordinador de producción
Actualizar	Ajuste de parámetros de calidad durante el proceso	
Acciones	Acciones correctivas, análisis, mejoras	

SALIDAS	CLIENTES
Programa de producción	Organización
Solicitud de materiales	Almacén
Producto terminado	Almacén
Órdenes de producción	Almacén, Auxiliar de producción, coordinador de producción, jefe de producción, almacén
Material a reproceso	
Órdenes de trabajo	Mantenimiento
Muestras de producto terminado	Laboratorio
Producto en proceso	Áreas de corte
Entrada de materiales en SAP	Almacén
Reporte de eficiencia de materiales	Alta dirección
Reporte de producto no conforme	Auxiliar de producción, almacén, jefe de producción

Indicador	Como se mide
Eficiencia de materiales en calendario > 95 %	De la relación de producto terminado obtenido entre los materiales empleados (producto empacado) / mp virgen, recuperado)

Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión : 01
Jefe de Producción	Gerente de Planta	Director de Operaciones	Fecha: 19 de Octubre 2017

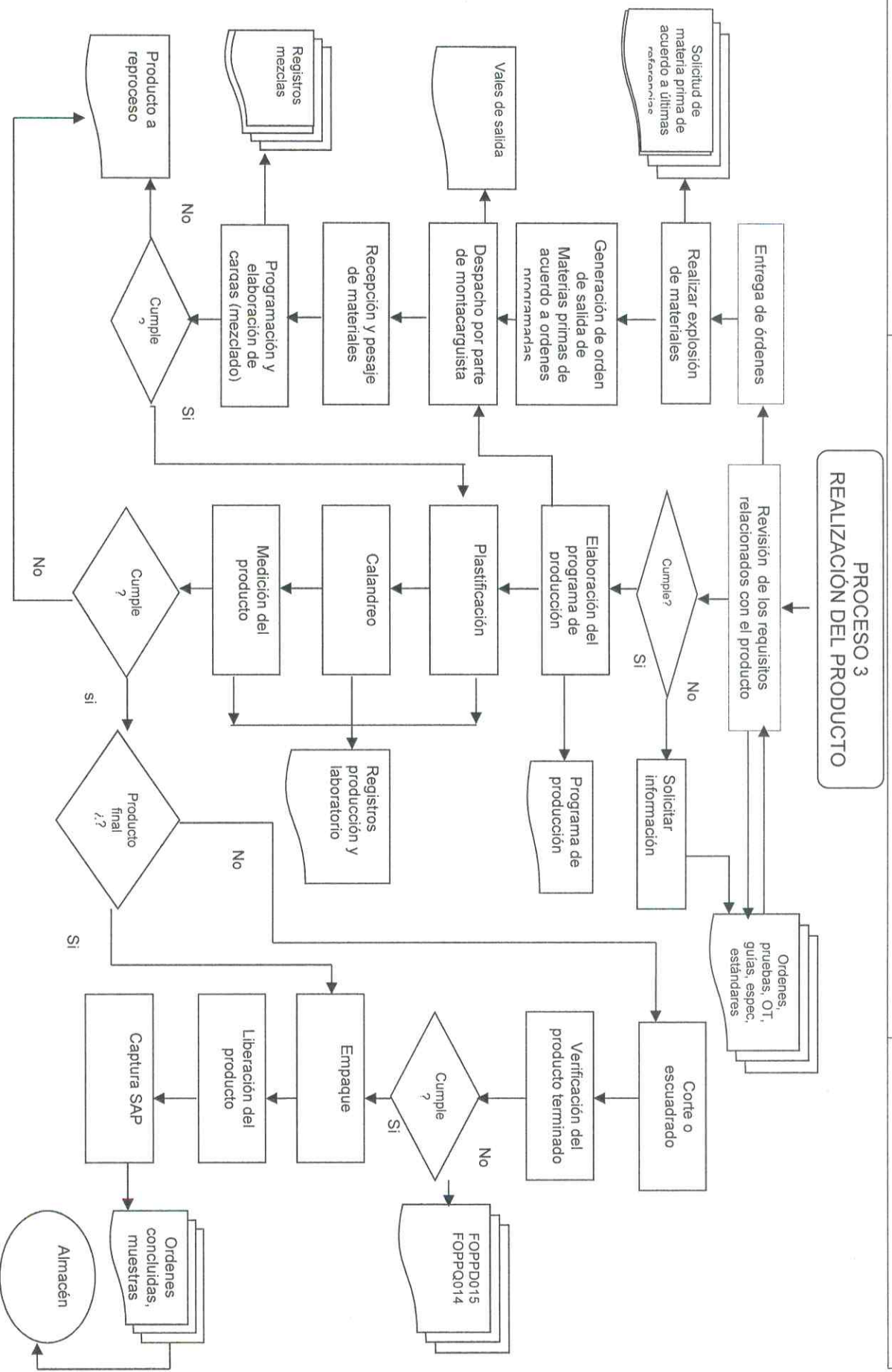
F-OP-PC-001 a

ISO 9001: 2015

PROCESO 3
Realización del producto

CODIGO
P-OP-PD-001

EMISION
19 DE OCTUBRE 2017





Mapa de proceso

PROCESO 5 ALMACEN

CODIGO
P-OP-PA-001

EMISION
21 DE NOVIEMBRE 2017

Función del proceso: Solicitud, verificación y preservación de materiales, recepción de pedidos, solicitud de transporte y embarque de materiales.
Objetivo: Mantener el flujo de todo lo necesario para el funcionamiento de la planta y entregar en tiempo a los clientes

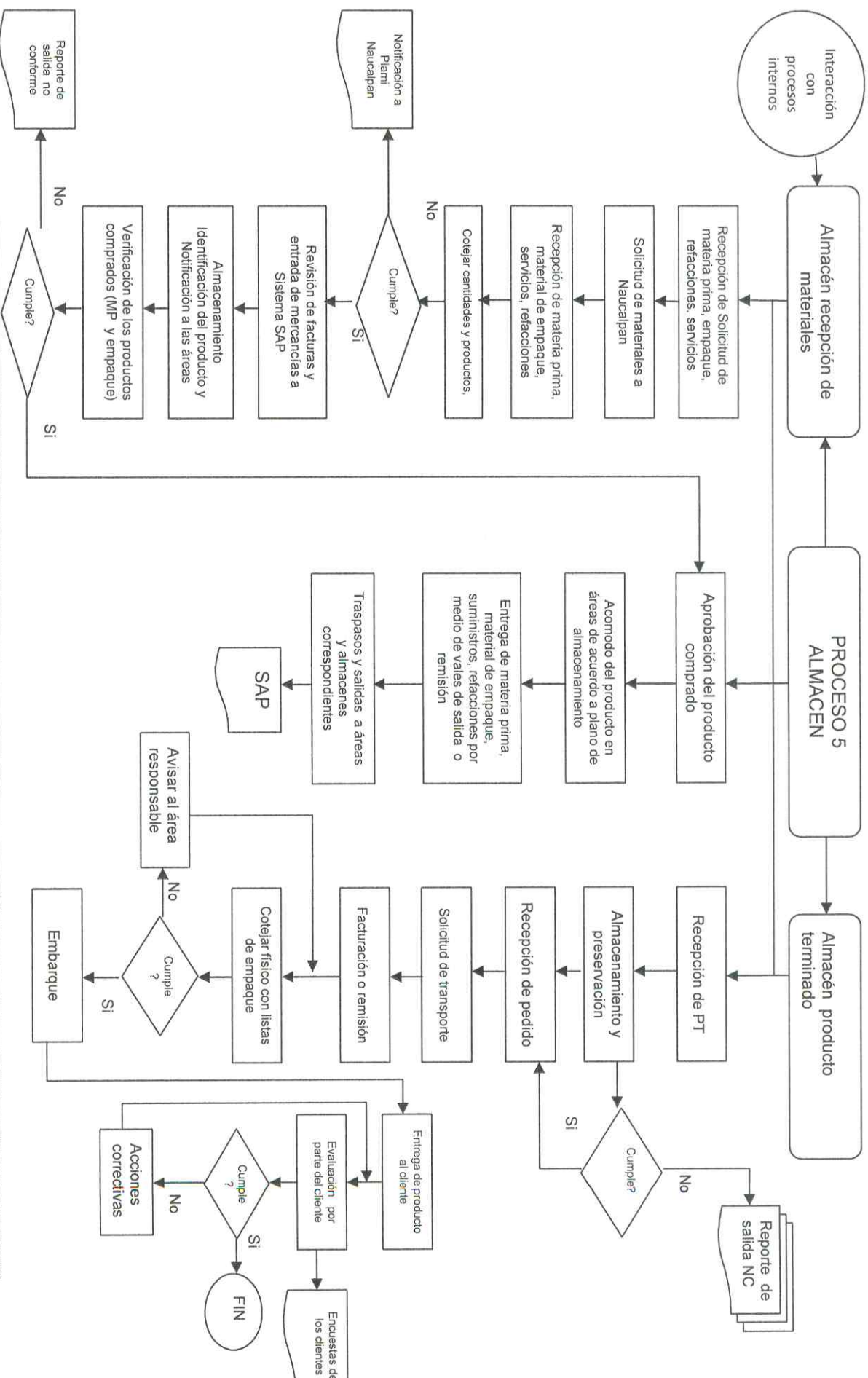
ENTRADAS		PROVEEDORES
Materia prima		Compras Naucalpan
Material de empaque		Compras Naucalpan
Solicitud de compra		Líderes de proceso
Facturas		Proveedores
Producto terminado		Producción calandrea / extrusión y laboratorio
Devoluciones de materia prima		
Pedidos		Ventas Naucalpan
Devoluciones de producto terminado		Clientes
Personal		Recursos Humanos
Servicio de Mantenimiento e infraestructura		Mantenimiento

PROCESO 5		PUESTO
ACTIVIDAD		
Planear		Auxiliar administrativo
Solicitud y seguimiento de Materiales de acuerdo a programa planificado		Líderes de proceso
Hacer		
Recepción de materiales		Auxiliar de almacén
Identificación de materiales		Auxiliar de almacén
Información de recepción de materiales		Auxiliar de almacén
Despacho de materiales		Auxiliar de almacén/Montacarguista
Captura de entradas en SAP		Auxiliar de almacén
Transporte de materiales interno		Montacarguista
Solicitud de transporte		Auxiliar administrativo
Recepción de pedidos		Auxiliar administrativo
Verificar		
Condiciones en que se reciben los materiales		Líderes de proceso
Condiciones de almacenamiento		Líderes de proceso
Cotejar físico con listas de empaque		Coordinador de producción
Actuar		
Mejoras al proceso, acciones correctivas, planes de acción		Auxiliar administrativo/auxiliar de almacén

SALIDAS		CLIENTES
Aviso de recepción de materiales		Líderes de proceso
Entrega de materiales a tiempo		Líderes de proceso
Solicitud de compra capturada en SAP		Compras Naucalpan
Reporte de inventarios		Líderes de proceso
Calidad en el traslado de materiales		Compras Naucalpan
Información de productos terminados		Ventas Naucalpan
Material acomodado de acuerdo a plano de áreas		Líderes de procesos y clientes
Preservación del producto		Ventas Naucalpan
Aviso de entrada de devolución de producto terminado		Organización y clientes
		Laboratorio

Indicador	Como se mide
Calificación en embarques y recepción de producto terminado $\geq 90\%$	Considerando las encuestas de los clientes por la puntuación que aportan en el tiempo de entrega, condiciones del material, actitud del operador, etc.

Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión : 00
Jefe de Almacén	Gerente de Planta	Director de operaciones	Fecha: 21 de Noviembre 2017



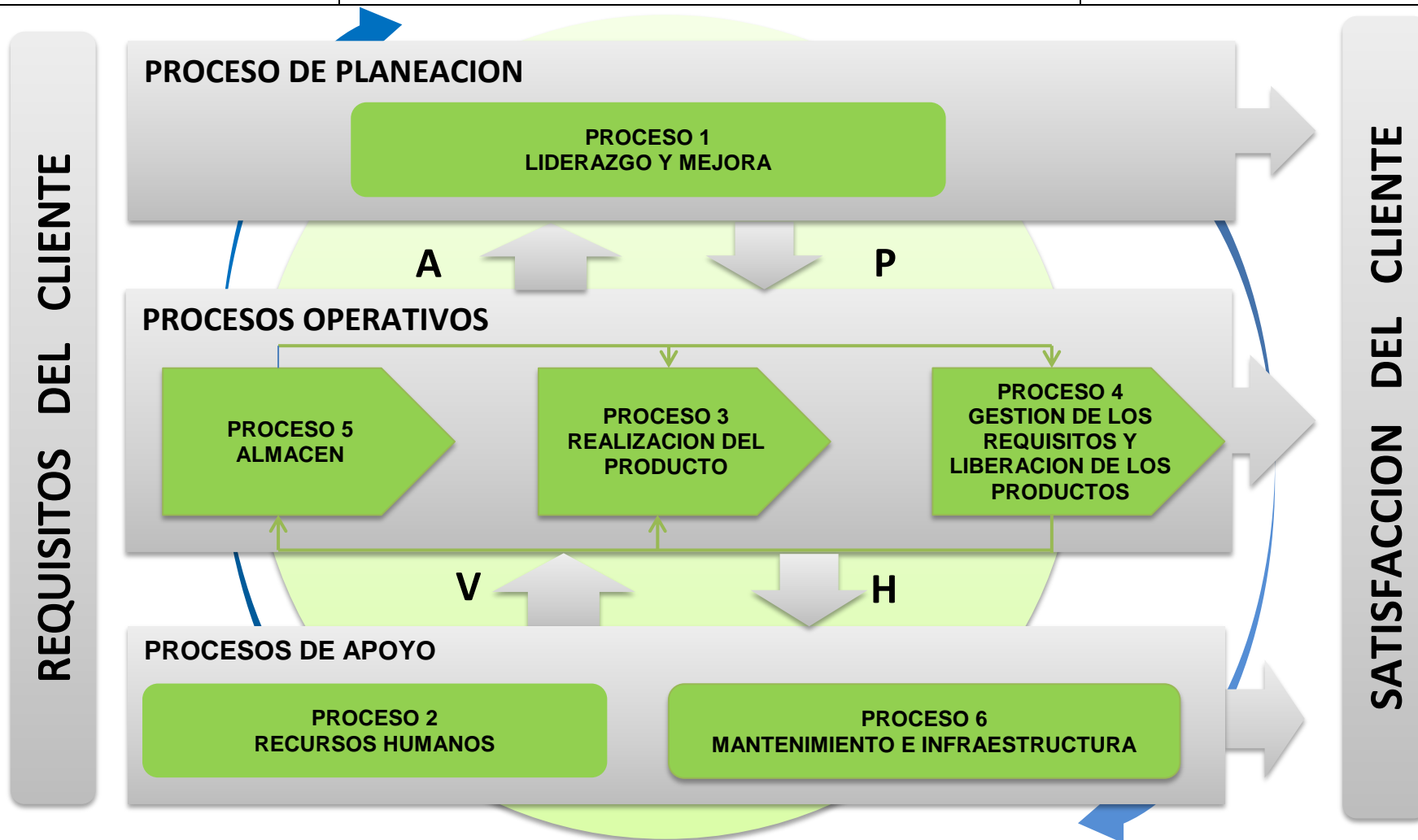


Enfoque a procesos

ENFOQUE A PROCESOS DE PLAMI

CODIGO
P-OP-OP-002

EMISION
24 DE ENERO 2018



Elaboró:	Revisó:	Aprobó:	No de Revisión : 00
Coord. del SGC	Jefe de Lab. Control de calidad / Gerente de planta	Dir. de operaciones	Fecha
			24 de enero 2018