


<div></div>		CARACTERIZACION DE PROCESO		Código																																																	
				GP-DC-001																																																	
		Fecha de vigencia:		25/03/2021	Versión 1	Página 1 de 1																																															
			Alcance: Comprende las actividades de la planeación de fabricación , reparación y mantenimiento de los requerimientos del clientes, hasta la entrega satisfactoria del producto.																																																		
<table><tr><th>PROCESO</th><th>ENTRADAS</th></tr><tr><td rowspan="5">Clientes Proveedores Todos los procesos</td><td>1-Necesidades del cliente 2-Aprobación del cliente 3-Orden de producción 4-Plano o requerimiento 5-Producto terminado</td></tr><tr><td colspan="2">DOCUMENTOS</td></tr><tr><td colspan="2">Listado maestro de documentos</td></tr><tr><td colspan="2">FORMATOS</td></tr><tr><td colspan="2">Listado maestro de registros</td></tr><tr><td colspan="2">DOCUMENTOS EXTERNOS</td></tr><tr><td colspan="2">Listado maestro de documentos de origen externo</td></tr><tr><td colspan="2">ABORDAR RIESGOS Y OPORTUNIDADES</td></tr><tr><td colspan="2">Riesgos por proceso</td></tr></table>		PROCESO	ENTRADAS	Clientes Proveedores Todos los procesos	1-Necesidades del cliente 2-Aprobación del cliente 3-Orden de producción 4-Plano o requerimiento 5-Producto terminado	DOCUMENTOS		Listado maestro de documentos		FORMATOS		Listado maestro de registros		DOCUMENTOS EXTERNOS		Listado maestro de documentos de origen externo		ABORDAR RIESGOS Y OPORTUNIDADES		Riesgos por proceso		<table><tr><th>PLANIFICAR</th></tr><tr><td>1-Planificar el analisis de capacidad de producción 1.1-Planificar la cotización de compra 2-Planificar la verificación materiales e insumos 3-Planificar ruta de proceso con orden de trabajo 4-Planificación de verificación de producto terminado 5-Planificación de despacho</td></tr><tr><th>HACER</th></tr><tr><td>1-Realizar el analisis de la capacidad de producción 1.1-Realizar las cotizaciones de compras 1.2-Tiempo de producción 1.3-Recurso humano necesario 2-Realizar verificación de materiales e insumos necesarios 3-Realizar la ruta de proceso para desarrollo de producto 4-Realizar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente</td></tr><tr><th>VERIFICACIÓN (Método de seguimiento)</th></tr><tr><td>1-Verificar el analisis de la capacidad de producción 2-Validar el materiales e insumos que se utilizara en el producto. 3-Validar la ruta de proceso para fabricación, reparación o mantenimiento del producto. 4-Validar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente</td></tr><tr><th>ACTUAR</th></tr><tr><td>Tomar acciones preventivas, correctivas y de mejora. Tomar acciones de los resultados de riesgo residual.</td></tr></table>	PLANIFICAR	1-Planificar el analisis de capacidad de producción 1.1-Planificar la cotización de compra 2-Planificar la verificación materiales e insumos 3-Planificar ruta de proceso con orden de trabajo 4-Planificación de verificación de producto terminado 5-Planificación de despacho	HACER	1-Realizar el analisis de la capacidad de producción 1.1-Realizar las cotizaciones de compras 1.2-Tiempo de producción 1.3-Recurso humano necesario 2-Realizar verificación de materiales e insumos necesarios 3-Realizar la ruta de proceso para desarrollo de producto 4-Realizar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente	VERIFICACIÓN (Método de seguimiento)	1-Verificar el analisis de la capacidad de producción 2-Validar el materiales e insumos que se utilizara en el producto. 3-Validar la ruta de proceso para fabricación, reparación o mantenimiento del producto. 4-Validar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente	ACTUAR	Tomar acciones preventivas, correctivas y de mejora. Tomar acciones de los resultados de riesgo residual.	<table><tr><th>SALIDAS</th><th>PROCESO</th></tr><tr><td>1-Cotización para cliente 2- Lista de chequeo de materiales e insumos 3-Orden de producción desarrollada 4-Producto terminado 5-Producto despachado</td><td>Dirección Partes interesadas Todos los procesos</td></tr><tr><th>RECURSOS</th><th>AUTORIDAD</th><th>RESPONSABILIDAD</th></tr><tr><td>Recurso económico. Recurso humano. Equipo tecnológico. Infraestructura.</td><td>Director de producción</td><td>Director de producción</td></tr><tr><th colspan="3">REQUISITOS GENERALES</th></tr><tr><td colspan="3">NTC 6001</td></tr><tr><th colspan="3">MEDICIÓN - INDICADORES</th></tr><tr><td colspan="3">N° ordenes de trabajo % productividad N° Salida no conforme</td></tr></table>	SALIDAS	PROCESO	1-Cotización para cliente 2- Lista de chequeo de materiales e insumos 3-Orden de producción desarrollada 4-Producto terminado 5-Producto despachado	Dirección Partes interesadas Todos los procesos	RECURSOS	AUTORIDAD	RESPONSABILIDAD	Recurso económico. Recurso humano. Equipo tecnológico. Infraestructura.	Director de producción	Director de producción	REQUISITOS GENERALES			NTC 6001			MEDICIÓN - INDICADORES			N° ordenes de trabajo % productividad N° Salida no conforme		
PROCESO	ENTRADAS																																																				
Clientes Proveedores Todos los procesos	1-Necesidades del cliente 2-Aprobación del cliente 3-Orden de producción 4-Plano o requerimiento 5-Producto terminado																																																				
	DOCUMENTOS																																																				
	Listado maestro de documentos																																																				
	FORMATOS																																																				
	Listado maestro de registros																																																				
DOCUMENTOS EXTERNOS																																																					
Listado maestro de documentos de origen externo																																																					
ABORDAR RIESGOS Y OPORTUNIDADES																																																					
Riesgos por proceso																																																					
PLANIFICAR																																																					
1-Planificar el analisis de capacidad de producción 1.1-Planificar la cotización de compra 2-Planificar la verificación materiales e insumos 3-Planificar ruta de proceso con orden de trabajo 4-Planificación de verificación de producto terminado 5-Planificación de despacho																																																					
HACER																																																					
1-Realizar el analisis de la capacidad de producción 1.1-Realizar las cotizaciones de compras 1.2-Tiempo de producción 1.3-Recurso humano necesario 2-Realizar verificación de materiales e insumos necesarios 3-Realizar la ruta de proceso para desarrollo de producto 4-Realizar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente																																																					
VERIFICACIÓN (Método de seguimiento)																																																					
1-Verificar el analisis de la capacidad de producción 2-Validar el materiales e insumos que se utilizara en el producto. 3-Validar la ruta de proceso para fabricación, reparación o mantenimiento del producto. 4-Validar las características del producto terminado 5-Realizar despacho de producto al cliente																																																					
ACTUAR																																																					
Tomar acciones preventivas, correctivas y de mejora. Tomar acciones de los resultados de riesgo residual.																																																					
SALIDAS	PROCESO																																																				
1-Cotización para cliente 2- Lista de chequeo de materiales e insumos 3-Orden de producción desarrollada 4-Producto terminado 5-Producto despachado	Dirección Partes interesadas Todos los procesos																																																				
RECURSOS	AUTORIDAD	RESPONSABILIDAD																																																			
Recurso económico. Recurso humano. Equipo tecnológico. Infraestructura.	Director de producción	Director de producción																																																			
REQUISITOS GENERALES																																																					
NTC 6001																																																					
MEDICIÓN - INDICADORES																																																					
N° ordenes de trabajo % productividad N° Salida no conforme																																																					