

Tela no Tejida		FIBER FILL S.A. DE C.V.		FECHA DE LA REVISIÓN	
Guatras Industriales Especiales		REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN		MES DE REVISIÓN	
ESTRATÉGICA		MENSUAL		MARZO	
PUNTO A REVISIÓN		CLAVE DEL REGISTRO	COMENTARIO DEL RESULTADO	DECISIÓN Y ACCIONES A TOMAR (si se requiere)	RESPONSABLE DE ACCIÓN CORRECTIVA Y/O SEGUIMIENTO
A) ESTADO Y SEGUIMIENTO DE LAS ACCIONES DE REVISIONES PREVIAS		---	SEGUIMIENTO DE LAS ACCIONES TOMADAS DERIVADAS DE LA NO CONFORMIDAD DETECTADA EN AUDITORIA INTERNA ENERO -2018	SE REGISTRAN ACCIONES CORRECTIVAS RELATIVAS DE LA NO CONFORMIDAD 8D001-ENE18.	ING. YADIRA GONZALEZ D. (CALIDAD)
B) CAMBIOS EN LAS CUESTIONES EXTERNAS O INTERNAS PERTINENTES AL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD		PG-PE-03/F01 act.	SEGUIMIENTO AL CIERRE DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS ABIERTAS DEL AÑO 2017 SEGUIMIENTO A LAS OPORTUNIDADES DE MEJORA DETERMINADAS EN EL AÑO 2017	SE ANEXA STATUS DE ACCIONES CORRECTIVAS Y NO CONFORMIDADES VERIFICARÁ DIRECCION GENERAL LOS RECURSOS ECONOMICOS PARA EL SIGUIENTE MES	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) COMITÉ DE CALIDAD SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.)
C) INFORMACIÓN SOBRE EL DESEMPEÑO Y EFICACIA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD					
1	SATISFACCIÓN DEL CLIENTE Y RETROALIMENTACIÓN DE LAS PARTES INTERESADAS PERTINENTES	PE-VYC-12/F03 act. /DOCUMENTACIÓN PROPORCIONADA POR LAS PARTES INTERESADAS	CLIENTE FILTROS Y MALLAS REPORTA EVIDENCIA DE INSECTOS EN EL PRODUCTO FINAL ENTREGADO (FILTRO) NUMERO DE PARTE RFT-100A-80-3-0	SE REGISTRA ACCION CORRECTIVA 8D002-MAR18	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) COMITÉ DE CALIDAD
2	GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS CALIDAD	PG-AE-08/F02 act.	OBJETIVO DE CALIDAD "ROTACION DE PERSONAL " REFLEJA RESULTADOS DE 2.38% ESP.± 2.0% FUERA DE INDICADOR	SE REGISTRA ACCION CORRECTIVA 8D004-ABRIL18	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) LIC. ROSA MARIA FDEZ DE LARA (RRHH) COMITÉ DE CALIDAD
3	CONFORMIDAD DE LOS PRODUCTOS	ANÁLISIS DE PNC	SE ANEXA GRAFICO DE DIRECCIONAMIENTO DE MATERIAL ENTRANTE A CUARENTENA 14.56 KG ENVIADOS A GREÑA 214.83 KG RETRABAJADOS PARA PROD. DE PRIMERA 0 KG ENVIADOS A SEGUNDA 180.58 KG PENDIENTES POR DIRECCIONAR	REFORZAR EL CONOCIMIENTO DE LA INSTRUCCIÓN DE TRABAJO IT-P-005 ESTACION DE REFILADO AL PERSONAL RESPONSABLE DEL AREA. (POR INGRESO DE PNC CON DEFECTO "MAL REFILADO") SE REGISTRA ACCION CORRECTIVA F-8D003-MAR18 REFERENTE A LOS ROLLOS NO CONFORMES FILTROS	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) COMITÉ DE CALIDAD ING. YADIRA GONZALEZ D. (CALIDAD)
4	NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS	PG-AC-11/F01 act.	SE ANEXA EL STATUS DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS Y NO CONFORMIDADES	SE REGISTRA 1 ACCION CORRECTIVA DERIVADA DE ROLLOS NO CONFORMES EN AREA DE PRODUCCION F-8D003-MAR18	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. YADIRA GONZALEZ D. (CALIDAD)
5	RESULTADOS DE SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN	PG-AE-08/F02 act. PE-VYC-12/F03 act. CERTIFICADOS DE CALIBRACIÓN DE EQUIPOS	SE ANEXA ANALIS DE DESEMPEÑO DEL PROCESO DE PRODUCCION POR TURNO: VERIFICANDO KG/HR, KG DE PNC, RETARDOS FALTAS, TIEMPO TRABAJADO-TIEMPO PRODUCTIVO-TIEMPO MUERTO. SE VERIFICA ANALISIS DE COBRANZAS DEL MES DE MARZO 2018	PERDIDA POR TIEMPO MUERTO EN RELACIÓN AL TIEMPO TRABAJADO - TIEMPO PRODUCTIVO 12.22% PROMEDIO MENSUAL ANALISIS DE COBRANZA REFLEJA UN DESENDO DE COBRANZA DEL 7.0% EN RELACION AL AÑO 2017	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) LIC. MAIRA VARGAS S. (VENTAS)
6	RESULTADOS DE AUDITORIAS INTERNAS O EXTERNAS (Revisión de la última auditoria si fue hecha en el mes de revisión)	PG-ADC-09/F06-act	NO SE REALIZA AUDITORIA INTERNA DE LA CALIDAD DE ACUERDO AL CALENDARIO DE AUDITOIAS DE FIBER FILL S.A. DE C.V. INTERNA ENERO -2018 ESTABLECIDO	SE VERIFICA EL SEGUIMIENTO DE LA NO CONFORMIDAD REGISTRADA EN AUDITORIA INTERNA ENERO -2018	SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) COMITÉ DE CALIDAD

FIBER FILL S.A. DE C.V.
 REVISION POR LA DIRECCIÓN

ESTRATÉGICA ☐


MENSUAL ☒

FECHA DE LA REVISIÓN
 MES DE REVISIÓN

05-abr-18

MARZO

ENTRADAS		SALIDAS	
7	DESEMPEÑO DE LOS PROVEEDORES EXTERNOS	PG-PSE-07/F01 act. Re-Evaluación de Proveedores	MEDICION DE RE-EVALUACION DE PROVEEDORES SE REALIZA FRECUENCIA TRIMESTRAL POR LO QUE NO SE EMITE NINGUN SEGUIMIENTO DE DESEMPEÑO DURANTE EL MES DE MARZO 2018
D)	ADECUACIÓN DE RECURSOS	---	CAMBIO DE SELLOS EN PUERTAS DE HORNO DE CURADO DE GUATA MEJORANDO EL APROVECHAMIENTO DE LA TEMPERATURA EFICIENTANDO LA CIRCULACION DE AIRE CALIENTE EN EL MATERIAL REDUCIENDO A SU VEZ EL CONSUMO DEL RECURSO NATURAL (GAS).
E)	EFICACIA DE LAS ACCIONES TOMADAS PARA ABORDAR RIESGOS Y OPORTUNIDADES (Gestión de Riesgos)	PG-GR-04-F01 act.	SE DESMONTA RODILLO DE ϕ 1 1/4"X 4.20M CON FLECHAS DE ϕ 40MM EN ESTACION DE ENROLLADORA SECCION CORTE LONGITUDINAL (AREA DE CONTACTO CON LAS CUCHILLAS DE CORTE LONGITUDINAL) SE RECTIFICO SUPERFICIE SE FABRICARON CAMISAS CEMENTADAS PARA EVITAR EL DESGASTE DIRECTO EN EL RODILLO, SE TRATO A UNA DUREZA DE 42 ROCKWELL Y SE REPARA FLECHA DAÑADA LADO IZQUIERDO CON METAL 41/40.
F)	MEJORAS IMPLEMENTADAS	PG-AC-11/F01 act.	SE REvisa EL PROCESO DE MANTENIMIENTO; SE MODIFICARA FORMATO DE GESTION DE RIESGOS PG-GR-04/F01-00 SE SE REALIZARA UN MONITOREO DE LA GESTION PARA PREVENIR LA FUGAS DE CALOR EMITIDAS DESDE EL UNA FRECUENCIA DE REVISION Y CAMBIOS HORNO.
A)	OPORTUNIDADES DE MEJORA	PG-AC-11/F01 act.	CAMBIO DE SELLOS EN PUERTAS DE HORNO DE CURADO DE GUATA MEJORANDO EL APROVECHAMIENTO DE LA TEMPERATURA EFICIENTANDO LA CIRCULACION DE AIRE CALIENTE EN EL MATERIAL REDUCIENDO A SU VEZ EL CONSUMO DEL RECURSO NATURAL (GAS)
			CAMBIO DE VESTIDURA EN AREA DE TRABAJADORES Y TAMBOR PRINCIPAL EN ESTACION FEHRER (CARDA) MEJORANDO LA APERTURA DE LA NAPA Y EFICIENTANDO LOS TIEMPOS PRODUCTIVOS
B)	NECESIDAD DE CAMBIO EN EL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD (Incluyendo los cambios en la Política de Calidad, Misión, Visión y Objetivos de Calidad)	PG-PC-15/F01 act.	CAMBIO DE MALLA SOMBRA DE CABINA 1 POR MALLA METALICA INOXIDABLE MEJORANDO LA SALIDA DE ASPERSION DE LA RESINA QR3020 EVITANDO EL ARRASTRE A LAS MALLA DE HORNO NIVEL 1.
			PROGRAMACION DE TIEMPO DE ACTIVACION EN ESPRESAS DE RESINADO, TOMANDO COMO REFERENCIA LA INVERSION DE GIRO DEL MOTOR DEL RECIPROCANTE, EL CUAL INDICARA LA DESACTIVACION DE LAS ESPRESAS EVITANDO EL DESPERDICIO DE RESINA.
			CAMBIO DEL SISTEMA DE TRACCION DE MALLA HORNO NIVEL 1 CONFORMADO POR ENGRANES (Z= 20, P=32-B) LOS CUALES ARRASTRARAN LA MALLA QUE ESTARA UNIDA A UNA CADENA (PASO 32-1) EN CADA ORILLA DE LA MISMA, EVITANDO LA DESALINEACION DE LA MISMA
			3. PARA EVITAR QUE EL PRODUCTO SE ENROLLE EN MALLA DEL NIVEL 2 PROVOCANDO DESPERDICIO DE PRODUCTO.
			SE REGISTRA FORMATO DE PLANEACION DE CAMBIOS PG-PC-SE VERIFICA EL SEGUIMIENTO DEL CAMBIO EN 15/F01-00 FOLIO (PC-003-ENE18) EN AREA DE PRODUCCION PARA EVITAR PRODUCTO NO CONFORME (MATERIAL QUEMADO) POR VERIFICAR LOS PARAMETROS DE TEMPERATURA EN EL HORNO DE CURADO DE ACUERDO A LA MEJORA DEL CAMBIO DE SELLOS EN MEJORA EN LOS SELLOS DE PUERTAS DE HORNO DE LAS PUERTAS FRONTALES DEL HORNO
			SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) COMITÉ DE CALIDAD
			SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)
			SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)
			ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)
			ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)
			SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)
			SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. YADIRA GONZALEZ D. (CALIDAD) ING. ANTONIO CORRAL B. (MANTTO)

		FIBER FILL S.A. DE C.V. REVISION POR LA DIRECCIÓN		FECHA DE LA REVISIÓN 05-abr-18 MES DE REVISIÓN MARZO
ESTRATÉGICA <input type="checkbox"/>		MENSUAL <input checked="" type="checkbox"/>		
C) NECESIDAD DE RECURSOS		CAMBIO DE VESTIDURA EN AREA DE TRABAJADORES Y TAMBIEN SE PROYECTA EL CAMBIO VESTIDURA PARA FINALES PRINCIPAL EN ESTACION FEHRER (CARDA) MEJORANDO LA DEL MES DE ABRIL PARA MEJORAR LA APERTURA DE LA NAPA Y EFICIENTANDO LOS TIEMPOS PRODUCTIVIDAD EN LA LINEA DE PRODUCCION PRODUCTIVOS PROPIUESTA ECONOMICA PRESENTADA PARA LA ACTUALIZACION LA PROGRAMACION DE AUDITORIA DE 3RA PARTE DEL SISTEMA DE CALIDAD ISO 9001 VERSION 2015 Y AUDITORIA DESERA EN MES DE ABRIL VIGILANCIA 1 Y ACTUALIZACION DE NORMA ISO 9001:2015		
		SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. SR. J. ANTONIO ALTAMIRANO O. (D.G.) ING. YADIRA GONZALEZ D. (CALIDAD)		
Anotar en los espacios los comentarios u observaciones respecto a las mejoras o necesidades correspondientes; si es necesario incluir acciones correctivas o acciones de mejora.				
Área o Proceso: SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD				
Director General Sr. José Antonio Altamirano O.		Comité de Calidad: Lic. Antonio Altamirano Collado Lic. Rosa María Fernández de Lara Lic. Malra Vargas Savago Ing. Antonio Corral Briones Ing. Marina Hernández Cornello C.P Rocio Mellado Luna		
Líder del Comité: Ing. Yadira González Daza		