
	<p align="center"><b>INSTRUCCIÓN PARA DESCONTAMINADO EN SECO</b></p> <p align="center"><b>Sistema de Gestión de Calidad</b></p>	
Código: OLI06	No. de revisión: 04	Emisión: 03/08/2009

**I. Objetivo:**

Indicar la secuencia del proceso de descontaminado en seco.

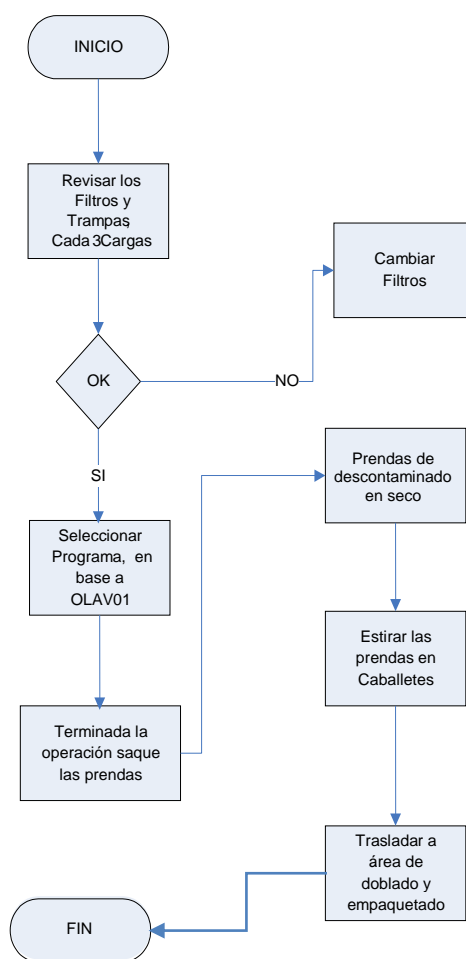
**II. Alcance:**



Aplica a las prendas que hayan sido previamente aprobadas para esta operación.

**III. Responsabilidades:**

- **Coordinador de Producción:**  
Buscar proveedor de mantenimiento y coordinar todo lo relacionado con el servicio.
- **Supervisor de producción:**  
Informar al Coordinador fallas detectadas en los equipos y resolver dudas a los operadores.
- **Operador de producción:**  
Realizar limpieza del equipo e informar fallas que se detecten.

**IV. Desarrollo.**



	<b>INSTRUCCIÓN PARA DESCONTAMINADO EN SECO</b>  <b>Sistema de Gestión de Calidad</b>	
Código: OLI06	No. de revisión: 04	Emisión: 03/08/2009

**1. Revisar filtros y trampas cada tres cargas:** Cada tres ciclos de descontaminado, el operador encargado del descontaminado de las prendas debe revisar el estado en el que se encuentran los filtros y las trampas de la maquinaria en el formato OLF7 “Mantenimiento operativo de descontaminado en seco”, en caso de estar en malas condiciones físicas debe de cambiarlas antes de iniciar un nuevo ciclo.

**2. Seleccionar programa:** El operario seleccionará el programa de descontaminado en base a OLAV01 “Criterios de Descontaminado”.

**3. Descontaminado en seco:** En caso de tratarse de prendas que únicamente lleven descontaminado en seco; las prendas se pasarán al área de secado en carritos para que sean aireados y volatizar los restos de percloroetileno.

**4. Empacado:**

- Si se trata de prendas ESD se estirarán en caballetes (OLAV08 “Manejo de overoles posterior al secado”) antes de ingresarlos a la sala limpia se debe verificar que los overoles no contengan fibras expuestas como lo indica OLAV04 “Ayuda visual de inspección para detectar fibras expuestas” para su doblado y empaçado.
- Si se trata de prendas de piel o carnaza se ingresan a la cabina de algodón en carritos para su empaçado.

**V. Anexos.**

**Formatos.**

OLF Mantenimiento operativo de descontaminado en seco

**VI. Referencias.**

**a) Documentos.**



OLAV04 “Puntos de inspección para detectar fibras expuestas”

OLAV01 “Criterios de Descontaminado”.

OLAV08 “Manejo de Overoles posterior al secado”

**VII. Historial**

BITACORA DE CAMBIOS			
Número de revisión	Descripción del cambio	Fecha de cambio	Realizado por:
00	Documento de nueva creación	03/08/2009	Sin dato
01	Revisión General	31/05/2012	Sin dato
02	Se agrega tabla de Bitacora de Cambios y se actualizan logos	04/02/2015	Margarita Vidal
03	Se actualiza nombres de las personas que emiten y revisan el docto; se agrega el registro del estado de filtros y trampas en el formato OLF07	05/03/2018	Alma Jacobo
04	Cambio de encabezado y se modifica la bitácora de cambios agregando quien realiza el cambio	05/06/2018	Gloria Preciado

	<b>INSTRUCCIÓN PARA DESCONTAMINADO EN SECO</b>  <b>Sistema de Gestión de Calidad</b>	
Código: OLI06	No. de revisión: 04	Emisión: 03/08/2009

#### VIII. Distribución.

Se da acceso electrónico a las siguientes áreas:

Código	Descripción	Código	Descripción
<b>SC</b>	Calidad	<b>RH</b>	Recursos Humanos
<b>DG</b>	Dirección General	<b>FI</b>	Finanzas
<b>AB</b>	Abastecimientos	<b>VE</b>	Ventas
<b>DPP</b>	Compras	<b>I+D</b>	Asesoría Técnica
<b>OL</b>	Producción	<b>SI</b>	Sistemas
<b>AL</b>	Planeación y Operaciones		

Elaborado por:	Revisado por:	Autorizado por:
Francisco Alcocer Coordinador de Producción	Jonathan Miranda Gerente de Producción	Octavio García Director General