



	<h1>PLAN DE CONTROL DEL PROCESO SECO</h1> <p>Sistema de Gestión de Calidad</p>	Tipo de prendas:  <h2>Carnaza, Piel</h2>	Código: PCCO-02
			Emisión: 09/09/2014
			Revisión No. 02 Fecha: 05/06/2019

Tipo de condición: 
  Crítica 
 M Mayor 
 m Menor

Flujo de proceso		Condiciones para revisar	Tipo	Especificación	Métodos			Responsable	Registro	Reacción a la desviación
No.	Operación				Frecuencia	Técnica de evaluación	Equipo de evaluación			
1	Recepción de percloroetileno	Certificado de calidad	<span style="color: red;">M</span>	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 caso necesario reclasificar
3	Mantenimiento general máquina Lavado en seco	Destilador Filtro atrapa pelusa Trampa de botones Filtro de aire	<span style="color: red;">M</span>	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 seco	Presión y nivel	<span style="color: red;">M</span>	Agua 2 a 4 Kg	OLVA13	Visual	Manometro	Operador de producción	N/A	Presión de agua: purgar bomba
				Aire 4 a 6 Kg						Presión de aire: purgar compresor
				Vapor 4 a 6 Kg						Presión vapor: Checar agua y vapor de caldera
				Percloro mínimo 200 litros						Nivel de percoloro: Agregar percoloro en el deposito hasta alcanzar el nivel minimo
5	Puesta a punto de máquina Secado	Vapor	<span style="color: red;">M</span>	Vapor abierto	Cada ciclo de secado	Visual	N/A	Operador de producción	N/A	Checar agua y vapor de caldera. Abrir llave de vapor
6	Reparación	Costura	<span style="color: red;">M</span>	OLI15	Según cliente	Visual	N/A	Costurero	N/A	Reproceso de la reparación
				OLVA19						
				OLVA17						
7		Limpieza		OLAV16	Cada lote	Visual	N/A		N/A	

	Inspección y empaque	Costuras								
		Empaque		OLI16				Auxiliar de producción		Reproceso de descontaminado y/o reparación
		Olor								
8	Auditoria al producto final	Apariencia	M	Limpio	OLAV16	Visual	N/A	Ingeniero de calidad	SCF03	Rechazo de todo el lote. Inspección al 100% (auxiliares) . Reauditar calidad y desviación autorizada por gerencia de calidad
		Costuras		Reparaciones opk						
		Cantidad		Cantidad completa						
		Empaque correcto		Empaque Ok						

## Distribución.

Código	Descripción	Código	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

Elaborado por:	Revisado por:	Autorizado por:
Gloria Preciado	Juan Arriaga	Octavio García

Ingeniero de calidad	Gerente de Calidad	Director General
----------------------	--------------------	------------------