	<u>Núm</u>	ero de Folio:	SAC0			<u>ebrero 2018.</u>	F	Preventiva	a X	Correctiva
				Planteamient						
Des	cripción:			egura de proporciona	ar con	fianza en la valid	dez de l	os result	ados	
		de la medición re								
Plan	teamiento			no conformidad:						
del p	oroblema:			arca HYCEL, lote 34						
				determinación del d	cumpli	imiento de las es	specific	aciones ((Númer	o ES01R01) del
		producto AQUAI	MUD - 12	5, lote 038/220118						
		- En la metodolo	gía de la i	determinación de só	lidos i	totales MU-LAB-	·CC-SC	L, menc	iona la l	necesidad de
		utilizar un termó	metro cali	brado con un rango	de 10	a 200°C, sin ei	mbargo	la organ	ización	no cuenta con
		dicho termómetr	o calibrad	lo						
Clas	sificación:	X Calidad		Inocuidad	d		Segui	ridad ocu	ipaciona	al Otros
(Ino	cuidad) ¿Pi	rocede retiro de p	roducto?	Si		X No		Firn	na del li	íder d e in ocuidad
										
Inve	stigación d	e las Causas								
				MAQUINARIA		MÉTODO DE	TRAB	BAJO		
				I III GOI I I I I I I I I I I I I I I I		El procedim				
						LAB-CC-SOL				
				- NA		Termómetro c				
					/	se siguió esta				
	l N	IATERIALES				11 1195 0010	2		PR	OBLEMA
								lan		ción no se asegura
	- NA									nar confianza en la
	1 17/7		—	\longrightarrow		\longrightarrow				resultados
										n realizada al
		MANO	DE OBRA	,				produ		ii realizada ar
	Falta de s	seguimiento a la	s fechas	de caducidad de	las	AMBIENTE	DE	produ	Olo	
so	luciones bu	ıffĕr de referencia	para pote	enciómetro.		TRABAJ	10			/
	Ealta da	calibración dal ta	rmómotro	nor no contar con	un	- Falta de tiem	po			
7	rana ue u proveedor li	calibración del le ocal para tal efect	nnomeno o v falta o	por no contar con le seguimiento.	un	para búsqueda	a de			
'		ooa, para ta, o, oo	o <i>y ranta</i> a	o oogummenter		proveedor ade	ecuado,			
						debido a la ca	rga de			
						trabajo.				
								1		
		la: Ishikawa								
		Equipo de inocuid								
Cau	sa raíz: Fai	ta de seguimiento		ursos de seguimien						
	_		Plante	amiento de la Accid					_	
	<u>A</u>	cciones		Responsabl	<u>e</u>	<u>Fe</u>	cha Ini	<u>C10</u>	<u>Fe</u>	echa Termino
Ada	uisición de l	ouffers actualizado	s	Ing. E. Danilo Ai	rdura	10-F	ebrero-	2018	24	-Febrero-2018
		termómetro patró		Ing. E. Danilo Ai			ebrero-			-Febrero-2018
		ama de verificació		Ing. E. Danilo Ai			ebrero-			-Febrero-2018
		rencia y termómet		J . =					- ·	
		el procedimiento de		Tco. Gerardo Be	cerril	10-F	ebrero-	2018	24	-Febrero-2018
	icación de te								- ·	
		dimiento de		Ing. E. Danilo Ai	rdura	10-F	ebrero-	2018	24	-Febrero-2018
		termómetros		J				-	- ·	· -
	eración de ev			Ing. E. Danilo Ai	rdura	10-F	ebrero-	2018	24	-Febrero-2018
		interna en laboratori	o	Ing. E. Danilo Ai			ebrero-			-Febrero-2018
		niso de la Implem		<u> </u>						el Responsable:
		erificación de la		le la acción						•
				e auditoría interna						
		-		ción de las accione	s cor	rectivas o prev	entivas	<u> </u>		
	Se	guimiento		Responsable		•		Fecha (Cumplic	la
		-		,						
		•	umnlimi	ento y eficacia de la	a acci	ón correctiva n	revent	iva		
	Firma o	lel responsable	ampining	Firma del Aud		on concouva p	. C V GITL		echa	
	i iiiia u	o. rooponoabie		- IIIIIa dei Addi				, 6	Jiiu	
		. <u></u>								
<u> </u>	100	ón oficazmente :	orrada:	Ci Ma	1					
		ón eficazmente d		Si No						
		a acción Correcti ero de folio:	va u Previ	ciiliva						
	ivulli	ero de iolio.								

Núm	ero de Folio:	<u>SAC042</u>		<u>ebrero 2018.</u>	Pre	ventiva	7 X	Correctiva
			Planteamiento del	Problema	•		•	
Descripción:	dirección estraté	gica, y que a	o las cuestiones interna fectan su capacidad pa					
	gestión de la cali							
Planteamiento								
del problema:			ción del contexto de la					
			Gestión de la Calidad		idad MAN(01R08	una	
		oria y que ha	ace <u>r de</u> la organización		7			, 🖂 -
Clasificación: (Inocuidad) ¿P	X Calidad Procede retiro de pi	roducto?	Inocuidad Si	X No	Segurida			I Otros der de inocuidad
Investigación d	le las Causas							
			MAQUINARIA	MÉTODO D	E TRABA.	<i>JO</i>		
				NA				
			- NA					
	MATERIALES				Г			
"	IIA I LINIALLO							BLEMA
				$\overline{}$. La or	ganizac	ión no determino
- NA]	\longrightarrow	\longrightarrow				internas y
								son pertinentes
	MANO	DE OBRA						sito y su dirección
FI manual s	NANO L se argumentó el co	ontexto como	o punto de partida v	AMBIENTI				que afectan su
no como una	parte de planeaci	ón estratégio	o punto de partida y ca.	TRABA				a lograr los
- Revisión de	tallada del manua	l de calidad.		NA				vistos de su
	la revisión por	la dirección	como planeación			sistem	ia de ge	stión de la calidad
estratégica.								\sim
					- 1			
					L			
					M			
Técnica utilizad					/			
	Equipo de inocuida							
Causa raíz: Fa	Ita de revisión con							
	_	Planteam	iento de la Acción Co				_	
<u> </u>	<u>Acciones</u>		<u>Responsable</u>	<u>Fe</u>	echa Inicio	2	<u>Fee</u>	<u>cha Termino</u>
Identificación y	clasificación de		Tco. Gerardo Becerril	10-l	Febrero-20	18	24-	Febrero-2018
cuestiones inter	rnas y externas que	e son						
	ra su propósito y s	и						
dirección estra	tégica							
	en análisis FODA		Tco. Gerardo Becerril	_	Febrero-20	-		Febrero-2018
	el procedimiento en)	Tco. Gerardo Becerril	10-l	Febrero-20	18	24-	Febrero-2018
análisis FODA								
	planeación estratég		Tco. Gerardo Becerril	10-l	Febrero-20	118	24-	Febrero-2018
	is FODA al manual d							
	evisión por la direccio	ón						
	na de seguimiento		Equipo auditor interno		Febrero-20	-		Febrero-2018
Revisión direct			Dirección	10-	-Marzo-201	-	_	-Marzo-2018
	miso de la Implem					F	-irma de	l Responsable:
	erificación de la e							
De acuerdo a l	os resultados de la							
_		Verificació	n de las acciones cor	rectivas o prev				
Se	eguimiento		Responsable		F	echa C	Cumplida	3
		umplimient	o y eficacia de la acci	ón correctiva p	oreventiva			
Firma d	del responsable		Firma del Auditor			Fe	cha	
_								
Acci	ión eficazmente c	errada:	Si No					
	va acción Correctiv							
	ero de folio:							

Núme	ro de Folio:	<u>SAC043</u>	Fecha: 10 Fe	brero 2018.	Prev	entiva	X Correctiva
Descripción:	la determinació			as en el aparta			n norma de referencia en de acciones para
Planteamiento			conformidad:				
del problema:	necesidades y e - La organizació	siderados lo expectativas ón no cuenta	s requisitos determinado de las partes interesada con una planificación de	as" en la deter e acciones pa	minación de ra abordar l	e los rie	esgos y oportunidades.
Clasificación: (Inocuidad) ¿P	X Calidad rocede retiro de p		Inocuidad Si	X No			
Investigación d	le las Causas	Г					
			MAQUINARIA - NA	MĚTODO NA	DE TRABA	JO	
							PROBLEMA
, ^	MATERIALES						
- NA						- Ver	no conformidad 1
- Falta la determinació	ntegración de la s y acciones para integración de n de riesgos y op	planificació a abordarlos las partes ortunidades	interesadas en la			docun Comp expec intere	nento denominado "4.2 vrender las necesidades y stativas de las partes sadas" en la
- Metodologi ligarlos a las	ía para abordar fichas de proceso	riesgos y os.	oportunidades y así			oportu cada i	unidades. identificadas en una de las fichas de
L Técnica utilizad Participantes: I	da: Ishikawa Equipo de inocuio	dad.				,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	
Causa raíz: Fa	lta de revisión co			rrootivo o Pr	avontivo		
<u> </u>	Acciones	riantean	Responsable			<u>'o</u>	Fecha Termino
matriz de partes	anual de calidad l s interesadas que	'a	Tco. Gerardo Becerril	10)-Febrero-20	018	24-Febrero-2018
Realizar un prode riesgos y op	s y oportunidades cedimiento de aná ortunidades; Así c	MAQUINARIA - NA MÉTODO DE TRABAJO - NA EVIdencia que soporte la no conformidad: - Ver no conformidades:					
Ligar los proces	ones para abordai sos con el de análisis de riesç		Tco. Gerardo Becerril	10)-Febrero-20	018	24-Febrero-2018
Capacitación pa	ara el procedimien gos y oportunidade		Tco. Gerardo Becerril	10)-Febrero-20	018	24-Febrero-2018
Criterios de V	iva miso de la Implen <mark>erificación de la</mark>	eficacia de la siguiente	Dirección la acción revisión directiva	1	0-Marzo-20	18	10-Marzo-2018
.54	eguimiento	Verificaci	ón de las acciones con Responsable	rectivas o pro		echa (Cumplida
		Cumplimien	ito y eficacia de la acci	ón correctiva		а	echa

Número de folio:	

<u> 2044 Fecha: 10 F</u>	<u> Eebrero 2018.</u>	Preve	entiva	X	Correctiva
planificado como lograr los	objetivos de la d	calidad			
	•				
determinado que va hacer.	aue <mark>recurso</mark> s re	eguerirá. <mark>resp</mark>	onsabi	les. cu	uando finalizara
os resultados para logro de	los obietivos de	calidad		,	
<u> </u>	700 02j0:1700 d <u>o</u>		d ocun	acions	al Otros
	V No	ocganaa			
0? 3/	A NO		ГШ	a uei ii	der de moculdad
MAQUINARIA		DE TRABAJ	0		
	NA				
- NA					
707					
				PR	OBLEMA
		l F	- - - - - - - - - - - - - - - - - - -		
					ión no ha
	\longrightarrow				
BRA					
os.	AMBIEN				
	TRAB/				
		I /	esullac	ios pa	ira iogro de ios
		C	objetivo	os ae c	calidad
					\sim
		L			/
neación estratégica aunado	a a chietivos de (calidad			
				Ec	echa Termino
<u> Nesponsable</u>	<u>.</u>	ecna micio	1	<u>/ C</u>	cha remino
Tco. Gerardo Becer	ril 10	-Febrero-201	18	24	-Febrero-2018
Tco. Gerardo Becer	ril 10	-Febrero-201	18	24	-Febrero-2018
Tco. Gerardo Becer	ril 10	-Febrero-201	18	24	-Febrero-2018
	, 0		-	- '	
Tco Gerardo Recer	ril 1∩	-Febrero-201	18	24	-Febrero-2018
100. Coldido Becell	10	. 00/0/0 20		2.7	. 551010 2010
Equipo ouditor intere	24	Enhance 200	10	2.4	-Febrero-2018
	70	J-IVIAI 20-201	-		0-Marzo-2018
			HI	rma d	el Responsable:
	orrectivas o pre				
Responsable		Fe	echa Cu	umplia	la
					.
miento y eficacia de la ac	ción correctiva	preventiva			
imiento y eficacia de la ac Firma del Auditor	ción correctiva	preventiva		ha	
imiento y eficacia de la ac Firma del Auditor	ción correctiva	preventiva	Feci	ha	
	ción correctiva	preventiva		ha	
	ción correctiva	preventiva		ha	
	Planteamiento de planificado como lograr los la no conformidad: determinado que va hacer, os resultados para logro de la lnocuidad do? Si MAQUINARIA - NA MAQUINARIA - NA MESPONSABLE Too. Gerardo Becern	Planteamiento del Problema planificado como lograr los objetivos de la colla no conformidad: determinado que va hacer, que recurso se resultados para logro de los objetivos de la collectiva de	Planteamiento del Problema planificado como lograr los objetivos de la calidad. la no conformidad: determinado que va hacer, que recurso requerirá, respos resultados para logro de los objetivos de calidad lo? Si No MAQUINARIA Segurida AMBIENTE DE TRABAJO - NA MÉTODO DE TRABAJO - NA METODO DE TRABAJO - NA TRABAJO - NA METODO DE TRABAJO - NA DI JONE MARIA JONE TRABAJO - NA METODO DE TRABAJO - NA DI JONE MARIA JONE TRABAJO - NA METODO DE TRABAJO - NA DI JONE MARIA JONE TONE Gerardo Becerril 10-Febrero-20 10-Febrero-20 10-Marzo-201 Marzo-201 Micación de las acción elente revisión directiva Ticación de las acciones correctivas o preventivas	Planteamiento del Problema planificado como lograr los objetivos de la calidad. la no conformidad: determinado que va hacei, que recursos requerirá, responsab os resultados para logro de los objetivos de calidad linocuidad Seguridad ocup Firma MAQUINARIA MÉTODO DE TRABAJONA MÉTODO DE TRABAJONA Evidenc conform La orga determi recurso responsab os. odad AMBIENTE DE TRABAJONA METODO DE TRABAJONA Evidenc conform La orga determi recurso respons y como objetivo TRABAJONA Too. Gerardo Becerril	Planteamiento del Problema planificado como lograr los objetivos de la calidad la no conformidad: determinado que va hacer, que recursos requerirá, responsables, con se resultados para logro de los objetivos de calidad linocuidad Seguridad ocupacione firma del la cación contenidad:

Núme	ro de Folio:	SAC045			Pre	eventiva	X	Correctiva
Descripción:			para dar seguimiento	y medición a los _l	procesos	. Y no se	cuer	ta con mediciones
Diaminaniania								
	Evidencia que so	oporte la no	o contormidad:			. Daa	11	
Planteamiento del Problema Descripción: No son claros los métodos para dar seguimiento y medición a los procesos. Y no se cuenta con medició de sus procesos. Planteamiento del problema: - No existe congruencia en los métodos de seguimiento y medición entre el Documento llamado Desempeño de Procesos y las "Fichas de Procesos", por ejemplo: Es mostrado un documento llamado "Desempeño de procesos" sin clave año 2017 y solo dice en la parte de Proceso Cadena Productiva Me 100%, logrado 100% no especificando en que consiste la medición, a su vez en la "ficha de proceso con criterio menciona la cantidad de kilos por producto contra los kilos de producto para embarcar, meta mantener desempeño 80% mínimo no siendo congruente con lo expuesto en el Documento denominado "Desempeño de los Procesos". - No se cuenta con las mediciones mensuales (con la base en los estipulado en las fichas de procesos) los procesos de Ventas y Detección de Necesidades y requisitos. Clasificación: XI Calidad Inocuidad Inocuidad Inocuidad Seguridad ocupacional Ot. (Inocuidad) ¿ Procede retiro de producto? Si Si Si Si Si Si Si S								
				g. a.o	.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	0. 200		
				con la base en los	estipulad	lo en las i	fichas	s de procesos) de
Clasificación:		•		, , <u> </u>	Segui	ridad ocu _l	oacio	nal Otros
(Inocuidad) ¿Pi	rocede retiro de p	roducto?	Si	X No	_			
, ,	,							
Investigación d	e las Causas							
			MAQUINARIA	MÉTODO L	DE TRAB	AJO		
			- N/A				P	ROBLEMA
			- /VA					
_						seguimient	to y me	dición entre el Documento
<i>N</i>	IATERIALES							
						documento	llamad	lo "Desempeño de procesos"
- NA		<u> </u>						
	/					100% no e	especific	ando en que consiste la
				7 /				
Folto do on	MANO L	DE OBRA	norma do rafarancia	AMBIENT	TE DE			
ISO 9001:201	ego ar apartado s 15	9.1.1 UE IA	nonna de referencia	AIVIDIENT		mínimo no	siendo	congruente con lo expuesto en
				111/10/	130			ominado "Desempeño de los
				/VA		- No se cu	enta co	
	•							
				-				
					<i>></i>	/		
Técnica utilizad	la: Ishikawa				/			/
Causa raíz: Fa	lta de revisión y a							
		Plantea						
<u>A</u>	cciones		<u>Responsable</u>	<u> </u>	echa Ini	<u>C10</u>	<u> </u>	Fecha Termino
Análisis de indic	adores		Tco. Gerardo Bece	erril 10	-Febrero-	2018	2	4-Febrero-2018
	e indicadores dono	de se	Tco. Gerardo Bece	erril 10-	-Febrero-	2018	2	4-Febrero-2018
establecen crite	rios de medición							
seguimiento y a	nálisis para logro d	le						
metas								
Plasmar en la ta	ibla de indicadores	6	Tco. Gerardo Bece	erril 10-	-Febrero-	2018	2	4-Febrero-2018
	uimiento medición j	У						
análisis								
	la medición de los	3	Tco. Gerardo Bece	erril 10-	-Febrero-	2018	2	4-Febrero-2018
indicadores de l	os procesos							
Auditoría interna			Equipo auditor inte		-Febrero-			4-Febrero-2018
Revisión directi		,	Dirección	10)-Marzo-2			10-Marzo-2018
	niso de la Implem					F	ırma	del Responsable:
	erificación de la d							
De acuerdo a lo	os resultados de la		revisión directiva	oorroctives	vonti			
C.	auimionto	verificac	ión de las acciones	correctivas o pre	eventivas		umn	lida
	guimiento		Responsable			Fecha C	ump.	
		umnlimie	nto y eficacia de la a	acción correctiva	nrevent	iva		
Firma o	lel responsable	ampinine	Firma del Audito		PICTEIL		cha	
1			a aor madito	-		, 00		

Número de folio:	