

### Fiber Fill S.A. de C.V.

### MINUTA DE REUNIÓN

PÁGINA 1 DE 1

Guatas Industriales Especiales

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.

	AS	ST	EN	TES	:
--	----	----	----	-----	---

Área	Firma	Fecha
Calidad.	Isomy cour	03/05/2018
Calidad.	110/AJE!	03/05/2018
Producción.	hall	03/05/2018
Producción. Just	africa .	03/05/2018
Calidad.	-Afr	03/05/2018
Calidad.	3	03/05/2018
	Calidad. Calidad. Producción. Producción. Galidad.	Calidad.  Calidad.  Producción.  Producción.  Calidad.

### TEMAS ACUERDOS Y COMPROMISOS.

350	CONCEPTOS	RESPONSABLE	FECHA
Producto Terminado la ca en los limites altos de esp Determinando por el Su Calidad que al consider dentro de las especifi	ausa de liberación de material con gramaje ecificación a mas de un 9%. Estable experiención de Producción e Inspector de rar acabado, espesor, ancho y metraje caciones del cliente, no consideraron	Supervisor de Producción/ Inspector de Calidad	03-may-18
procedimiento PE-CA-02 determinados por el client	rev.10, la liberación fuera de los limites te generaría un impacto en la manufactura	Inspector de Calidad	03-may-18
Parte TAU-180-50-2.88 a acuerdo al peso de la C Producción menciona q estabiliza los pesos de a	Supervisor de Producción	03-may-18	
Proceso Automotrices p	ara estabilizar los pesos del producto	Supervisor de	03-may-18
del Numero de Parte a estandarizar los parámetr	antes mencionado, con la finalidad de os evitando el riesgo de envió de material	1610511	Próximas Producciones
HORA DE INICIO :	los os os	SECDET	ARIO
HORA DE TÉRMINO:	U6:UU:UU p. m.	Ing. Marina He	
	Producto Terminado la caen los limites altos de esp Determinando por el Su Calidad que al consider dentro de las especifi impactante el gramaje en Se concientiza al Inspecto procedimiento PE-CA-02 determinados por el client de su proceso; así como Numero de Parte.  En el análisis de la cont Parte TAU-180-50-2.88 a acuerdo al peso de la C Producción menciona questabiliza los pesos de a de 3).  Supervisor de Producción Proceso Automotrices p terminado (Gramaje g/m2 Se verificara el historial d del Numero de Parte a estandarizar los parámetr a cuarentena por pesos fu  HORA DE INICIO:	Se verifica junto con personal de producción e inspección de Producto Terminado la causa de liberación de material con gramaje en los limites altos de especificación a mas de un 9%.  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 limites altos de especificación.  Se concientiza al Inspector de Calidad liberar material de acuerdo a procedimiento PE-CA-02 rev.10, la liberación fuera de los limites determinados por el cliente generaría un impacto en la manufactura de su proceso; así como también una perdida en la utilidad del Numero de Parte.  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 mejorara su metodología de Control de Proceso Automotrices para estabilizar los pesos del producto terminado (Gramaje g/m2)  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 envió de material a cuarentena por pesos fuera de especificación.	Se verifica junto con personal de producción e inspección de Producto Terminado la causa de liberación de material con gramaje en los limites altos de especificación a mas de un 9%.  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 limites altos de especificación.  Se concientiza al Inspector de Calidad liberar material de acuerdo a procedimiento PE-CA-02 rev.10, la liberación fuera de los limites determinados por el cliente generaría un impacto en la manufactura de su proceso; así como también una perdida en la utilidad del Numero de Parte.  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 Control de Proceso Automotrices para estabilizar los pesos del producto terminado (Gramaje g/m2)  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 envió de material a cuarentena por pesos fuera de especificación.  SECRET

### Tela no Tejida

### Fiber Fill S.A. de C.V.

### MINUTA DE REUNIÓN

PÁGINA 1 DE 1

Guatas Industriales Especiales

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

	11	٦,		-	
L	.11	JI	-1	≺	:

Nombre	Area ————————————————————————————————————	/ Firma	Fecha
Sr. J. Antonio Altamirano Ochoa	Director General		/ 03/05/2018
Ing. Yadira Gonzalez Daza	Jefe de Calidad	Janing GUZ	03/05/2018
Ing. Marina Hernández Cornelio	Auxiliar de Calidad	Boyytes 1	03/05/2018
Sr. Gilberto García Mendoza	Inspector de Calidad	Allen .	03/05/2018
Sr. Mario A. Mancilla Mendoza	Inspector de Calidad	SI	03/05/2018

	WAS ACUERDOS Y COMPRO	MISOS.		
		CONCEPTOS	RESPONSABLE	FECHA
1	conformidades, se determi	ón del historial de registro de no na que no existen no conformidades centó en la Auditoría efectuada por el C el 25 de Abril de presente.		03/05/2018
2	INDORAMA VENTURES (Fi que el proveedor proporcion técnicas de la fibra poliéste determinadas como especión mismas que no se encuentro Calidad. Se solicitará al proporcionada en la ficha té	ón proporcionada por el Proveedor icha Técnica), donde se puede verificar na información sobre las características r virgen 7x51 (Elongación y Tenacidad) ficaciones internas de la organización, an registradas dentro del Certificado de proveedor homologar la información cnica con el Certificado de Calidad, los siguientes entradas deberán incluir las n y Tenacidad.	Ing. Yadira González D.	03-may-18
3	Se realizará una revisión respecificaciones técnicas o utilizadas para la fabricació contemplan las característi organización para el cump Clientes	Ing. Yadira González D.	03-may-18	
4	instrucciones de inspección, liberarán de acuerdo a la "In- 04 rev 02 considerando que que se cumplen con las Espe correspondiente y se deb	rá inspeccionarse de acuerdo a las en el caso de las fibras poliéster se strucción de Inspección" de Fibra II-CA-al recibir el material deberán cerciorase ecificaciones Técnicas de materia prima erá verificar que la información se de los Certificados de Calidad emitidos rada.	Gilberto García M. Mario A. Mancilla M.	03-may-18
5	inspección y liberación de ma coherencia de los certifio	el cumplimiento de las actividades de ateria prima, a través de la revisión de la cados de calidad emitidos por los niento de las especificaciones técnicas ción.		06-jun-18
	HORA DE INICIO :	11:30 hrs.	SECRETA	RIO
	HORA DE TÉRMINO:	12:30 hrs.	Ing. Marina Hernán	dez Cornelio



### MINUTA DE REUNIÓN

PÁGINA 1 DE 1

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, dínamica y a intervalos mas reducidos.

LIDER: Rosa María Fernández de Lara Ramos

Nombre	Área	Firma	Fecha
José Antonio Altamirano Ochoa	Alta Dirección	Fall	04/05/2018
José Antonio Altamirano Collado	Gerencia Administrativa	Millante	. 04/05/2018
Antonio Corral Briones	Mantenimiento	( Ania)	04/05/2018
Yadira González Daza	Calidad	Yangh glack	04/05/2018
Maira Vargas Sayago	Ventas		04/05/2018
Roberto Pérez Herrera	Producción	MAR	04/05/2018
José Nicolás Pérez Luna	Producción	Jump	04/05/2018
Rosalinda Cuautle Pérez	Embarques	A	04/05/2018

### TEMAS ACUERDOS Y COMPROMISOS.

	CONCE	RESPONSABLE	FECHA		
1	Acuerdo por el cual se determina ap Formación y Toma de Conciencia al perso		Jefaturas y Supervisores	21-Mayo-2018 al 15- Junio-2018	
2	Acuerdo por el cual se determina que es Supervisores realizar una Detección de cuando la naturaleza del proceso lo req proyectos.	Necesidades de Capacitación cuando		N/A	
	HORA DE INICIO :	13:00 hrs.	SECRET	ARIO	
	HORA DE TÉRMINO:	14:00 hrs.	Antonio Corral Briones		

PG-AC-11/F02-00

Acción de Mejora  Acción Correctiva  Acción de Mejora  Provedo: Sistema integral de Calidad:  Nombra del Responsable y Opartamento / Area: Rosa María Farnandez de Lura Ramos (Jefe de Recursos Humanos)  (Alta Dirección)  José Antonio Altamirano Collado, Gerente Administranos  Antonio Corral Britones. Jefe de Manteniemiento  José Antonio Altamirano Collado, Gerente Administranos  Antonio Corral Britones. Jefe de Manteniemiento  José Antonio Altamirano Collado, Gerente Administranos  Antonio Corral Britones. Jefe de Manteniemiento  José Antonio Altamirano Collado, Gerente Administranos  Antonio Corral Britones. Jefe de Manteniemiento  Vardira González Daza, Jefe de Calidad  Maria Vargas Sayago, Jefe de Ventas  Rosalinda Cuautle Pérez. Sipervisor de Producción  José Nicolas Pérez Lura. Supervisor de Producción  José Sincipa de Calidad  José Nicolas Pérez Lura. Supervisor de Producción  José Nicolas Pérez Lura. Supervisor de Producción  José Nicolas Pérez Lura. Supervisor de Producción  José Sincipa de Recursor de Producción  José Calidad  J	Tela no Tejida		No. De Folio:	8D005-MAY18	
Acción Correctiva  Acción Correctiva  Acción de Mejora  Proveedo:  No Conformidad  X  No		REPORTE DE 8 D's	Fecha: 07 de M	avo de 2018	
Coeja de Cientes Productor Nombre de Recoraceable y Departemento / Area Roman de Producción José Antonio Ostra Balado José Antonio Altamirano Cohoa. Alta Dirección José Antonio Altamirano Cohoa. Alta Dirección José Antonio Altamirano Collado. Gerente Administrativo Antonio Corral Brióneos. Jefe de Mantenelmeintento Yadira González Daza. Jefe de Calidad Maira Vargas Sayago. Jefe de Vertas Roberto Pèrez Herrera. Supervisor de Producción José Antonio Roman de Prez Luna. Supervisor de Producción José Nicolas Pèrez Luna. Supervisor de Producción José Nicolas Pèrez Luna. Supervisor de Almacén y Embarques Z-CRESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIAL (¿Queir, ¿Colmor, ¿Colandor, ¿Donder, ¿Porqué?, ¿Qualén?) No es efectiva la implementación del PE-RH4 Procedimiento de Recursos Humanos para asegurar que cuando sea aplicable, se tomen acciones para adquirir la competencia necesaria y evalura le afeciaca de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de concience realizada e 16 de enero de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecidos en el Descriptor y Perfil de Puestos del Supervisor de Producción, membargo no se mestra evidencia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia de Supervisor de Producción de la mortango no se mestra evidencia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia de Supervisor de Producción de la competencia, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha de Diciembre de 2018 estableció de la mortango de la menta de la servización de la mortango de la menta de la servización de la mortango de la menta de la servización de la competencia, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha de Diciembre de 2019 estableción de la competencia, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha de Diciem			ANALYTICATE OF THE	X	
Nombre del Responsable y Departemento Arize Rosa Maria Fernández de Laza Ramios (Jefe de Recursos Humanos)  José Antonio Altamirano Collado. Gerrente Administrativos  José Antonio Altamirano Collado. Gerrente Administrativos  Antonio Corral Britones, Jefe de Manteniemiento  José Antonio Altamirano Collado. Gerrente Administrativos  Antonio Corral Britones, Jefe de Manteniemiento  José Antonio Altamirano Collado. Gerrente Administrativos  Antonio Corral Britones, Jefe de Calidad  Maira Vargas Sayago. Jefe de Calidad  Maira Vargas Sayago. Jefe de Calidad  Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción  Rosalinda Cuautite Pérez. Sipervisor de Producción  Se efectiva la implementación de PERAPI Producción de las acciones tomadas. La evaluación de competencia y evaluación de la eficacia de las acciones tomadas.  Cuaritas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Defini Cuientes, Almason, Proceso ur Ores Areas Afectades, seguin aplique)  Despoña de haber feido e informer de auditoris, es definie direccionar la descripción de la no conformidad al PE-RPI-43, así como al formato de Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha de de Diciembre de 2017  Se le la a					na.a. v
Puesto de la Persona que emite este reporte: José Antonio Altamirand Choba (Alta Dirección)  José Antonio Altamirano Ochoa. Alta Dirección  José Antonio Altamirano Cohoa. Alta Dirección  José Antonio Altamirano Cohoa. Alta Dirección  Antonio Corral Briones. Jefe de Mantenlemiento  Yadira González Daza. Jefe de Calidad  Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas  Roberto Pérez Alerrera. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  Rosalinda Cuautie Pérez. Sipervisor de Producción de La estaluación de competencia de la Efectiva de Indicate de la Estaluación de Competencia de Supervisor de Producción, si e evaluación de la estaluación de la estaluación de la estaluación de la estaluación de la secultario de la secultario de la la estaluación de la secultario de la la estaluación de la perez.  Cuarlas Piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3- IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Main Cilentes, Almacén, Proceso ur Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de habre leido el informe de auditoria, se define direccionar la descripción de la no conformidad al PE-RH-32, así como al formato de Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de la competencia de la PE-RH-32, así como al formación de la Cumplementa de la Atta Dirección			The second secon		idad: X
José Antonio Altamirano Cotado. Gerente Administrative  Antonio Corral Briones, Jefe de Manteniemiento  Yadira González Daza, Jefe de Calidad  Antonio Corral Briones, Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  Assalinda Caudre Perez. Sipervisor de Almacéniemiento  Yadira González Daza. Jefe de Calidad  Antonio Corral Briones, Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción  Assalinda Caudre Perez. Sipervisor de Almacéniemiento  Yadira González Daza. Jefe de Calidad  Assalinda Caudre Perez. Sipervisor de Almacénie de La Caudre Servisor de Caudre Servisor de La Caudre S				nanos)	
Antonio Corral Briones. Jefe de Manteniemiento Yadira González Daza. Jefe de Calidad  Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera, Supervisor de Producción  Moral Vargas Sayago. Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera, Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  Rosalinda Cuautite Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  2. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIAL (¿Quér, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)  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 Cantas piezas fuero encontradas con el defecto? 1 (una)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (§) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber Jeido el informe de auditoria, se define direccionar la descripción de la no conformidad al PE-RH-03, así como al formato de Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción, de fecha de de Dicientado en de Conciencia de Supervisor de Producción de los corpos contratados en fecha anterior a Abril 2016, a Definición por La CAUSA RAIZ (Juva de Losa) para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAIZ (Juva de Losa) para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Competencia, lo que provoca contrisón al momento de toma racciones respecto a la adquisición 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 medición más estructurado	1 DEFINIR EQUIPO DE TRABAJO	1 And Di	CCCION		
Antonio Corral Briones. Jefe de Manteniemiento 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 Cuautite Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques Z. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POTENCIAL (¿Quér, ¿Cómor, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)  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 relazida de lo de enero de 2019 setableció deficiencia en lo concimientos establecidos en el Descriptor y Perfiderio, ani in competencia y ta evaluación de la eficacia de las acciones tomadas.  Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) Octinic Clientes, Almaeón, Procoso u Otras Areas Afectadas, según aplique)  Después de habre leido e i Informe de auditoris, 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 Techa 66 de Diciembre de 2017  Solicitar a la Alla Dirección calificar la redescrición de los escritors que avalan la competencia de los competencia del personal de Fiber Fili  Se lieva e cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia  4. DEFINICIÓN DE LA GAUSA RAÍZ Quiva es viesas jaixissas, PARETTO, es;  Causa(6)  Republicado en la descripción y perfil de puesto y lo contenido en	José Antonio Altamirano Ochoa. Alta Dir	rección Ala			
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 Cuautile Pérez. Sipervisor de Producción  Rosalinda Cuautile Pérez. Sipervisor de Producción  Rosalinda Cuautile Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  Z. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIAL (¿Que? , ¿Cómo? , ¿Cuándo? , ¿Donde? , ¿Porqué? , ¿Quién?)  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 estableciós en el Descriptor y Perfil Descriptor y Perfil de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones tomadas.  Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Almacón, Proceso u Otras Areas Alecticidas, según aplique)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (5) (Delinir Clientes, Alm	José Antonio Altamirano Collado. Geren	te Administrativo + Allyll			
Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas  Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  Rosalinda Cuautle Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  Z. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIAL (¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)  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 tomadas.  Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Jedinir Clientes, Almacén, Processo u Otras Áreas Afecidas, según aplique)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 08 de Diciembre de 2019.  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 08 de Diciembre de 2019.  Después de haber leido el informe de auditoria, se define direccion con relación al cumplimiento o no cumplimiento de la competencia de los competencias de conceptencia de 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 de los conformidad de la Competencia, formación al competencia de los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no permite realizar a detección de necesida	Antonio Corral Briones. Jefe de Mantenie	emiento			14.
Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Producción  José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de Producción  Rosalinda Cuautle Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  Z. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIA. (¿Que?, ¿Cómo?, ¿Coulando?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)  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 establecido deficiencia en lo conocimientos establecidos en el Descriptor y Perfli de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones recesarias para adquirir la competencia, p Yerfli de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones recesarias para adquirir la competencia y la evaluación de de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de las acciones tendadas.  Cuantas plezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otres Areas Adectadas, según aplique)  Después de haber leido el informe de auditoria, se define direccionar la descripción de la no conformidad de la 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 nor relación al cumplimiento o no cumplimiento de la competencia del personal de Filber Fili Sea lleva a cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los 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 nacesidades de capacitación el se sestructurado y dinamico para la evaluación de las competencia	Yadira González Daza. Jefe de Calidad	YADIN GALLY VIV.			
Rosalinda Cuautile Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  2. DESCRIECTIÓN DEL PROBLEMA REAL O POTENCIAL (¿Quér, ¿Cómor, ¿Coúndor, ¿Donder, ¿Porquér, ¿Quién?)  No es efectiva la implementación del PE-RH-91 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 eralizada el 08 de enero de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecidos en el Descriptos 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 necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de el eficacia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha 96 de Diember 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 de la competencia del personal de Fiber Fill  Se lieva a cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Comciencia  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (tiwa de base, bibliowa, PARETTO, de.)  Causalo,  Existe una evaluación de la competencia de los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no permite realizar i a detección de necesidades de capacitación cuando la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos, así también se detecta di	Maira Vargas Sayago. Jefe de Ventas		1		
Rosalinda Cuautie Pérez. Sipervisor de Almacén y Embarques  2. DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POTENCIAL (¿Gue?, ¿Gomo?, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Porqué?, ¿Quién?)  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, formación y toma de conciencia sea ciones tomadas.  Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Delinir Clientos, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 96 eDiciembre de 2017  Solicitar la falta Dirección Carlisco segue avalan la competencia de los cargos contradas os 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 PE-RH-03, así como al formato de Evaluación de competencias, Formación y Toma de Conciencia  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Juiva de ideas, laniewa, PAREITO, etc.)  Causa(s)  Método(s) Utilizado(s)  Método(s) Utilizado(s)  Método(s) Utilizado(s)  Estiste 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 provoca confusión momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, formación y Toma de Conci	Roberto Pérez Herrera. Supervisor de Pr	oducción	1		
No es efectiva la implementación del PE-RH-01 Procedimiento de Recursos Humanos para asegurar que cuando sea aplicable, se formen acciones para daquirri la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia realizada el 08 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 adquirri la competencia y la evaluación de la eficacia de las acciones tomadas.  Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 08 de Diciembre de 2017  Solicitar a la Alla 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 con los requieras o por implementación 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 precoso lo requiera o por implementación de necesidades de capacitación cuando la naturaleza del precoso lo requiera o por implementación de competencia, formación y Toma de Conciencia corno los requerimientos de la competencia para cada puesto; así mismo se detecta la falta de un metodo de decompetencia, formació	José Nicolás Pérez Luna. Supervisor de	Producción .			
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 de de enero de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecidos en el Descritor 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)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almaeán, Proceso u Otras Areas Afectadas, según apilique)  Después de habor feido el informe de auditoría, se define direccionar la descripción de la no conformidad al PE-RH-03, saí como al formato de Evaluación de Competencias, Formación y Toma de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha 06 de Diciembro 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 de Piersonal 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 Competencia, Formación y Toma de Conciencia  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Juvía de ideas, siniciona, PARETITO, de)  Método(e) Utilizado(e)  Método(e) Utilizado(e)  Método(e) Utilizado(e)  Método(e) Utilizado(e)  Análisis Causa-RaíZ (Isbawa de ideas, siniciona, PARETITO, de)  Método(e) Utilizado(e)  Análisis Causa-RaíZ (Isbawa de ideas, siniciona, PARETITO, de)  Responsable(s) Fecha de Incio. Fecha de terminación de competencia, formación y Demia de Conciencia al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, por provoca confusión	Rosalinda Cuautle Pérez. Sipervisor de A	Almacén y Embarques			
adquirir la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia realizada el de de enor de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecións en el Descriptor y Pertil 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)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según apilque)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 carificar la redacción de los escripción de la no conformidad dal 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 la Natla Dirección carificar la redacción de los escripción de la competencia del personal de Fiber Filli  Se lleva a cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Conciencia 4.  - DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Libra de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc)  Causa(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 la competencia questo y los insimos se detecta la falta de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencia para cada puesto, así mismos se detecta la falta de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencia para cada puesto, así mismos se dete	2,- DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó	POTENCIAL (¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Cuándo?, ¿Donde?, ¿Po	rqué?, ¿Quién?	)	
adquirir la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas. La evaluación de competencia, formación y toma de conciencia realizada el de de enor de 2018 estableció deficiencia en lo conocimientos establecións en el Descriptor y Pertil 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)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según apilque)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 carificar la redacción de los escripción de la no conformidad dal 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 la Natla Dirección carificar la redacción de los escripción de la competencia del personal de Fiber Filli  Se lleva a cabo reunión con el equipo de trabajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos para la aplicación de la Evaluación de Conciencia 4.  - DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Libra de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc)  Causa(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 la competencia questo y los insimos se detecta la falta de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencia para cada puesto, así mismos se detecta la falta de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencia para cada puesto, así mismos se dete	No es efectiva la implementación del PE-RH-	-01 Procedimiento de Recursos Humanos para asegurar o	ue cuando sea	aplicable, se to	men acciones para
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)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido el informe de auditoria, 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 carificar la redacción de los escritos que avalua 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	adquirir la competencia necesaria y evalua	r la eficacia de las acciones tomadas. La evaluación d	e competencia,	formación y t	oma de conciencia
Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3 IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido 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 Torna de Conciencia de Supervisor de Producción de fecha 06 de Diciembro 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 Competencia, Formación y Toma de Conciencia  4 DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Ulovía de Ideas, Ishikawa, PARETTO, etc)  Causa(s)  Método(s) Utilizado(s)  Método(s) Utilizado(s)  Método(s) Utilizado(s)  Método(s) Utilizado(s)  Análisis Causa-Raíz (Ishikawa  Anális (Ishikawa  Análisis Causa-Raíz (Ishikawa  Análisi	realizada el 06 de enero de 2018 estableci	ó deficiencia en lo conocimientos establecidos en el D	escriptor y Per	fil de Puestos	del Supervisor de
Cuantas piezas fueron encontradas con el defecto? 1 (una)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Áreas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido 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  4DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuva de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)  Cuausa(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 mamento 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.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s) Fecha de Inicio Fecha de terminación de competencia, formación y Toma de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un ad		videncia de las acciones necesarias para adquirir la co	mpetencia y la	evaluación de	e la eficacia de las
3. IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Areas Afectadas, según aplique)  Después de haber leido 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 de 6 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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Juiva de ideas, ishikawa, PARETTO, etc)  Causa(s)  Existe una evaluación de la competencia de los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no 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, a la adquisición de la competencia, pervoca contustión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, pervoca contustión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, pervoca contustión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, pervoca contustión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia, pervoca contustión de las competencias correspondientes a las Jefaturas y Supervisores.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(es) Fecha de lnicio Fecha de lnicio Fecha de terminación de competencia, permación y Toma de Conciencia buscando tener como de RR.HH.  16-inay-18  16-inay-18  16-inu-19  16-inu-19  16-inu-19  16-inu-19  16-inu-19	lacciones tomadas.				
Después de haber leido 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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuva de ideas, Ishkawa, PARETTO, etc.)  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 necesidades de capacitación cuando la naturaleza del proceso 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; asi mismo se detecta la falfa de un método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencias correspondientes a las defaturas y Supervisores.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s) Fecha de Inicio Fecha de terminación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  Ber ealizarán las modificaciones que resultaron de la reunión del equipo de trabajo sobre los intervalos de tiempo de aplicación de las valuación de c	Cuantas piezas fueron encontradas con el d	efecto? 1 (una)			
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 on o 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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ ("Uova de ideas, ishikowa, PARETTO, etc.)  Causa(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, lo que provoca confusión al momento de tomar acciones respecto a la adquisición de la competencia para cada puesto; así mismos se detecta la falta de un metodo de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencias correspondientes a las Jefaturas y Supervisores.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(e)  Responsable(e)  Fecha de Inicio Fecha de terminación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación y toma de conciencia, así como la responsabilidad por parte de los dueños de proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizarán un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de	3 IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CON	ITENEDORA (S) (Definir Clientes, Almacén, Proceso u Otras Área	s Afectadas, según	aplique)	
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  Sel fleva 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  4. PDEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuvia de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)  Causa(s)  Existe una evaluación de la competencia de los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no permite realizar la detección 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, formacion 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.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s) Fecha de linicio Fecha de terminación de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita					omo al formato de
en donde quede estipulado la conformidad de la Alta Dirección con relación al cumplimiento o no cumplimiento de la competencia del personal de Fiber Fili  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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Luvida de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)  Causa(s)  Existe uma 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 las Jestaturas y Supervisores.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Responsable(s)  Fecha de Inicio Fecha de Imicio Fecha de Imicio Pecha de Imición Pecha de Imicio Pecha de Imici					
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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuvis de ideas, ishikawa, PARETTO, etc.)  Causa(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, formacion 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.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s) Fecha de Inicio Fecha de terminación Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia buscando tener como excusidado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita Dirección/Jefe					
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  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuvia de ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)  Zausa(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, asi 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; asi mismo se detecta a falta de um método de medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencias correspondientes a las Jefaturas y Supervisores.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Responsable(s)  Fecha de lnicio Fecha de terminación de los competencia, Formación y Toma de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesaria realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 nuevos proyectos.  Se realizarán un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita particido de la competencia de las lefaturas su superidences vá curilir de Calidad.  Alta Dirección/Jefe		de la Alta Dirección con relación al cumplimiento o no cun	iplimiento de la	competencia d	el personal de
Competencias, Formación y Toma de Conciencia  4. DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuvia de ideas, ishikawa, PARETTO, etc.)  Causa(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, formacion 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.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Fecha de lincio Fecha de terminación de competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  Responsable(s)  Jefe de RR.HH.  Jefe de RR.HH.  Jefe de RR.HH.  Se realizarán las modificaciones que resultaron de la reunión del los colaboradores  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de neuvos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita partición de la evaluación de la fatura de fatura de formación y de instrumento que permita partición de la competencia de las electuras de instrumento que permita partición de la competencia de las electuras supervisores y de instrumento que permita partición de la competencia de las fatur		bajo para determinar los intervalos de tiempo idóneos par	a la aplicación	de la Evaluació	n de
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 torna de conciencia, lo que provoca confusión al 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.  5. IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Torna de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  Aplicar la Evaluación de Competencia, Formación y Torna de Conciencia buscando tener como resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 torna de conciencia así como la responsabilidad por parte de los dueños de procesos de realizar una deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Alta Dirección/Jefe  Análizisado(s)  Análisis Causa-Raíz  Ishikawa  Análisis Causa-Raíz  Ishikawa  Análisis Causa-Raíz  Ishikawa  14-málisis Causa-Raíz  Ishikawa  14-m			a la apricación		
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, formacion 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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 requiero o por implementación de la recursión de la recursi	4 DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Lluvia de l	deas, Ishikawa, PARETTO, etc.)	The Talanta H		
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, formacion 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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Fecha de lnicio Fecha de terminación Jefe de RR.HH.  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita Dirección/Jefe	Causa(s)			Método(s) Utilizad	do(s)
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, formacion 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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Responsable(s)  Fecha de Inicio Fecha de terminación  Jefe de RR.HH.  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  Se realizarán las modificaciones que resultaron de la reunión del equipo de trabajo sobre los intervalos de tiempo de aplicación de los dueños de procesos de realizar una deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis Causa-Raíz  Ishikawa  Análisis Causa-Raíz	Existe una evaluación de la competencia de	e los colaboradores a intervalos muy amplios, lo cuál no			
estipulado en la descripción y perfil de puesto y lo contenido en la evaluación de competencia, formacion 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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita birección/Jefe  Alta Dirección/Jefe					
formacion 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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Fecha de Inicio Fecha de terminación Jefe de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto 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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita Dirección/Jefe  Ishikawa				oálicia Cour	Poiz
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.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  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  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita Dirección/Jefe  14-may-18  16-may-18  16-may-					
medición más estructurado y dinámico para la evaluación de las competencias correspondientes a las Jefaturas y Supervisores.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  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  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita birección/Jefe  Alta Dirección/Jefe  14-may-18  15-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  30-may-18				Isnikawa	
las Jefaturas y Supervisores.  5IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s)  Fecha de Inicio Fecha de terminación  Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos 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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita Dirección/Jefe  Alta Dirección/Jefe  Alta Dirección/Jefe					
Acción(es)  Responsable(s)  Responsable(s)  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  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18  15-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  30-may-18	las Jefaturas y Supervisores.				
Homologar la Evaluación de Competencia, Formación y Toma de Conciencia con los requerimientos de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta Dirección/Jefe  14-may-18  16-may-18  15-jun-18  15-jun-18  20-jun-18  18-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  20-jun-18	5 IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) COR	RECTIVA(S) Ó MEJORA			ALL POS
de competencia estipulados en las Descripciones y Perfil de Puesto  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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18  15-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18	Acción(es)		Responsable(s)	Fecha de Inicio	Fecha de terminación
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  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta Dirección/Jefe  15-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  Alta Dirección/Jefe			Contractor & and Contractor	14-may-18	16-may-18
resultado las acciones necesarias para continuar con la formación de los colaboradores  En caso de ser necesario realizar un adendum al Programa Anual de Capacitación 2018  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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta Dirección/Jefe  14-may-18  15-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  20-jun-18  20-jun-18		Annual Section Control of the Contro		44	A position and
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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita de la competencia de las lafaturas. Supervisores y Auxiliar de Calidad.  30-may-18				21-may-18	15-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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita de la competencia de las lafaturas. Supprisores y Auxiliar de Calidad.  30-may-18		The second of th		18-jun-18	20-jun-18
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 deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita de la competencia de las lofaturas. Supprisores y Auxiliar de Calidad.  30-may-18	Se realizarán las modificaciones que resi	ultaron de la reunión del equipo de trabaio sobre los			
así como la responsabilidad por parte de los dueños de procesos de realizar una deteccion de necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18			- Name and Address of the Address of	and the second	1 =
necesidades de capacitación siempre que la naturaleza del proceso lo requiera o por implementación de nuevos proyectos.  Se realizará un análisis para conocer si es viable implementar algún tipo de instrumento que permita  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18  30-may-18	así como la responsabilidad por parte de	los dueños de procesos de realizar una deteccion 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  Alta  Dirección/Jefe  14-may-18		naturaleza del proceso lo requiera o por implementación	131341111		
Se realizara un analisis para conocer si es viable implementar algun tipo de instrumento que permita  Dirección/Jefe 14-may-18 30-may-18	de nuevos proyectos.		A44-		
realizar la medición de la competencia de las Jeraturtas, Supervisores y Auxiliar de Calidad			Dirección/Jefe	14-may-18	30-may-18

de RR.HH.

Applén(pp)	Posponschlo(s)	Fech	a(s)		% d	e Avano	e	
Acción(es)	Responsable(s)	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 Ú Acción(es)	OCURRENCIA (Gestión del Ric	sgo y/o Planifica		s) (Por eje sable(s)	mplo: Car		Docum Fecha(s	_
Accion(es)			1 (Capon	30010(3)		547	Condi	"
Llevar acabo las acciones correctivas			Jefe de	RR.HH.				
FECHA DE CIERRE:	APROBÓ NO!	MBRE Y FIRMA:	de :					
8 FELICITACIÓN AL EQUIPO				nie ie				
Se agradece al equipo de trabajo, la colaboración en	la implementación de las accio	nes correctivas.	*					
NOMBRE Y FIRMA DEL EMISOR		NOME	RE Y FIRMA DE	L RECE	PTOR			
José Antonio Altamirano Ochoa	FI.	Rosal	María Fernández d	de Lara F	Ramos			
(Alta Dirección)	111		efe de Recursos					

incumplimiento de las disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplen los requisitos de los prodividos productos de las disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplen los requisitos de los prodividos planificadas. Requisito 8.6 de la norma 9001:2015  Evidencia que soporta la no conformidad:  No se muestra el registro PE-CA-05/F01-04 Material el Cuarentena del Rollo Nº 16 del Producto TAU-180-B-50-2.88-12-16 de la Orde Producción 23140 del 18 de Febrero de 2018 por incumplimiento del gramaje (limite máximo: 189; Real: 197.75),  Cuantas plezas 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)  3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTENEDORA (S) (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 Conformidades* similares.  4DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Liuvia de Ideas, Ishikawa, PARETTO, etc.)  Causa(s)  Método(s) Utilizado(s)  No se muestra el registro PE-CA-0.5/F01-04 Material de Cuarentena del Rollo Nº 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 cumplia 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.  SIMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA(S) Ó MEJORA  Acción(es)  Responsable(s) Fecha de Inicio Fecha de termin de producto terminado* PE-CA-02 rev 10, así como de los riesgos y sus consecuencias potenciales de cauditos de producto terminado* PE-CA-02 rev 10, así como de los riesgos y sus consecuencias potenciales de cauditos altos de cauditos de producto terminado en gramajes fuera de especificación (gramajes altos).									
The second secon		REPORTE DI	E 8 D's	Fecha: 03-Ma	yo-2018		P SULF		
REPORTE DE 8 D'S  Guert au Zirdeus Principale Expensionalian  Acción Correctiva  Acción de Mejora  No Conformidad  Provescio: Sistema integrad de Calidad: X  Provescio: Sistema integrad: Direction de Calidad: A  Provincio: Sistema integrad: Direction de Calidad: A  Provincio: Direction de Produccio de Producci									
							olidad:	~	1
	the Same Andrews					and the latest to the latest t		^	1
Puesto de la Persona que emite e	este reporte; / Sr.	José Antonio Altamirano O	choa (Director Gen		(Jele C	Calida	au)		7
	JO //				1	1	A Ven	计量 ( )	
	Ffel	Direc	tor General	X	//		igrato.	ine n	3
	Da.		1 - 1977		><			50 111	
				4/e./	V			-1.********	
	com.			ah					
				Cath					
	All I			20					
The state of the s				10 10 11	0)		SI NESSTAL	Tarrest to	The same of
Descrinción de la No Conformia	dad:	IAL (¿Quer, ¿comor, ¿c	uandor, ¿Donder, ¿P	orquer, ¿Quien	(1)		The state of		
incumplimiento de las dispos y que no se lleve a cabo has 9001:2015  Evidencia que soporta la no coi No se muestra el registro PE Producción 23140 del 18 de F Cuantas piezas fueron encontra 1 No Conform 3 IMPLEMENTACIÓN DE ACCIO Se realiza reunión con el equi Conformidades" similares. 4 DEFINICIÓN DE LA CAUSA R Causa(s)  No se muestra el registro PE-C TAU-180-B-50-2.88-12-16 por Supervisor de Producción con espesor, ancho y acabado; sin	iciones planificadas ta que se hayan con informidad :  CA-05/F01-04 Mate debrero de 2018 por idad menor del report DN (ES) CONTENEDO LIPO de trabajo para CAIZ (Liuvia de Ideas, Ishika incumplimiento del resideraron que el reanalizar que al libera	rial el Cuarentena del lincumplimiento del gran e de auditoria del dia 25 c RA (S) (Definir Clientes, Alma analizar las causas qu wa, PARETTO, etc.)  I de Cuarentena del Rollo gramaje, ya que el Insp ollo liberado cumplía co ur el material en gramaje	das, para verificar quente las disposione  Rollo Nº 16 del Producto de Abril de 2018 (Nº do cén, Proceso u Otras Áre ue originaron la no  o Nº 16 del Producto pector de Calidad y on los requisitos de alto origina pérdidas	ducto TAU-180: 189; Real: 19 de Solicitud: SCoas Afectadas, segú conformidad y	los recusives Requirements Requ	quisito 8 2.88-12- 27) Ia no	existe	la Or	ducto ma IS
Production of the Control of the Con	ON(ES) CORRECTIVA	S) O MEJORA					7000	Sept. 1	
Acción(es)				Responsable(s)	Fecha	de Inicio	Fecha	de terr	ninación
especificaciones establecidas Ferminado" PE-CA-02 rev 10 ocasionados a los requerimien organización la liberación de producción. Personal de producción verific Kukla) para lograr estabilizar	y a lo descrito en lo, así como de los nos de los clientes roducto terminado en ará la metodología a los pesos a no más	el procedimiento "Libe riesgos y sus consec y pérdidas económicas gramajes fuera de espe actual para el ajuste de s de tres rollos fabricad	ración de Producto cuencias potenciales que traería para la ecificación (gramajes gramaje en bascula os considerando 50	Jefe de Calidad					
gramaje en los límites especifica De acuerdo al historial de los pa	ados. arámetros de gramaje	registrados del Numero	de Parte TAU-180-B		03-m	ay-18	3	0-ago-	-18
50-2.88 se estandarizarán los m	ismos para obtener e	l ajuste en los gramajes o	establecidos.	and the same of th	30-ag	go-18	3	0-sep-	18
S VERIFICACIÓN DE ACCION(E	S) CORRECTIVA(S) Ó	MEJORA				De la la	le Asi		
Acción(es)		Responsable(s)			20				400
Se verificará de manera com	nanal al historial de		nado	TOTALINGUION	20	40	60	80	100
			tor						1
abricados con la finalidad de qu	e el material se hava	General	7-may18						
berado dentro de especificación		(A. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.							
a mailiant of an in the									, - mini-
Se verificará el cumplimiento	de las acciones	Director General	Sep-2018						

		na de Vigilancia de la no confor		Organ	ismo Certificado	or A	br-19	185010	DE DE		
	-			OCURRE	NCIA (Gestión d	el Riesgo v	lo Planific	ación de Camb	ios) (Por ejemplo: (	Cambio(s) a	Document
cción(es)	pristing and	J OM			THE SELECTION				onsable(s)		echa(s)
standarizar	la metodología	utilizada para e	l ajuste de	e los gra	majes establecio	dos.		Supervisor	de Producción	30-	sep-18
ECHA DE CI	ERRE:				APRO	BÓ NOMBR	E Y FIRMA				
- FELICITAC	CIÓN AL EQUIP	0								Below	CONTRACTOR OF THE PARTY OF THE
		trabajo, la col ciones correct		n en la	definición de la	is causas	que origin	naron la no co	onformidad y	en la def	inición
		E Y FIRMA DEL I	_	Loss	11)	1	NOME	RE Y FIRMA D	EL RECEPTOR	- 25	APE T
		Antonio Altamiran (Director General)		The		Aniny ng/ Yadira ( Jefe de	Gonzalez D e Calidad )	ALTE A	Sr. Robert (Sup. De F		
					ico ao dest				SECO AL TIL	H S PC	1700 D
								d Su sop side			
					to a left market						
	entroller										
			nd ender	Phones patricks							
					1000						

Tela no Tejida	DEDOCE	E DE C DI	No. De Folio:	8D007-MAY18	( Neglig	
Guatas Industriales Especiales	REPORT	E DE 8 D's	Fecha: 03-Mag	yo-2018 `		
Acción Correctiva	Acció	n de Mejora	No (	Conformidad		
Queja de Cliente: Producto:	Proceso:	Proveedor:	Sisten	na Integral de Ca	alidad: X	
Nombre del Responsable y Departamento / Área: Puesto de la Persona que emite este reporte:	Ing. Yadira González D	. (Jefe de Calidad)		THU		
1 DEFINIR EQUIPO DE TRABAJO	Sr. José Antonio Altami	rano Ochoa (Director G	eneral)		amiles (2	22.815 =
Sr. J. Antonio Altamirano O.	vut v Driff-s - John	Director General	1 1	//		A HOLE
Ing. Yadira González Daza		Jefe de Calidad	YADIN GET /S	1		
Ing. Marina Hernández Cornelio Sr. Gilberto García Mendoza	and the sylvey of the same	Aux. de Calidad	1416			
Sr. Mario A. Mancilla Mendoza	# #2	Insp. de Calidad	The state of the s	51		
2 DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA REAL Ó POT	ENCIAL (¿Qué?. ¿Cón		. ¿Porqué?. ¿Quién	21		17.50
Evidencia que soporta la no conformidad :  Se detecta Certificado de Calidad PFCNW-soporte de la Fibra Poliéster Virgen 7x51 (2, cumplimiento de la Tenacidad y Elongación Cuantas piezas fueron encontradas con el defect 1 No Conformidad menor del re 3IMPLEMENTACIÓN DE ACCIÓN (ES) CONTEN Se realiza reunión con el equipo de trabajo Conformidades" similares.  Se revisa documentación proporcionada por epoliéster Virgen 7x51, donde se proporciona in	826 Kg) recibida el destablecidas en la E o? porte de auditoría del e EDORA (S) (Definir Clien para analizar las ca	15 de Febrero de 2018 specificación de Mater día 25 de Abril de 2018 (l les, Almacén, Proceso u Otras usas que originaron la a Ventures Polymers M	(Orden de Compra ia Prima PG-PSE-0 1º de Solicitud: SCG0 Areas Afectadas, según no conformidad y léxico, S. de R.L. o	a: 622) no mue 07/F06-00 C-04027) n aplique) revisar la no de C.V." quien	existencia	encia a de '
son requeridas como Especificación Técnica de 4 DEFINICIÓN DE LA CAUSA RAÍZ (Lluvia de Ideas, I Causa(s)	terminadas por Fiber	Fill S.A de C.V.		Método(s) Utiliza		
No se muestra evidencia del cumplimiento de "Especificación de Materia Prima" PG-PSE-C Tenacidad y Elongación solo se describen en proveedor Indorama Ventures, no considerando Calidad. (Se anexa evidencia)	7/F06-00, debido a la Ficha Técnica del	que las característica: naterial 7x51 enviada p	or el Aná	lisis de Caus Ishikawa		
5 IMPLEMENTACIÓN DE ACCION(ES) CORRECT	TVA(S) Ó MEJORA					
Acción(es)			Responsable(s)	Fecha de Inicio	Fecha de t	erminac
Se solicita al proveedor Indorama Ventures Po de las características de Tenacidad y Elongació por el mismo proveedor dentro del Certificado d	ón como lo marca la l e Calidad en las próxi	Ficha Técnica proporcion mas entregas de materia	nada Jefe de Calidad al.	03-may-18	03-m	nay-18
Se revisarán y analizarán las especificacione utilizadas en la organización para la fabrica contemplen las especificaciones técnicas neo productos conformes y coherentes a los requeri	ción de la tela no to esarias que ayuden	ejida para verificar, que a garantizar la entrega	e se Jefe de Calidad	03-may-18	05-ju	un-18
Se concientizará a los Inspectores de Calidad o Fibras poliéster de acuerdo a la "Instrucción menciona recibir las Fibras de acuerdo a lo des prima misma que se cotejaran con los Certificado	de Inspección" de crito en las Especifica los de Calidad con el	Fibra II-CA-04 act . de aciones Técnicas de Ma	onde teria	03-may-18	03-m	ay-18
6 VERIFICACIÓN DE ACCION(ES) CORRECTIVA		Kaliford (Section 1997)	Fecha(s)	W.	de Avance	
Acción(es)	Responsat	ole(s) Inicio	Terminación	20 40	60 8	0 10
Se verificará de manera mensual el cumplimien						
las Especificaciones Técnicas de las F poliéster determinadas por Fiber Fill S.A de C.	Ven		- 1	-	-	-
coherencia con los Certificados de Calidad em	tidos Jere de Ca	6-000 -12				+
por los proveedores; haciendo énfasis en		Calluau				
especificaciones técnicas de Elongación Tenacidad.	у					-
Se verificará el cumplimiento de las acci	ones Director Ge	eneral Sep-2018	,			+
tomadas en próxima Auditoria Interna.	i Director G	circial Sep-2010			1	

	103-9	de la no confo	imidad		smo Certificador	and the same	or-19					
7 ACCIONE Acción(es)	S PARA PREVE	NIR LA REINCIE	ENCIA Ú OCI	URREN	ICIA (Gestión del R	tiesgo y/c	Planificac		ponsable(s)	lo: Cambi		cumento(s)
Revisar que					Calidad emitido po adas y aprobadas			Jefe	de Calidad/ De Calidad		En cada	a entrad
FECHA DE C	IERRE:		liste	na-R	APROBÓ NO	OMBRE'	FIRMA:	18-1	Downer.		nul., t	15
8 FELICITA	CIÓN AL EQUIP	20		miclaus.	math.		35 10 10 10 10 10 10	200	estar Creamin	New York	Manual Control	anti-
Se agradec				en la in	nplementación de	e las ac					13041	
	NOMBR	RE Y FIRMA DEL	EMISOR	of the Co	1	100	NOMB	RE Y FIRMA	DEL RECEPT	OR		
reg granech er granech s		Antonio Altamira (Director Genera		7		b saids	4	ROLLY GO g. Yadira Go (Jefe de 10	nzalez Daza alidad )	K	i eloso ilencia	#13 #15 #60
					E Past I							
					LIVE TO B BINSTO							
						6-00, de ba Toca		e destinia				
				06/45/4-11		100		Too Jaylo				
								DIB y ca				
					and sized to the control of the cont							
							ab umann		one many			
			M-mai-i									
					*							
									Projection of the			



Elaboró:

INSPECTOR DE CALIDAD

Aprobó: JEFE DE CADIDAD PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO

copigo: PE-CA-02

Pag. 1 de 3 Fecha: 09/01/2017 Revisión: 10

### 1.- TITULO: LIBERACION DEL PRODUCTO

### 2.- OBJETIVO

Llevar a cabo el procedimiento correcto para liberar el producto terminado de acuerdo a las especificaciones de cliente (peso, ancho y espesor)

### 3.- ALCANCE

Es aplicable a todo producto terminado

### 4.- GLOSARIO

Cuarentena: Espacio reservado para colocar material no conforme

Material No Conforme: Material que no cumple con alguno de los requisitos del cliente: Color, Ancho, Espesor o gramaje. Especificaciones: Datos del producto específicos del cliente

### 5.- METODO

Descripción de la Actividad	RESPONSABLE	FORMATO O REFERENCIA
5.1 LIBERACIÓN DE PRODUCTO		
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.	CALIDAD/ PRODUCCIÓN	
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".	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-VYC-12/F02 act
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	INSPECTOR DE CALIDAD	San elso
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.	INSPECTOR DE CALIDAD /PRODUCCION	sal S.E.B Stemiot
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.	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.
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)"	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.
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.	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.



Elaboró: INSPECTOR DE CALIDAD

Aprobó: JEFE DE CADBAD PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO

codigo: PE-CA-02

Pag. 2 de 3 Fecha: 09/01/2017 Revisión: 10

### 1.- TITULO: LIBERACION DEL PRODUCTO

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.	INSPECTOR DE	PE-CA-02/F01 act
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.	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-02/F01 act.
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.	INSPECTOR DE	PE-CA-02/F01 act
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.	INSPECTOR DE	inserie de Landon de
Las muestras serán resguardadas incluyendo los datos de orden de producción y mezcla utilizada.		
515000	STATE OF THE SPACE	STO LE
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.	INSPECTOR DE CALIDAD	PE-CA-05
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.	INSPECTOR DE	PE-CA-05
CONTRACTOR OF MATERIAL	steb obtance is	2000-000
5.2 IDENTIFICACIÓN DEL MATERIAL 5.2.1 Los inspectores de Calidad serán los responsables de modificar los datos en la computadora encargada de imprimir las etiquetas de identificación.	INSPECTOR DE CALIDAD	
En caso de que el Inspector no este presente el supervisor de producción puede realizar esta actividad	PRODUCCIÓN	COLD
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	INSPECTOR DE CALIDAD/ PRODUCCIÓN	PE-CA-02/F01 act.
5.2.3 El material será identificado de acuerdo al "Procedimiento Identificación y Trazabilidad"	PRODUCCION	PE-CA-04
CHICAGO MANAMA CARA, LINE COLONIA IN COLO	the Committee of	10.00
5.3 REGISTRO DE PRODUCTO TERMINADO 5.3.1 El Inspector de Calidad capturará las ordenes de producción del Programa de	are and a state of the	e sujur
Producción a la base de datos (http://intranet/producción/ventas.html) para que el personal de producción pueda tener acceso en la pantalla de captura de rollos en la base de datos (http://intranet/produccion/empaque.html)		BASE DE DATOS
5.4 VERIFICACIÓN DE BALANZAS	NAME OF TAXABLE	
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.		PE-CA-02/F01 act.
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	JEFE DE CALIDAD	PG-EID-01/F01-0



Elaboró:

INSPECTOR DE CALIDAD

Aprobó:

JEFE DE CALIDAD

PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO

ODIGO: PE-CA-02

Pag. 3 de 3 Fecha: 09/01/2017 Revisión: 10

### 1.- TITULO: LIBERACION DEL PRODUCTO

Se realizará un análisis del gramaje de los rollos que fueron liberados en el periodo de la verificación no aprobada de la balanza y se anexará al formato "Liberación de Producto" (muestras).

JEFE DE CALIDAD

PE-CA-02/F01 act.

La Balanza 60.2 se verificará su estado de calibración solo cuando sea requerida (pesar colorante, pesar muestras para clientes, entre otras) con ayuda de pesa patrón de 400 grs previamente calibrada.

INSPECTOR DE CALIDAD

### 5.5 CERTIFICADOS DE CALIDAD

Se realizarán los Certificados de Calidad cuando estos sean requeridos por los clientes documentando Nombre de Cliente, Nº de Parte, Orden de Producción, Fecha, Cantidad de Rollos, Gramaje, Espesor, Metraje y Ancho de acuerdo a los resultados emitidos en formato de "Inspección de Producto"

JEFE DE CALIDAD

PE-CA-02/F02 act. PE-CA-02/F01 act.

### 5.6 CONTROL DE MUESTRAS

El Inspector de Calidad deberá de registrar en formato de "Listado de Muestras" las muestras producidas requeridas por clientes de los números de parte existentes para su control de existencia en Fiber Fill S.A. de C.V.

INSPECTOR DE CALIDAD

PE-CA-02/F03 act.

Sera responsabilidad del Inspector de Calidad evidenciar el status del las muestras si se encuentran en almacén o se entrega a embarques para su venta.

INSPECTOR DE CALIDAD PE-CA-02/F03 act.

### 6. ANEXOS

### 7. RESPONSABILIDADES PARA EL CONTROL DE INFORMACIÓN DOCUMENTADA.

Es responsabilidad del Inspector de Calidad elaborar esta información documentada.

Es responsabilidad del Jefe de Calidad aprobar esta información documentada.

Es responsabilidad del Jefe de Calidad elaborar publicar esta información documentada.

### 8. DISTRUBUCIÓN

Distribución electrónica a través de la red

PG-EID-01/F01-00



### 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. Desscription )	DPF	7	CORTE	51	TIPO	T-209	LUSTRE	S/O
PRODUCTO / LOTE	Product / Lot	Pol.	F. Corta	<b>LOTE 6601</b>	20	CAL	IDAD	1a	١.
CLIENTE	(CUSTOMER)			FIE	BER FILL	S.A. DE C.V			
PEDIDO INDORAMA	(INDORAMA ORDER)	2090	040					14	
REMISION	(INDORAMA)	80598	3081			No. I	Balas		
RANGO DE BALAS	DEL No AL No.	191401	14408	19140	14415	3	3		
FECHA PEDIDO	(ORDER DATE)	14 de febrer	ro de 2018						
FECHA DE REMISION	(SHIPPMENT DATE)	FEBRERO	14, 2018						
PESO NETO	( NET WEIGHT, Kg )		2,826.169						

	ESPEC	ESPECIFICACION		11-1/2-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1	ESTE EMBARQUE
PROPIEDADES	UNIDADES	Especification			(THIS SHIPPED)
(PROPERTIES)	(UNITS)	OBJETIVO	LIMITES (LIMITS)		PROMEDIO
(110.1211.12)		(TARGET)	MIN.	MAX.	AVERAGE
1. RIZOS/CM.	No.	10.0	7.5	12.5	10.08
2. APRESTO	%	0.18	0.11	0.38	0.19

OBSERVACIONES (Coments)

1 5 FEB 2013

J. ARCHIBALDO URREA GOMEZ

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

c.c.p. Archivo





### 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

Product Characteristics	Target	Minimum	Maximum	<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	%

Typical Properties	Target	<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

Telo no Tejido
FIBER

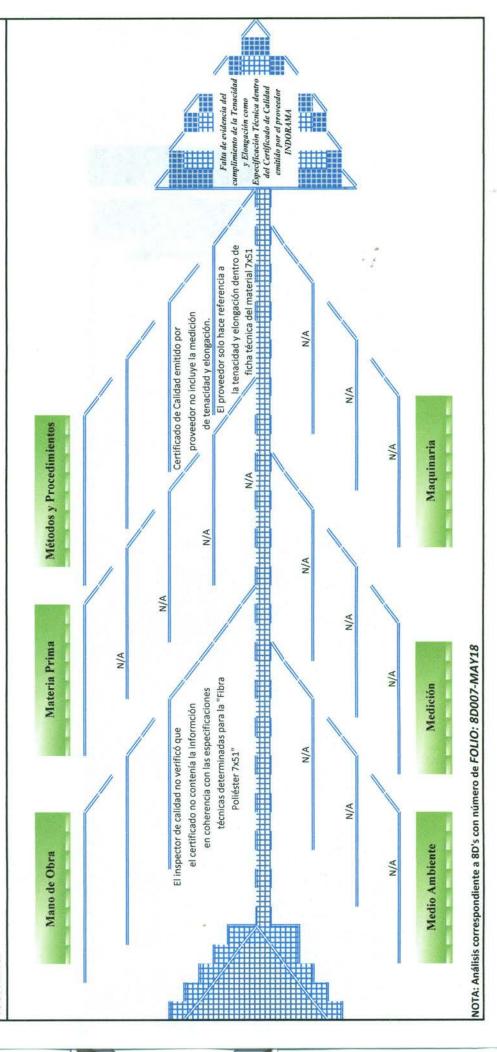
Guatas Industriales Especiales

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 150 9001:2015







Guatas Industriales Especiales

## DIAGRAMA DE CAUSA-EFECTO



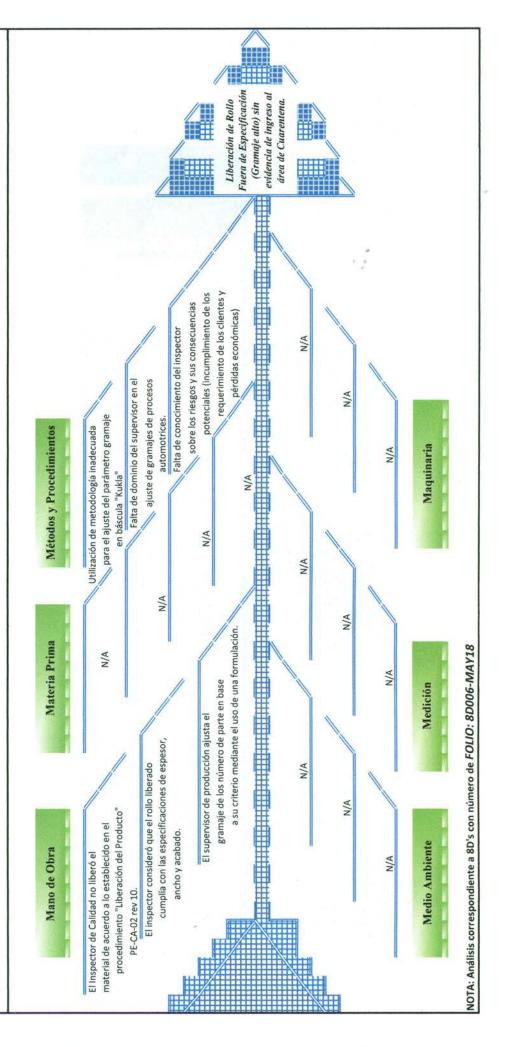
**Guatas Industriales Especiales** 

### 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 certíficación 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 hosta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiones planificadas" Requisito 8.6 de la norma ISO 9001:2015.



Tela no Tejida





PRODUCTOS CONTRATADOS EXTERNAMENTE

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIA PRIMA** 

**Guatas Industriales Especiales** 

**FIBRA POLIESTER VIRGEN 7 X 51** PRODUCTO:

FOLIO:

REVISION: FECHA:

05/01/2017

7
~
C
73
U
Δ.
-
E
()
in
97
ш

FIBRAP	<b>FIBRA POLIESTER VIRGEN 7X51</b>	EN 7X51	
CARACTERISTICA	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	TOLERANCIA	UNIDAD
1. DENIER POR FILAMENTO	7.0	± 1.0	g/9000 m.
2. CORTE	51	annuar en	mm
3. RIZOS	10	± 2.00	cm
4. TENACIDAD	7.70	± 0.8	g/Denier
5. ELONGACION	51.5	± 10	%
6. APRESTO	0.18	± 0.10	%
7. PUNTO DE FUSION		-	၁့

Ing. Yadira Gonzalez D.

Jefe de Calidad Elaboró

Sr. José Antonia Altamirano O. Director General Aprobó

### 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	Descripción de la No Conformidad:  No es efectiva la implementación del PE-RH-01 Procedimiento de Recursos Humano: para asegurar que cuando sea aplicable, se tomen acciones para adquirir la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas.
7.2	rio de auditoría:	Evidencia que soporte la no conformidad:  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 Perfi de Puestos del Supervisor de Producción, sin embargo no se muestra evidencia de la: acciones necesarias para adquirir la competencia y la evaluación de la eficacia de la: acciones tomadas.

Tels to Tojds	ICIÓN DE COMPETENCIAS, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA	Fecha de Emisión : abril 2010
Gustes Tedustriales Especiale		DE DU 02/505 00

Nombre	Perez Herrera Roberto								
Puesto	Supervisor de Producción	Fecha de Ina	reso al puesto	05-ene-00					
Área	Producción		Fecha de Ingreso al planta						
	T Outcom	Fecha de Ingreso al planta 05-en							
CONICERTOR		NO CUMPLE REGULAR CUMPLE							
CONCEPTOS		NO COMPLE	REDULAR	COMPLE					
		1							
EDUCACION	TSU procesos industriales	7							
EXPERIENCIA	3 años en Industria Textil			✓					
		•							
CONOCIMIENT	Proceso de fabricación de telas no tejidas,								
CONTOCINIZEN	preferentemente			1					
	Planeación estratégica								
	Fibrología			1					
	Mantenimiento Total Productivo			1					
	SMED			1					
	Core Tools	1							
	Preparación y medición de porcentajes de								
	sólidos			✓					
	Determinación de porcentaje de sólidos y			,					
	densidad de resina Manejo de equipos de medición (flexómetro,			•					
	báscula, refractómetro)	1							
	Manejo de amperimetro y multimetro								
		1							
	Principios básicos de mecánica, neumática y	,							
	eléctrica	✓							
	Conceptos básicos de seguridad industrial			1					
	Excel básico			1					
	Word básico			· /					
				✓.					
	Intranet			✓.					
	Metodología 5's			1					
	Normativided ISO 9001			<b>\</b>					
	Herramientas de solución de problemas			,					
				✓.					
ļ	Gestión de riesgos			✓					
HABILIDADES	Liderazgo			1					
	Manejo de personal			1					
	Toma de decisiones			1					
	Detección y solución de problemas			1					
				1					
	Trabajo bajo presión			7					
	Trabajo en equipo			•					
	Habilidad númerica		7	_					
	Comunicación Asertiva			1					
	Tolerante a la frustración			1					
CURSOS ADICI	Curso de Inducción			1					
	Sensibilización a la norma ISO 9001			1					
	8d's			1					
				7					
	Politica y Objetivos de Calidad								
	Educación Ambiental			1					
	Juntas Efectivas			1					
	Estructura Documental SGC			1					
	Principios de la calidad			1					
	Reforzamiento Pólitica y Objetivos de Cali			1					
	5's			1					
	Motores Eléctricos		1						
			-						
	Celda de carga funcionamiento y aplicación		7	_					
1	Reglas para pago de bono de producción	<b></b>		*					
1	Talle Habilidades de Supervisión		<b>*</b>						
	auditor interno ISO 9001:2008/ISO			1					
	Soldadura Eléctrica			✓					
	Implementacion de 5's			1					
	Liderazgo para la Calidad			1					
	Formación de Brigada contra Incendios			7					
				7					
	Auditor Lider de Calidad			<b>*</b>					
	Identificación y clasificación de fibras textiles								
1	Trabajo Estandarizado			1					
	Actualización de la Norma ISO 9001:2015			<b>\</b>					
	Prevención y Combate de Incendios			1					
	TPM			1					
	versión			1					
	Auditor Interno ISO 9001:2015			7					
	Auditor Interno ISO 9001:2015  Mantenimiento a bombas de alimentación			1					
				1					
	Gestión de riesgos			1					

TRABAJADOR

NOMBRE Roberto Pérez Herrera
Supervisor de Producción
FIRMA RESPONSABLE DEL AREA

NOMBRE José Antonio Altamirano Ochoa
Director General FIRMA

FECHA DE EVALUACIÓN 06 de Diciembre de 2017
PE-RH-03/F05-02

( CELEGEE (	Tejida Prilite Priales Especiales		PROG	RAM	A AN	IUAL	DE C	APAC	ITA	CION	, AD	IEST	RAMI	ENT	O Y 1	PRODUCTIVIDAD	D 30	FECHA M 1	A 2018
DIRIGIDO A: PERSONAL QUE APECTA LA CALIDAD			ELABORADO POR: ROSA MA FERNANDEZ DE LARA RAMOS JEFE DE RECURSOS HUMANOS						estratisla: metomar la caltimo y productividad								×		
No.	CURSO, TALLERES, SEMINARIOS, ETCÉTERA	AREA QUE LO SOLICITA	DIRIGIDO A:				ABR	MAY	JUN	2018 JUL	AGO	60 SEP OCT NOV DIC			270	INTERNO / EXTERNO	INSTRUCTOR		
	GESTION DE RIESGOS ISO 31000	PRODUCCION	ROBERTO PÉREZ	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	ABO	SEP	001	NOV	DIC	INTERNO	3	EFE DE CALIDA	٥
	TPM- MANTENEMIENTO TOTAL PRODUCTIVO	PRODUCCION	OPERADORES TURNO ROBERTO PÉREZ HERRERA													INTERNO	JEFE	DE MANTENEM	EENTO
	EXCEL BÁSTCO	PRODUCCION	OPERADORES GENERALES DE PRODUCCIÓN													INTERNO	AUXILIAR DE CALIDAD		
			FROSRAMADO			R	EALIZA	DO .				TORIZA				SPICOMANICO			
											DIREC	TOR GEN	IERAL						
			Fecha de Emisión:	Junio 20	110												PE-RH-03/F	06-02	