

PLAN DE CONTROL DEL PROCESO MIXTO

Sistema de Gestión de Calidad

Tipo de prendas:

ESD Y DIRENTES MATERIALES

Código: PCCO-01

Emisión: 09/09/2014

Revisión No.

03

Fecha: 02/09/2019

Tipo de condición:	•	Critica IVI	IV	iayoi	III	ivienc
Flujo de proceso		C				

Flu	ujo de proceso	Condiciones para				Métodos			ole Registro	Reacción a la desviación
No.	Operación	revisar	Tipo	Especificación	Frecuencia	Técnica de evaluación	Equipo de evaluación	Responsable		
1	Recepción de percloroetileno	Certificado de calidad	M	Densidad 1.615-1.625 Kg/L (ver certificado de calidad)	Cada lote	Visual	N/A	Jefe de almacén	N/A	Queja al proveedor y/o devolución
2	Preparación de la maquinada	Clasificación por tipo de material y/o área		Cierres y broches cerrados en caso de overoles. Sin basura u objetos extraños Mismo material Mismo cliente	Todas las prendas	OLI02	N/A	Operador de producción	N/A	Revisión del material nuevamente antes de iniciar el ciclo de descontaminado, en cado necesario reclasificar
3	Mantenimiento general máquina Lavado en seco	Destilador Filtro atrapa pelusa Trampa de botones Filtro de aire	M	Limpios	Según OLF07	Visual y manual	N/A	Operador de producción	OLF07	Limpieza en el área o parte necesaria
4	Puesta a punto de máquina Lavado en húmedo	Vapor	m	Vapor abierto	Cada ciclo de descontaminado	Visual	N/A	Operador de producción	N/A	Checar agua y vapor de la caldera. Abrir llave de vapor.
5	Puesta a punto de máquina de secado	Vapor	m	Vapor abierto	Cada ciclo de secado	Visual	N/A	Operador de producción	N/A	Checar agua y vapor de caldera. Abrir llave de vapor
				OLI15						
6	Reparación	Costura	M	OLVA19	Según cliente	Visual	N/A	Costurero	N/A	Reproceso de la reparación
				OLVA17						
		Limpieza		OLAV16						
7	Inspección y empaque en	Costuras		OLAVIO	Cada lote	Visual	N/A	Auxiliar de	SCF30	Reproceso de descontaminado
′	sala limpia	Empaque		OLAV05	Cada locc	Visuui	IV/	producción	30130	y/o reparación
		Olor		02.000						

8	Prueba de conteo de partículas	Conteo de partículas en el ambiente y materiales		OLE01	2 prendas por lote	OLI05	Contador de partículas	Auxiliar de producción	SCF36 SCF30	Rechazo y reproceso de descontaminado
9	Medición de resistencia eléctrica	Disipación	m	OLE01	2 prendas por lote	OLI14	Megahometro	Ingeniero de calidad	SCF36	Segregación como producto No conforme
10	Prueba de panel	Parafinas y siliconas (solo aplica para guante)		Libre	1 piezas por bolsas	SCI06	Acetatos, pintura en aerosol	Ingeniero de calidad	N/A	Rechazo de las bolsas y volver a procesar, se Re inspecciona por parte del ingeniero de calidad
		Apariencia		Limpio						Rechazo de todo el lote.
11	Auditoria al	Costuras	М	Reparaciones opk	2 prendas por lote	Visual	N/A	Ingeniero de	SCF36	Inspección al 100% (auxiliares) . Reauditar calidad y desviación
11	producto final	Cantidad	IVI	Cantidad completa	2 prendas por lote	Visual	IN/A	calidad	SCF27	autorizada por gerencia de
		Empaque correcto		Empaque Ok						calidad

Distribución.

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

Historial.

BITACORA DE CAMBIOS					
Número de revisión	Descripción del cambio	Fecha de cambio	Realizado por:		
00	Creación de documento	09/09/2014	Margarita Vidal		
01	Se cambia el nombre de la emisión del docto.	15/05/2018	Alma Jacobo		
02	Se agrega el apartado de distribución e historial. Se cambia el plan por proceso seco en lugar de por carnaza.	05/06/2019	Gloria Preciado		
03	Se agrega el ítem 10	02/09/2019	Alma Jacobo		

Elaborado por:	Revisado por:	Autorizado por:
Alma Jacobo	Juan Arriaga	Octavio García
Ingeniero de calidad	Gerente de Calidad	Director General