



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 1 de 17

CONTENIDO

Tema.	Página.
1. – Objetivo.....	2
2. – Alcance.....	2
3. – Referencias.....	2
4. – Definiciones.....	2
5. – Marco Jurídico.....	2
6. – Lineamientos.....	3
7. – Diagrama de Flujo.....	5
8. – Descripción del Procedimiento.....	6
9. – Instructivos de llenado de los Formatos.....	11
10. – Enfoque Cliente-Proveedor.....	16
11. – Recomendaciones de Instancias de Fiscalización.....	16
12. – Control Interno Institucional.....	16
12.1. – Obligaciones del Responsable de Intervenir en la Administración de Riesgos.....	17
12.2. – Obligación del Responsable de Informar la Baja de Personal.....	17
13. – Vinculación Con Otros Sistemas.....	17
14. – Anexos.....	17

ÁMBITO AL QUE PERTENECE.

Este documento respalda el cumplimiento en los siguientes ámbitos:

- Calidad.
- Salud y Seguridad en el Trabajo.
- Ambiental.
- Soporte Administrativo.

FORMATOS INCLUIDOS EN ESTE DOCUMENTO.

- (F-SC-05-01) Revisión del Producto Terminado. Rev. 1.
- (F-SC-05-03) Seguimiento del Proceso y del Producto. Rev. 0.

CUADRO DE IDENTIFICACIÓN DEL DOCUMENTO.

Fecha de Revisión.	Gerencia.	Unidad Administrativa.	Elaboró.	Revisó y Aprobó	Autorizó Emisión.
28 de octubre del 2022.	Producción	Gerencia de Producción.	María del Carmen Segundo Carmona. Supervisor de Producción.	Ing. Lidia Pérez Serafín Gerente de Producción	Lic. Aidee Rodríguez Ortega. Directora General.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.	P-SC-05
	Página 2 de 17

1.- OBJETIVO.

Verificar cada etapa de los procesos dando seguimiento oportuno al producto y en conjunto con las áreas interesadas establecer los mecanismos que aseguren la Calidad de la Producción, mediante el Sistema de Gestión de la Calidad.

2.- ALCANCE.

Este procedimiento aplica en cada etapa del proceso productivo hasta el producto terminado, mediante muestreos aleatorios basándose en la tabla militar estándar para verificar el cumplimiento de las especificaciones autorizadas por la Instancia, llevándolas a cabo cotidianamente mediante la orden de trabajo.

3.- REFERENCIAS.

Norma ISO 9001: 2015.
P-SC-02 "Acciones Correctivas y Preventivas".
P-DG-01 "Revisiones Generales".
Instructivos de operación aplicables.
Anexo "Qué debemos saber en cuanto al control de los documentos del Sistema de Gestión Integral".
[http://portaltransparencia.gob.mx/pot/dependencia/showDependencia.do?method=begin&idDependencia=11190.](http://portaltransparencia.gob.mx/pot/dependencia/showDependencia.do?method=begin&idDependencia=11190)

4.- DEFINICIONES.

O.T.- Orden de Trabajo.

Tabla Militar Estándar.- Sistema basado en muestreos aleatorios por lotes para la aceptación o rechazo de atributos en un producto.

Técnico Especializado.- Persona con los conocimientos especiales en una materia determinada; y que da seguimiento interno a los requerimientos de cada Instancia.

No conforme: Incumplimiento de un requisito y/o servicio adquirido por la entidad.

Producto: Resultado de un proceso que cumple con especificaciones para su manufactura, destinado a un cliente.

Partes Interesadas.- Es el conjunto de factores internos y externos que ejerce influencia sobre la organización.

Refiere a las áreas dentro de IEPSA que participan en la elaboración de los trabajos realizados Subgerencia Comercial (Atención Institucional, Embarques); Gerencia de Producción; Adquisiciones; Coordinación de Innovación y Calidad; Instancias de la empresa y proveedores.

5.- MARCO JURÍDICO.

Manual de Organización de Impresora y Encuadernadora Progreso S.A. de C.V.
Manual de Sistema de gestión de Calidad de IEPSA.
Ley General de Responsabilidad Administrativa.
"Acuerdo por el que se emiten las Disposiciones y el Manual Administrativo de Aplicación General en Materia de Control Interno", publicado en el DOF, el 03 de Noviembre del 2016.





MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 3 de 17

6.- LINEAMIENTOS GENERALES.

1. El proceso de Seguimiento al Producto, será un apoyo a los mecanismos ya existentes de Aseguramiento de la Calidad en cada proceso. Por lo tanto, su instrumentación será aleatoria, de acuerdo a los criterios establecidos en este procedimiento.
2. Se tendrán dos medios para realizar el seguimiento al producto:
 - a) Formato F-SC-05-01 Rev. 1 "Revisión del Producto Terminado".
 - b) Formato F-SC-03 Rev. 0 "Seguimiento del Proceso y del Producto".
3. Estos mecanismos se aplicarán aleatoriamente, en función de lo siguiente:
 - a) Según la carga de trabajo del Técnico Especializado de Calidad.
 - b) Notificará a la Coordinación de Innovación y Calidad, los hallazgos detectados en cada revisión y las órdenes que se están trabajando en las diferentes áreas. El reporte dependerá de la carga de trabajo del Técnico Especializado de Calidad.
4. Eventualmente, la información captada en los recorridos pueden ser fuente de acciones preventivas y/o correctivas; según lo determinen la Gerencia de Producción y la Coordinación de Innovación y Calidad, para su integración en el Comité de Calidad.

6.1. LINEAMIENTOS PARA EL SEGUIMIENTO AL PROCESO PRODUCTIVO.

1. Los criterios para seleccionar las áreas a revisar serán:
 - a) Indicaciones del titular de la Coordinación de Innovación y Calidad, Gerencia o Coordinador de Producción.
 - b) Incidencias detectadas en el propio proceso, que obliguen a realizar uno o varios seguimientos posteriores y/o resultados de los recorridos en periodos anteriores conforme a lo registrado en el formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto".
2. En cada inspección de alguna orden de trabajo y dependiendo del lote, se revisará el producto terminado y del proceso productivo conforme al muestreo establecido en la tabla militar estándar. En caso de encontrar volver a muestrear el lote ya inspeccionado se ampliará la muestra.
3. El orden, la frecuencia y el alcance de la revisión en las áreas las podrá determinar quien realice los recorridos; quien evaluará todo aquel proceso crítico a través de las inspecciones anteriores y la propia carga de trabajo para realizar los recorridos.

6.2. LINEAMIENTOS PARA LA REVISIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO.

1. En cuanto a la Inspección del Producto Terminado, la cantidad de órdenes de trabajo a revisar será determinada en función de los siguientes factores:



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

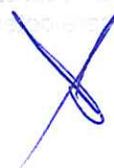
Página 4 de 17

- a) Se considerarán las órdenes de trabajo que hayan tenido algún defecto durante el recorrido y aquellas en especial indicadas por Gerencia o Coordinador de Producción y Coordinación de Innovación y Calidad.
- b) Todas aquellas obras que se encuentren en proceso de empaque.
- c) Cada vez que se inspeccione alguna orden de trabajo y dependiendo del lote; se revisará el Producto Terminado con un muestreo mínimo de 32 ejemplares. En caso de encontrar algún defecto, se ampliará el muestreo anterior basándose en la tabla Militar Estándar y a su vez tomando en cuenta el procedimiento P-PR-02 "Producto No Conforme".
- d) Cuando una obra presente algún defectivo, se informará al Supervisor en turno o Coordinador de Producción, a través del formato F-SC-05-01 "Inspección del Producto Terminado"; siendo los responsables de definir el curso de acción a seguir del producto.
- e) Todo producto no conforme bajo el criterio del Técnico Especializado de Calidad y/o Coordinación de Innovación y Calidad y la Gerencia de Producción, será registrada con formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de..." con la finalidad de evitar reclamos con la Instancia.
- f) Es responsabilidad del Técnico Especializado de Calidad, resguardar una muestra del Producto Terminado en la fecha que se culminó su proceso; el cual deberá colocar una etiqueta de identificación que contenga número de orden de trabajo, fecha de empaque y turno en que se empaco.
- g) El resguardo de los ejemplares de producto terminado, será de acorde al tiempo que la Gerencia de Producción designe. Los formatos pertenecientes a este procedimiento, serán resguardados conforme al tiempo establecido en Archivo General de la Nación.
- h) Todo producto no conforme será asignado al área de cuarentena con su respectiva hoja de identificación de acorde al proceso en el que se detectó (Ver procedimiento P-PR-01) con etiqueta circular azul, el cual, contendrá la falla detectada y se dará seguimiento en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...", informando a la Gerencia de Producción, Coordinador o supervisor de producción, para la acción inmediata.

En caso de destrucción del producto, se elaborará la Acción Correctiva con el previo seguimiento que contiene el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...",

6.3. LINEAMIENTO ÚNICO PARA EL CONTROL DE LOS DOCUMENTOS.

Con la finalidad de mantener la integridad de los documentos normativos internos que pertenezcan al Sistema de Gestión Integral de la entidad, **se requiere que todos los usuarios que consulten este documento, conozcan y cumplan con lo establecido en el Anexo "Que debemos saber en cuanto al Control de los Documentos del Sistema de Gestión Integral"**, que está situado al principio de cada carpeta de procedimiento e instructivos de SGC.



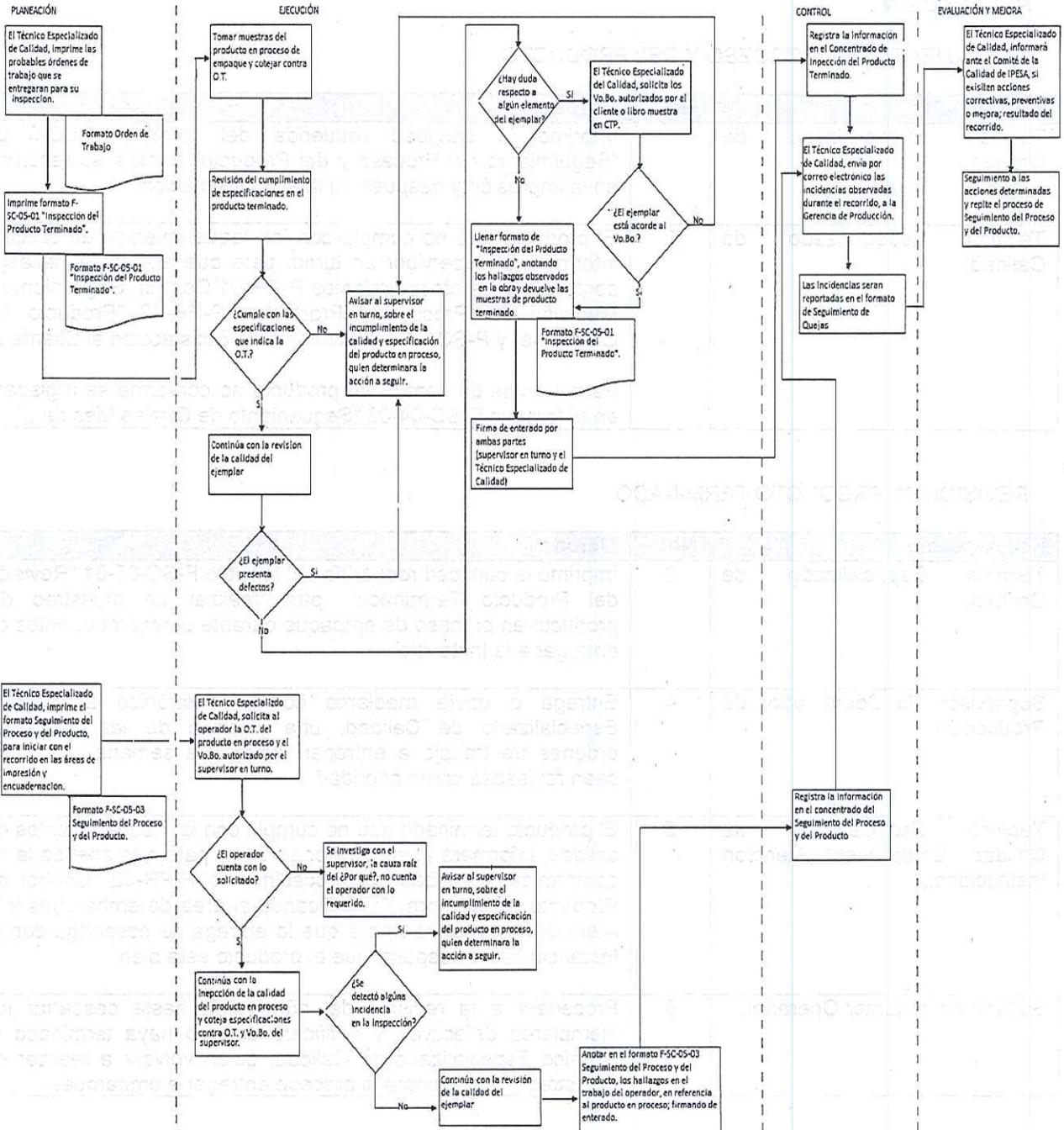


MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 5 de 17

7.- DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO.



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 6 de 17

8.- DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

PLANEACIÓN

SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	1	Imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto" e inicia su recorrido en la impresión y después en la encuadernación.
Técnico Especializado de Calidad.	2	El producto que no cumpla con los requerimientos de calidad, informará al supervisor en turno, para que atienda el hallazgo conforme a los procedimientos P-PR-01 "Control, Seguimiento y Medición del Proceso y Producto", P-PR-02 "Producto No Conforme" y P-SC-04 "Seguimiento de Satisfacción al Cliente". Para efectos de control el producto no conforme se registrará en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...".

REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	3	Imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-01 "Revisión del Producto Terminado", para realizar un muestreo del producto en proceso de empaque durante el recorrido, antes de entregar a la Instancia.
Supervisor y/o Coordinador de Producción	4	Entrega o envía mediante correo electrónico al Técnico Especializado de Calidad, una relación de las probables órdenes de trabajo a entregar durante la semana, para que sean revisadas como prioridad.
Técnico Especializado de Calidad/ Embarques/ Atención Institucional.	5	El producto terminado que no cumpla con los requerimientos de calidad, informará al supervisor en turno para que atienda la no conformidad en base al procedimiento P-PR-02 "Control de Producto No Conforme"; notificando al área de embarques y la Atención Institucional, para que la entrega se posponga con la Instancia hasta asegurar que el producto está bien.
Supervisor en turno/ Operador.	6	Procederá a la revisión del número 5, hasta descartar los ejemplares defectivos y notificará cuando haya terminado el Técnico Especializado de Calidad, quien volverá a realizar su muestreo y determinará si procede entregar a embarques.

Handwritten signature

Handwritten mark

Handwritten mark



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 7 de 17

EJECUCIÓN

SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	7	Del número 1 acude a las áreas del proceso productivo; solicitando al operador la orden de trabajo en proceso y visto bueno autorizado del supervisor en turno.
Técnico Especializado de Calidad/ Supervisor de Producción/ Operador de cada área.	8	<p>¿El operador cuenta con lo solicitado en el número 7?</p> <p>No. Investiga con el supervisor en turno, la causa raíz por la que el operador no cuenta con la herramienta principal de su proceso y posteriormente operador firmará de enterado del hallazgo detectado en formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y el Producto". Continúa con el número.9.</p> <p>Si. Inspecciona el producto mediante un muestreo aleatorio, verificando que cumpla con las especificaciones de la orden de trabajo.</p>
Técnico Especializado de Calidad/ Coordinador y/o Supervisor de Producción.	9	<p>¿Cumple con las especificaciones de la orden de trabajo y calidad requerida?</p> <p>No. Da aviso inmediato al Supervisor y/o Coordinador de Producción, quienes determinarán el curso de acción de la orden de trabajo en cuestión del número 8.</p> <p>Si. Continúa con número 10.</p>
Operador/ Supervisor de Producción.	10	Firma de conformidad en formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto", ante los hallazgos detectados por el Técnico Especializado de Calidad. El supervisor en turno firmará en lugar del operador si el hallazgo es crítico.
Supervisor en turno.	11	Del número 10, si el hallazgo es crítico dará la orden para la revisión al 100% y segregará el producto malo del bueno. El producto que no cumple con las especificaciones debe enviarse al área de cuarentena.
Técnico Especializado de Calidad.	12	Del número 11, volverá a realizar un muestreo más amplio apoyándose de la tabla militar Estándar para asegurar que el producto puede continuar al siguiente proceso. En caso de encontrar defectivos en el lote ya revisado, volverá a informar al supervisor en turno para que revise de nuevo hasta asegurar que el producto puede continuar con el proceso siguiente.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 8 de 17

REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	13	Conforme al número 3 y 4 localiza los lotes con el producto terminado a entregar e imprime las órdenes de trabajo para su inspección aleatoria.
Técnico Especializado de Calidad.	14	Revisa el producto en proceso de empaque, de acuerdo a Lineamientos para la Revisión del Producto Terminado.
Técnico Especializado de Calidad.	15	Realizará un muestreo con un mínimo de 32 piezas del producto terminado a revisar; verificando que cumpla con la calidad y especificaciones que indica la orden de trabajo y/o visto bueno autorizado por la Instancia.
Técnico Especializado de Calidad.	16	¿Cumple con las especificaciones que indican la orden de trabajo? No. Informa al supervisor en turno, quien determinará la acción a seguir en el formato F-SC-05-01 "Revisión del Producto Terminado", firmando de enterado. Si. Continúa con la revisión de la calidad del producto. El operador firmará de enterado conforme al número 10
Técnico Especializado de Calidad.	17	¿Los ejemplares presentan defectos? No. Continúa con número 18. Si. Regresa al número 16 hasta que el producto cuente con la calidad requerida por la Instancia.
Técnico Especializado de Calidad.	18	¿Hay duda respecto al contenido del ejemplar? No. Continúa con número 19. Si. Solicita el visto bueno y/o libro muestra autorizado por la Instancia en CTP o fotomecánica, para asegurar que la formación del ejemplar cumple con las especificaciones que requiere la Instancia e informa de inmediato a la Gerencia o Coordinador de Producción, en caso de haber inconformidad.

[Handwritten signature]

[Handwritten mark]



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 9 de 17

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	19	<p>¿El ejemplar está acorde al visto bueno autorizado por la Instancia?</p> <p>No. Informa al Coordinador y Supervisor de Producción del hallazgo, para corroborar si el cambio no autorizado fue solicitado a destiempo y no se vio reflejado en la orden de trabajo por el área de cotizaciones.</p> <p>Si. Continúa con número 20.</p>
Técnico Especializado de Calidad.	20	<p>Devuelve las muestras del Producto Terminado y registra el resultado de la inspección en formato F-SC-05-01; entregando el documento al supervisor en turno, para que firme de enterado sobre lo detectado.</p> <p>El documento debe estar firmado con fecha del hallazgo por calidad y producción. En caso de ser un rechazo interno, regresar al número 5 y 6.</p>

CONTROL

SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	21	Captura la información obtenida del número 12, en "Concentrado del Seguimiento del Proceso y del Producto".
Técnico Especializado de Calidad.	22	Envía por correo electrónico a la Gerencia de Producción, las incidencias que se observaron durante el recorrido realizado en el proceso productivo y archiva el documento en la carpeta correspondiente.

REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad.	23	Captura la información obtenida del número 20 en "Concentrado de Revisión del Producto Terminado".
Técnico Especializado de Calidad.	24	<p>Envía por correo electrónico las incidencias que se observaron durante el recorrido a Gerencia de Producción; archiva el documento en la carpeta correspondiente.</p> <p>Las ordenes de trabajo con defectivos critico deben registrase en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...".</p>



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 10 de 17

EVALUACIÓN Y MEJORA

Responsable	No.	Método
Técnico Especializado de Calidad y Áreas involucradas.	25	Informa ante el Comité de la Calidad de IEPSA, si existen acciones correctivas, preventivas y/o mejora, derivada de los recorridos realizados.
Técnico Especializado de Calidad y Áreas involucradas.	26	¿Existe alguna acción correctiva del número 24? Si. Es responsabilidad del Técnico Especializado de Calidad elaborar la acción correctiva y dar seguimiento hasta que el producto sea entregado a la Instancia. La acción correctiva quedará cerrada conforme al procedimiento P-SC-02 y cuando haya realizado las encuestas de satisfacción a la Instancia (Ver procedimiento P-SC-04); siempre y cuando en la nueva entrega con la Instancia, no sea rechazada por lo ya detectado u otro defecto. La Cédula de Acción Correctiva, se integrará el costo de reproceso cuando aplique.
El Técnico Especializado de Calidad.	27	Notificará vía correo electrónico a la Coordinación de Innovación y Calidad, que durante el periodo de recorridos que realizó a cada etapa del proceso productivo, no se generó ninguna acción correctiva/ preventiva.
Coordinación de Innovación y Calidad.	28	Solicitará al Técnico Especializado de Calidad, la entrega de las acciones correctivas con las firmas de las áreas involucradas que se generaron en el número 26; para su resguardo.
Gerencia de Producción.	29	Del número 26 y 28, en base a lo acordado en la acción correctiva, llevará a cabo las modificaciones en los instructivos de operación que así lo ameriten para el aseguramiento de la calidad de los productos y de requerirlo también sea aplicable a este procedimiento.
Técnico Especializado de Calidad.	30	Da seguimiento a las acciones determinadas y repite el proceso de Seguimiento del Producto.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 12 de 17

REVISIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO.

Objetivo:	Asegurar que el producto terminado cumpla con las especificaciones de la orden de trabajo, en base al visto bueno autorizado por la Dependencia; con la finalidad de evitar entregas de producto defectuoso, que pueda dar origen a un rechazo parcial o total de la producción.
Responsable de la elaboración:	Técnico Especializado de Calidad.
Frecuencia:	Aleatoria.
Responsable de la revisión:	Coordinación de Innovación y Calidad.
Responsable de la autorización:	Coordinación de Innovación y Calidad.
Forma de llenado:	Manual.

No.	Elemento.	Descripción.
1.	Instancia.	Escribe el nombre del interesado conforme a la orden de trabajo del producto que se va a inspeccionar.
2.	O.T.	Escribe la orden de trabajo del producto en proceso de empaque.
3.	Título.	Escribe el título de la obra; previa especificación en la orden de trabajo.
4.	Tipo de empaque.	Anota la forma de empaque del producto; previa indicación en la orden de trabajo.
5.	Medida del corte final.	Anota la medida real del producto (largo y ancho) y coteja conforme a lo especificado en la orden de trabajo.
6.	Tamaño del lote a inspeccionar.	Anota la cantidad de ejemplares que va a tomar para su inspección; consulta la tabla militar estándar del formato F-SC-05-03 Rev. 0.
7.	Tamaño de muestra.	Cantidad de ejemplares a revisar va en función de la cantidad total del lote a inspección en base a la tabla de muestreo que contiene el formato F-SC-05-03 Rev. 0.
8.	Turno.	Anota el turno en que realizó la inspección.
9.	HALLAZGOS EN LA INSPECCIÓN.	Con una "X" marcará el defectivo que detectó en la muestra tomada. Ver los defectivos en procedimiento P-PR-02 "Producto No Conforme".
10.	OBSERVACIONES.	Describe el defecto mayor y la cantidad de ejemplares que detectó en el tamaño de muestra aplicado, así como la acción que el supervisor indique.
11.	Técnico Especializado de Calidad.	Escribe el nombre de quien realiza la inspección del producto y firma el documento.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 13 de 17

No.	Elemento.	Descripción.
12.	Supervisor en turno.	Escribe el nombre del supervisor; el cual confirma que está enterado sobre los hallazgos detectados durante la inspección del producto terminado e indica la acción a tomar firmando el documento.
13.	Fecha.	Anotar el día que realizó la inspección.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 14 de 17

F-SC-05-03 Rev. 0



SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO

Fecha:

1

HORA	AREA, MÁQUINA O LABORES MANUALES	Maestro(a) u Operario (a)	CUENTA COI	Tamaño de lote	TAMAJRO DELOTE	Nivel de Inspección			LETRADE CODIGO DE TAMAJRO MUESTRAL	TAMAJRO MUESTRAL	Niveles de Calidad Aceptable (Inspección Normal)			OBSERVACIONES	FIRMA OPERARIO		
						I	II	G			1.0	2.5	6.5				
																E	G
2	3	4	5	6	151 a 200	E	G	G	32	32	2	3	5	6	8	9	
					201 a 300	F	H	H	32	1	2	3	4	7			8
					301 a 1200	G	J	J	50	2	3	5	6	10			11
					1201 a 3200	H	K	K	80	3	4	7	8	14			15
					3201 a 10000	J	L	L	125	5	6	10	11	21			22
10001 a 35000	K	M	M	200	7	8	14	15									
			<input type="checkbox"/> OT		151 a 200	E	G	G	32	32	2	3	5	6			
			<input type="checkbox"/> Vo.Bo.		201 a 300	F	H	H	32	1	2	3	4	7	8		
			Sup. _____		301 a 1200	G	J	J	50	2	3	5	6	10	11		
			Fecha _____		1201 a 3200	H	K	K	80	3	4	7	8	14	15		
					3201 a 10000	J	L	L	125	5	6	10	11	21	22		
					10001 a 35000	K	M	M	200	7	8	14	15				
			<input type="checkbox"/> OT		151 a 200	E	G	G	32	32	2	3	5	6			
			<input type="checkbox"/> Vo.Bo.		201 a 300	F	H	H	32	1	2	3	4	7	8		
			Sup. _____		301 a 1200	G	J	J	50	2	3	5	6	10	11		
			Fecha _____		1201 a 3200	H	K	K	80	3	4	7	8	14	15		
					3201 a 10000	J	L	L	125	5	6	10	11	21	22		
					10001 a 35000	K	M	M	200	7	8	14	15				
			<input type="checkbox"/> OT		151 a 200	E	G	G	32	32	2	3	5	6			
			<input type="checkbox"/> Vo.Bo.		201 a 300	F	H	H	32	1	2	3	4	7	8		
			Sup. _____		301 a 1200	G	J	J	50	2	3	5	6	10	11		
			Fecha _____		1201 a 3200	H	K	K	80	3	4	7	8	14	15		
					3201 a 10000	J	L	L	125	5	6	10	11	21	22		
					10001 a 35000	K	M	M	200	7	8	14	15				

Área de impresión	NCA	Área a inspeccionar	NCA	Área de P.T.	NCA	Área de óvulos	NCA
Tinta 1x1	6.5	Doblar		Pasta dura	1.0	Grapas	6.5
Tinta 2x2	1.0	Aloc Balero		Rustico cosido		Wire-o	
Tinta 4x4	1.0	Costura		Rustico fresado			
		Acentado y Encolado	2.5	Forrado	2.5		
		Encaje		Corte Trilateral			
		Laminado					
		Refine					
		Retractilado					

Nombre y Firma:

10

F-SC-05-03 Rev. 0



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 15 de 17

INSTRUCTIVO DE LLENADO DEL FORMATO. SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO.

Objetivo:	Asegurar que durante las etapas del proceso productivo, cumpla a pie de máquina con las especificaciones de la orden de trabajo y requerimientos de la Instancia, a través de los Procedimientos de la Gestión de la Calidad.
Responsable de la elaboración:	Técnico Especializado de Calidad.
Frecuencia:	Aleatoria.
Responsable de la revisión:	Coordinación de Innovación y Calidad.
Responsable de la autorización:	Coordinación de Innovación y Calidad.
Forma de llenado:	Manual.

No.	Elemento.	Descripción.
1.	Fecha.	Anotar la fecha en la que se lleva a cabo el recorrido.
2.	Hora.	Anotar la hora en la que se lleva a cabo el recorrido.
3.	Área, máquina o labores manuales.	Anotar el área, máquina o labor manual en donde se lleva a cabo el recorrido.
4.	Maestro(a) u operador(a).	Anotar el nombre completo del maestro(a) u operador(a) con quien se realizó la revisión.
5.	Cuenta con.	Se debe anotar la orden de trabajo que está en proceso. Si cuenta con visto bueno, se registra la fecha que está escrita en el visto bueno, y el nombre del supervisor de producción que autorizó la muestra.
6.	Tamaño de lote.	Se debe anotar la cantidad que lleva de producción al momento de realizar el recorrido.
7.	Niveles de inspección.	Con base al núm. 6, y de acuerdo al área a inspeccionar, se marca con una X la letra de código de tamaño de muestra. Durante la inspección, el producto será aprobado o rechazado con base al Nivel de Calidad Aceptable.
8.	Observaciones.	Anotar las observaciones que hayan surgido durante la revisión.
9.	Firma operario.	Firma del operario con quien se llevó a cabo la revisión.
10.	Nombre y firma.	Anotar nombre y firma de quien realizó el recorrido.



10. – ENFOQUE CLIENTE-PROVEEDOR ⁽¹⁾

Todos somos clientes y a la vez proveedores de otros procesos, ya que tal como necesitamos de otras áreas para llevar a cabo correctamente nuestro trabajo, el resultado de nuestra labor, a su vez, es la materia prima para otros procesos.

Por ello, el servicio que les brindamos a nuestros clientes internos es tan importante como el que les proporcionamos a nuestros clientes externos, ya que **para que el cliente externo esté satisfecho, debe estar satisfecho el cliente interno.**

De esta forma, **todas las áreas requerimos trabajar con el Enfoque Cliente-Proveedor**, es decir, con el objetivo de satisfacer a nuestro cliente, sea interno o externo, ya que nuestro trabajo *siempre* impactará en el resultado final de otras áreas.

Particularmente, cada área podrá consultar y/o actualizar quiénes son sus clientes internos y externos para cada uno de sus procesos, en el **Manual de Gestión de la Calidad de IEPSA.**

11.- RECOMENDACIONES DE INSTANCIAS DE FISCALIZACIÓN

Se deberá incorporar las recomendaciones preventivas definitivas, emitidas por Instancias de fiscalización con el fin de evitar recurrencia en las observaciones determinadas.

12. – CONTROL INTERNO INSTITUCIONAL.

De conformidad con el "ACUERDO por el que se emiten las Disposiciones y el Manual Administrativo de Aplicación General en Materia de Control Interno", publicado en el Diario Oficial de la Federación el 3 de Noviembre del 2016".

Todos los servidores públicos tenemos la obligación de contribuir a la actualización y mejoramiento continuo del Control Interno Institucional.

El Control Interno Institucional es el conjunto de medios, mecanismos o procedimientos del cual **todos somos responsables**, que tienen el propósito de:

1. Conducir las actividades correspondientes hacia el logro de los objetivos y metas institucionales
2. Obtener información confiable y oportuna,
3. Cumplir con el marco jurídico, y
4. Evitar pérdidas o daños al erario federal.

Para continuar lográndolo, es responsabilidad de todos los que laboramos en IEPSA:

1. **Conocer** el Reglamento Interior de Trabajo, el Código de Conducta de la entidad, el Manual de Bienvenida y los **manuals, procedimientos e instructivos** que rijan nuestro trabajo.
2. **Llevar a cabo nuestras actividades tal como se describe en ellos**, con el propósito de coadyuvar al cumplimiento de metas y objetivos, dentro del Marco Jurídico aplicable;
3. **Asegurarse de que la información que generemos sea confiable y oportuna**, para seguir propiciando el adecuado rendimiento de cuentas por parte de IEPSA y su ejercicio transparente como entidad paraestatal; y
4. **Actualizar y tomar acciones periódicamente respecto de nuestro inventario de riesgos por área**, a fin de prevenir la realización de los riesgos que puedan afectar el logro de los Objetivos o causar daños al erario federal.



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS. SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.

P-SC-05

Página 17 de 17

(1) ISO 9001:2015 – numeral 0.2 "Principios de la gestión de la calidad"; numeral 5.1.2 "Enfoque al cliente"; numeral 5.3 "Roles, responsabilidades y autoridades en la organización", inciso "d".

12.1. – OBLIGACIONES DEL RESPONSABLE DE INTERVENIR EN LA ADMINISTRACIÓN DE RIESGOS.

Llevar acabo la administración de riesgos de cada una de las actividades que se realizan de acuerdo a la función para determinar lo siguiente:

1. Identificar los riesgos de acuerdo a la magnitud del impacto y frecuencia de ocurrencia.
2. Llevar a cabo las actividades de control para la administración adecuada de los riesgos.

12.2.- OBLIGACIÓN DEL RESPONSABLE DE INFORMAR LA BAJA DEL PERSONAL.

Todos los servidores públicos responsables de cada área tienen la obligación de informar por oficio o por correo electrónico a la Coordinación de Informática y al Departamento de Recursos Humanos, la cancelación de los accesos a los sistemas internos del personal que causa baja de IEPSA.

13. – VINCULACIÓN CON OTROS SISTEMAS.

P-PR-01 "Control, Seguimiento y Medición del proceso y Producto".

P-SC-02 "Producto No Conforme".

P-SC-04 "Seguimiento de Satisfacción al Cliente".

14.- ANEXOS.

Ninguna.



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA

HOJA DE MODIFICACIONES



Fecha de Recepción: 28 de octubre del 2022.

NOMBRE DEL DOCUMENTO:	SEGUIMIENTO AL PRODUCTO.		CÓDIGO:	FECHA Y NO. DE REVISIÓN ACTUAL:	No. REVISIÓN QUE ENTRARÁ EN VIGENCIA:	
PÁGINA:	CONTENIDO ACTUAL:	MODIFICACIÓN REALIZADA:	P-SC-05.	17-DIC-2015, REV.4	5	
1	MANUAL PROCEDIMIENTOS, SEGUIMIENTO Y PROCESO PRODUCTO. CONTENIDO: 9. Instructivos de llenado de los formatos. Pág. 10. 10. Enfoque al cliente-proveedor. Pág. 13. 11. Control Interno Institucional. Pág. 13. 12. Vinculación con otros Sistemas. Pág. 14.	MANUAL PROCEDIMIENTOS, SEGUIMIENTO AL PRODUCTO. CONTENIDO: 9. Instructivos de llenado de los formatos. Pág. 11. 10. Enfoque al cliente-proveedor. Pág. 16. 11. Recomendaciones de Instancias de Fiscalización. Pág. 16. 12. Control Interno Institucional. Pág. 16. 12.1.- Obligaciones del Responsable de Intervenir en la Administración de Riesgos. Pág. 17. 12.2.- Obligación del Responsable de Informar la Baja de Personal. Pág. 17. 13. Vinculación con otros sistemas. Pág. 17. 14. Anexos. Pág. 17.	CAUSA DE LA MODIFICACIÓN: Se agrega el punto 12.2.- "Obligación del responsable..." como parte de las acciones de mejora del programa de trabajo de Control Interno Institucional 2018. Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo			<input checked="" type="checkbox"/> DIRECCIÓN GENERAL <input type="checkbox"/> INNOVACIÓN Y CALIDAD <input type="checkbox"/> ALMACÉN <input type="checkbox"/> ADQUISICIONES <input type="checkbox"/> COMERCIAL <input checked="" type="checkbox"/> PRODUCCIÓN <input type="checkbox"/> PLANEACIÓN <input type="checkbox"/> MANTENIMIENTO <input type="checkbox"/> DESARROLLO DE PERSONAL

ELABORÓ

Ma. Carmelo Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Saratín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>1</p>	<p>Formatos Incluidos en este documento. Revisión del Producto Terminado. Rev. 0.</p> <p>DE</p> <p>CUADRO IDENTIFICACIÓN. Fecha de Revisión. 17-DIC-2015. Elaboró. María del Carmen Segundo Carmona. Analista Especializado de Calidad. Revisó y Aprobó. Ing. Edgar Carrillo Arias. Gerente de Producción, Lic. Carlos de Rosa. Coordinador de Producción. Autorizó Emisión. Ing. Gilberto Cortés Bastida. Director General.</p>	<p>Formatos Incluidos en este documento. Revisión del Producto Terminado. Rev. 1.</p> <p>DE</p> <p>CUADRO IDENTIFICACIÓN. Fecha de Revisión. 28 de octubre de 2022. Elaboró. María del Carmen Segundo Carmona. Supervisor de producción. Revisó y Aprobó. Ing. Lidia Pérez Serafín. Coordinador de Innovación y Calidad. Autorizó Emisión. Lic. Aidee Rodríguez Ortega. Directora General.</p>	<p>Cambia los responsables de la Gerencia de Producción y la Dirección por cuestiones administrativas.</p> <p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva a cabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>2</p>	<p>1.- OBJETIVO.</p> <p>Establecer el mecanismo en cada etapa de los procesos mediante inspecciones aleatorias que permitan el seguimiento oportuno al producto y cumplir con los lineamientos de Calidad requeridos por el cliente, mediante el Sistema de Gestión de la Calidad.</p> <p>2.- ALCANCE.</p> <p>Este procedimiento aplica en cada etapa del proceso productivo hasta el producto terminado, mediante inspecciones aleatorias</p>	<p>1.- OBJETIVO.</p> <p>Verificar cada etapa de los procesos dando seguimiento oportuno al producto y en conjunto con las áreas interesadas establecer los mecanismos que aseguren la Calidad de la Producción, mediante el Sistema de Gestión de la Calidad.</p> <p>2.- ALCANCE.</p> <p>Este procedimiento aplica en cada etapa del proceso productivo hasta el producto terminado, mediante muestreos aleatorios basándose en la tabla militar estándar para verificar el</p>		

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



2	<p>apoyo de las actividades de Aseguramiento de calidad; ejecutadas cotidianamente.</p> <p>3.- REFERENCIAS. Norma ISO 9001:2008. Acuerdo por el que se establecen las Normas Generales de Control Interno en Ambiente de la Administración pública Federal.</p> <p>4.- DEFINICIONES. Ninguna.</p> <p>5.- MARCO JURÍDICO. Manual de Organización de Impresora y Encuadernadora Progreso S.A. de C.V.</p>	<p>cumplimiento de las especificaciones autorizadas por la Instancia, llevándolas a cabo cotidianamente mediante la orden de trabajo.</p> <p>3.- REFERENCIAS. Norma ISO 9001:2015. Anexo "Qué debemos saber en cuanto al control de los documentos del Sistema de Gestión Integral". http://portaltransparencia.gob.mx/poi/dependencia/show/Dependencia.doi?method=begin&id=Dependencia=11190.</p> <p>4.- DEFINICIONES. O.T.- Orden de Trabajo. Tabla Militar Estándar.- Sistema basado en muestreos aleatorios por lotes para la aceptación o rechazo de atributos en un producto.</p> <p>Técnico Especializado.- Persona con los conocimientos especiales en una materia determinada; y que da seguimiento interno a los requerimientos de cada Instancia.</p> <p>No conforme: Incumplimiento de un requisito y/o servicio adquirido por la entidad.</p> <p>Producto: Resultado de un proceso que cumple con especificaciones para su</p>	<p>Cambios por actualización del Sistema de Gestión de la Calidad.</p> <p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
---	---	--	--	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Alder Rodríguez Ortega



2	<p>manufactura, destinado a un cliente.</p> <p>Partes Interesadas.- Es el conjunto de factores internos y externos que ejerce influencia sobre la organización.</p> <p>Refiere a las áreas dentro de IEPESA que participan en la elaboración de los trabajos realizados</p> <p>Subgerencia Comercial (Atención Embarques); Gerencia de Producción; Adquisiciones; Coordinación de Innovación y Calidad; Instancias de la empresa y proveedores.</p> <p>5.- MARCO JURÍDICO.</p> <p>Manual de Organización de Impresora y Encuadernadora Progreso S.A. de C.V.</p> <p>Manual de Sistema de Gestión de Calidad de IEPESA.</p> <p>Ley General de Responsabilidades Administrativas.</p> <p>"Acuerdo por el que se emiten las Disposiciones y el Manual Administrativo de Aplicación General en Materia de Control Interno", publicado en el DOF, el 03 de Noviembre del 2016.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
2	<p>4.- MARCO JURIDICO</p> <p>Manual de Organización de Impresora y Encuadernadora Progreso S.A de C.V.</p>		

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aída Rodríguez Ortega



2	<p>6.- LINEAMIENTOS GENERALES.</p> <p>1. El proceso de Seguimiento al Producto será un apoyo a los mecanismos ya existentes de Aseguramiento de la Calidad en cada proceso. Por lo tanto, su Instrumentación será aleatoria, de acuerdo a los criterios establecidos en este procedimiento.</p>	<p>"Acuerdo por el que se emiten las Disposiciones y el Manual Administrativo de Aplicación General en Materia de Control Interno", publicado en el DOF, el 03 de Noviembre del 2016.</p>		
3	<p>6.- LINEAMIENTOS GENERALES.</p> <p>1. El proceso de Seguimiento al Producto, será un apoyo a los mecanismos ya existentes de Aseguramiento de la Calidad en cada proceso. Por lo tanto, su Instrumentación será aleatoria, de acuerdo a los criterios establecidos en este procedimiento.</p> <p>2. a. Formato F-SC-05-01 Rev. 0 "Revisión del Producto Terminado". b. Formato F-SC-03 Rev. 0 "Seguimiento del Proceso y del Producto".</p> <p>3. Estos mecanismos se aplicarán aleatoriamente, en función de lo siguiente: a. Según de la carga de trabajo del Técnico Especializado de Calidad. b. Notificará a la Coordinación de Innovación y Calidad, los hallazgos detectados en cada revisión y las órdenes que se están trabajando en las diferentes áreas. El reporte dependerá de la carga de trabajo del Técnico</p>	<p>6.- LINEAMIENTOS GENERALES.</p> <p>1. El proceso de Seguimiento al Producto, será un apoyo a los mecanismos ya existentes de Aseguramiento de la Calidad en cada proceso. Por lo tanto, su Instrumentación será aleatoria, de acuerdo a los criterios establecidos en este procedimiento.</p> <p>2. a. Formato F-SC-05-01 Rev. 1 "Revisión del Producto Terminado". b. Formato F-SC-03 Rev. 0 "Seguimiento del Proceso y del Producto".</p> <p>3. Estos mecanismos se aplicarán aleatoriamente, en función de lo siguiente: a. Según de la carga de trabajo del Técnico Especializado de Calidad. b. Notificará a la Coordinación de Innovación y Calidad, los hallazgos detectados en cada revisión y las órdenes que se están trabajando en las diferentes áreas. El reporte dependerá de la carga de trabajo del Técnico</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico", ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo</p>	

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aída Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>b. Notificará a la Gerencia de Producción, los hallazgos detectados en cada revisión y las órdenes que se están trabajando en las diferentes áreas. El reporte dependerá de la carga de trabajo del Analista Especializado de Calidad.</p>	<p>4. Eventualmente, la información captada en los recorridos pueden ser fuente de acciones preventivas y/o correctivas; según lo determine la Gerencia de Producción, quien transmitirá el reporte al área de Innovación y Calidad, para su integración en el Comité de Calidad.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p>	
<p>4. En cuanto a la revisión del Producto Terminado, la cantidad de órdenes de trabajo a revisar será determinada en función de los siguientes factores: a. Se considerarán las órdenes de trabajo que hayan tenido alguna anomalía durante el recorrido y aquellas en especial indicadas por la Gerencia o Coordinador de Producción.</p>	<p>LINEAMIENTOS PARA EL SEGUIMIENTO AL PROCESO PRODUCTIVO.</p> <p>1. Los criterios para seleccionar las áreas a revisar serán:</p> <p>a. Indicaciones del titular de la Coordinación de Innovación y Calidad, Gerencia o Coordinador de Producción.</p> <p>b. Incidencias detectadas en el propio proceso, que obliguen a realizar uno o varios seguimientos posteriores y/o resultados de los recorridos en periodos anteriores conforme a lo registrado en el formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto".</p>	<p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>LINEAMIENTOS PARA LA REVISIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO.</p>	<p>2. En cada inspección de alguna orden de trabajo y dependiendo del lote, se revisará el producto terminado y del proceso productivo conforme al muestreo establecido en la tabla militar</p>		

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez-Seráfin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aldée Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>2. Cada vez que se inspeccione alguna O.T. y dependiendo del lote; se revisará el producto terminado con un muestreo mínimo de 32 ejemplares. En caso de encontrar algún defecto, se ampliará el muestreo anterior.</p> <p>3. Cuando una obra presente algún defectivo, se informará al Supervisor en turno o Coordinador de Producción, a través del formato F-SC-05-01 Revisión del Producto Terminado. Y serán los responsables de definir el curso de acción a seguir del producto.</p>	<p>estándar. En caso de encontrar volver a muestrear el lote ya inspeccionado se ampliará la muestra.</p> <p>3. El orden, la frecuencia y el alcance de la revisión en las áreas las podrá determinar quien realice los recorridos; quien evaluará todo aquel proceso crítico a través de las inspecciones anteriores y la propia carga de trabajo para realizar los recorridos.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p>	
<p>3</p> <p>LINEAMIENTOS PARA EL SEGUIMIENTO AL PROCESO PRODUCTIVO.</p> <p>1. Los criterios para seleccionar las áreas a revisar serán:</p> <p>a. Indicaciones de la Gerencia o Coordinador de Producción.</p> <p>b. Incidencias detectadas en el propio proceso, que obliguen a realizar uno o varios seguimientos posteriores y/o resultados de los recorridos en periodos anteriores conforme a lo registrado en el formato F-SC-05-03 Seguimiento del Proceso y del Producto.</p>	<p>6.2. LINEAMIENTOS PARA LA REVISIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO.</p> <p>1. En cuanto a la Inspección del Producto Terminado, la cantidad de órdenes de trabajo a revisar será determinada en función de los siguientes factores:</p> <p>a. Se considerarán las órdenes de trabajo que hayan tenido algún defecto durante el recorrido y aquellas en especial indicadas por Gerencia o Coordinador de Producción y Coordinación de Innovación y Calidad.</p>	<p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Alder Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



	<p>2. El orden, la frecuencia y el alcance de la revisión en las áreas las podrá determinar quien realice los recorridos; quien evaluará todo aquel proceso crítico a través de las inspecciones anteriores y la propia carga de trabajo para realizar los recorridos.</p>	<p>b. Todas aquellas obras que se encuentren en proceso de empaque.</p> <p>c. Cada vez que se inspeccione alguna orden de trabajo y dependiendo del lote; se revisará el Producto Terminado con un muestreo mínimo de 32 ejemplares. En caso de encontrar algún defecto, se ampliará el muestreo anterior basándose en la tabla militar estándar y a su vez tomando en cuenta el procedimiento P- PR-02 "Producto No Conforme".</p> <p>d. Cuando una obra presente algún defectivo, se informará al Supervisor en turno o Coordinador de Producción, a través del formato F-SC-05-01 "Inspección del Producto Terminado" siendo los responsables de definir el curso de acción a seguir del producto.</p> <p>e. Todo producto no conforme bajo el criterio del Técnico Especializado de Calidad y/o Coordinación de Innovación y Calidad y la Gerencia de Producción, será registrada con formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de..." con la finalidad de evitar reclamos con la Instancia.</p> <p>f. Es responsabilidad del Técnico Especializado de Calidad, resguardar una muestra del Producto Terminado en la fecha que se culminó su proceso; el cual deberá colocar</p>	<p>Cambian características en el formato del Producto Terminado, con la finalidad de obtener una mejor evaluación y verificación de las especificaciones que indica la O.T.</p> <p>Cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p>	
--	--	---	---	--

ELABORÓ

REVISÓ / APROBÓ

AUTORIZÓ EMISIÓN

Ma. Carmen Segúndo Carmona

Ing. Lidia Pérez Serafín.

Lic. Aidel Rodríguez Ortega



4	<p>9. El resguardo de los ejemplares de producto terminado, será de acorde al tiempo que la Gerencia de Producción designe. Los formatos pertenecientes a este procedimiento, serán resguardados conforme al tiempo establecido en Archivo General de la Nación.</p> <p>h. Todo producto no conforme será asignado al área de cuarentena con su respectiva hoja de identificación de acorde al proceso en el que se detectó (Ver procedimiento P-PR-01) con etiqueta circular azul, el cual, contendrá la falla detectada y se dará seguimiento en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...", informando a la Gerencia de Producción, Coordinador o supervisor de producción, para la acción inmediata.</p> <p>En caso de destrucción del producto, se elaborará la Acción Correctiva con el previo seguimiento que contiene el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de..."</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
---	--	---	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carrmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aídae Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>8.- DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.</p> <p>PLANEACIÓN. REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO. Supervisor de Producción o a quien designe. No.1. Analista Especializado de Calidad, una relación de las probables órdenes de trabajo a entregar en el día. Analista Especializado de Calidad. No.2. Imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-01 Terminado; para la previa inspección del producto a entregar.</p> <p>SEGUIMIENTO Y AL PRODUCTO.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 3. Determina las áreas a revisar para el recorrido e imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-03 Seguimiento del Proceso y del Producto, para la inspección del producto durante el recorrido.</p> <p>EJECUCIÓN REVISIÓN PRODUCTO TERMINADO.</p> <p>Analista Especializado de</p>	<p>8.- DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO.</p> <p>PLANEACIÓN. REVISIÓN DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad. No. 1. Imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto" e inicia su recorrido en la impresión y después en la encuadernación.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.2. El producto que no cumple con los requerimientos de calidad, informará al supervisor en turno, para que atienda el hallazgo conforme a los procedimientos P-PR-01"Control, Seguimiento y Medición del Proceso y Producto", P-PR-02 "Producto No Conforme" y P-SC-04 "Seguimiento de Satisfacción al Cliente".</p> <p>Para efectos de control el producto no conforme se registrará en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de...."</p> <p>REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO. Técnico Especializado de Calidad No.3. Imprime la cantidad requerida del formato F-SC-05-01 "Revisión del</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo</p>	
---	---	--	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA

EDUCACIÓN



<p>Calidad. No. 4. Localiza los contenidos con el producto terminado a entregar, de acuerdo a la relación de O.T's que proporcionó producción.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 5. Determina las OT's que proporcionó producción.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 6. Escoge aleatoriamente los ejemplares a revisar y verifica que cumplan con las especificaciones de su respectiva orden de trabajo.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 7. ¿Cumple con las especificaciones?</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 8. Si. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 9. No. Continúa con la actividad No. 18.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 10. Revisa la cantidad de las muestras seleccionadas con base en los aspectos contenidos en el formato F-SC-05-01 Revisión del Producto Terminado.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 11. ¿Los ejemplares presentan defectos?</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 12. Si.</p>	<p>Producto Terminado", para realizar un muestreo del producto en proceso de empaque durante el recorrido, antes de entregar a la Instancia. Supervisor y/o Coordinador de Producción. No.4. Entrega o envía mediante correo electrónico al Técnico Especializado de Calidad, una relación de las probables órdenes de trabajo a entregar durante la semana, para que sean revisadas como prioridad.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad/ Embarques/ Atención Institucional. No.5. El producto terminado que no cumple con los requerimientos de calidad, informará al supervisor en turno para que atienda la no conformidad en base al procedimiento P-PR-02 "Control de Producto No Conforme", notificando al área de embarques y la Atención Institucional, para que la entrega se posponga con la Instancia hasta asegurar que el producto está bien.</p> <p>Supervisor en turno/ Operador. No.6. Procederá a la revisión del número 5, hasta descartar los ejemplares defectivos y notificará cuando haya terminado el Técnico Especializado de Calidad, quien volverá a realizar su muestreo y determinará si procede entregar a embarques.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico", ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo</p> <p>Cambia la palabra "Revisión por Inspección" en el formato; con la finalidad obtener una mejor evaluación del producto contra especificaciones. Se cambia la palabra "Analista por Técnico", ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p>	
<p>6</p>			

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aídae Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



6	<p>Continúa con la actividad 18.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 13. No. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 14. ¿Hay duda respecto al contenido del ejemplar?</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad No.7. Del número 1 acude a las áreas del proceso productivo; solicitando al operador la orden de trabajo en proceso y visto bueno autorizado del supervisor en turno.</p>		
7	<p>Analista Especializado de Calidad. No. 15. No. Continúa con el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 16. Si. Solicita a CTP los materiales del cliente con Vo.Bo. o libro muestra para asegurar de que la formación del ejemplar es conforme a la que solicitó y/o aceptó el cliente.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 17. ¿El ejemplar está acorde con lo que solicitó y/o aceptó el cliente?</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 18. No. Da aviso inmediato al Supervisor y/o Coordinador de Producción.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 19. Determina el curso de acción de la O.T. en cuestión.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 20. Si. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 21. Devuelve las muestras del Producto Terminado y registra el</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad/ Supervisor de Producción/ Operador de cada área. No.8. No. Investiga con el supervisor en turno, la causa raíz por la que el operador no cuenta con la herramienta principal de su proceso y posteriormente operador firmará de enterado del hallazgo detectado en formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y el Producto". Continúa con el número.9.</p> <p>Si. Inspecciona el producto mediante un muestreo aleatorio, verificando que cumpla con las especificaciones de la orden de trabajo.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad/ Coordinador y/o Supervisor de Producción. No.9. ¿Cumple con las especificaciones de la orden de</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA

EDUCACIÓN



<p>resultado de la inspección en el formato F-SC-05-01 con firma de enterado del Supervisor en turno.</p> <p>SEGUIMIENTO Y DEL PROCESO DEL PRODUCTO.</p>	<p>trabajo y calidad requerida?</p> <p>No. Da aviso inmediato al Supervisor y/o Coordinador de Producción, quienes determinarán el curso de acción de la orden de trabajo en cuestión del número 8.</p>		
<p>Analista Especializado de Calidad. No. 22. Acude a las áreas del proceso productivo que haya determinado revisar. Registra en el formato F-SC-05-01 Seguimiento del Proceso y del Producto: nombre del operador, hora, área, máquina ó labor manual, O.T en proceso y Vo.Bo. autorizado del supervisor en turno.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 23. ¿El operador cuenta con lo solicitado en el número 22?</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 24. No. Investiga con el supervisor en turno, la causa raíz por la que el operador no cuenta con lo solicitado.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 25. Si. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 26. Inspecciona el producto mediante un muestreo aleatorio. Verificando que cumpla con las especificaciones de la OT.</p>	<p>Si. Continúa con número 10.</p> <p>Operador/ Supervisor de Producción. No.10. Firma de conformidad en formato F-SC-05-03 "Seguimiento del Proceso y del Producto", ante los hallazgos detectados por el Técnico Especializado de Calidad.</p> <p>El supervisor en turno firmará en lugar del operador si el hallazgo es crítico.</p> <p>Supervisor en turno. No.11. Del número 10, si el hallazgo es crítico dará la orden para la revisión al 100% y segregará el producto malo del bueno.</p> <p>El producto que no cumple con las especificaciones debe enviarse al área de curetenea. Técnico Especializado de Calidad No.12. Del número 11, volverá a realizar un muestreo más amplio apoyándose de la tabla militar Standar para asegurar que el producto puede continuar al siguiente proceso.</p> <p>En caso de encontrar defectivos en el lote ya revisado, volverá a informar al supervisor en turno para que revise de nuevo hasta asegurar que el producto puede</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico", ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>7</p>			

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carrmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Ailée Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>Analista Especializado de Calidad. No. 27. No. Da aviso inmediato al Supervisor y/o Coordinador de Producción.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 28. Determina el curso de acción de la O.T. en cuestión.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 29. Si. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 30. Se registrará toda observación, en cuanto al trabajo del operador en el formato F-SC-05-03 seguimiento del Proceso y del Producto.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 31. Firma de conformidad ante lo registrado de su área, por el Analista Especializado de Calidad.</p>	<p>continuar con el proceso siguiente.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreadibilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>CONTROL</p> <p>REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 32. Registra la información captada del producto revisado en el "Concentrado de Revisión de Producto Terminado".</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 33. ¿Hubo defectos en los ejemplares revisados y/o incidencias con las O.T's a entregar?</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad No.13. Conforme al número 3 y 4 localiza los continentes con el producto terminado a entregar e imprime las órdenes de trabajo para su inspección aleatoria.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.14. Revisa el producto en proceso de empaque, de acuerdo a Lineamientos para la Revisión del Producto Terminado.</p>		

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez-Seratin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aída Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>Analista Especializado de Calidad. No. 34. Si. Registra incidencias y defectivos encontrados del producto en el archivo de Tabulación de Defectivos. Analista Especializado de Calidad. No. 35. No. Continúa el proceso.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 36. Continúa con la actividad 49.</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad No.15. Realizará un muestreo con un mínimo de 32 piezas del producto terminado a revisar; verificando que cumpla con la calidad y especificaciones que indica la orden de trabajo y/o visto bueno autorizado por la Dependencia</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.16. ¿Cumple con las especificaciones que indican la orden de trabajo?</p>	<p>No. Informa al supervisor en turno, quien determinará la acción a seguir en el formato F-SC-05-01 "Revisión del Producto Terminado", firmando de enterado.</p>	
<p>SEGUIMIENTO Y DEL PRODUCTO</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 37. Registra en el concentrado del Seguimiento del Proceso y del Producto la información captada en el recorrido.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 38. Elabora el Reporte de Incidencias observadas.</p> <p>EVALUACIÓN Y MEJORA</p>	<p>Si. Continúa con la revisión de la calidad del producto.</p> <p>El operador firmará de enterado conforme al número 10 Técnico Especializado de Calidad No.17. ¿Los ejemplares presentan defectos?</p> <p>No. Continúa con número 18.</p> <p>Si. Regresa al número 16 hasta que el producto cuente con la calidad requerida por la Instancia.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.18. No. Continúa con número 19.</p> <p>Si. Solicita el visto bueno y/o libro muestra autorizado por la Instancia en CTP o fotomecánica, para asegurar que la formación del ejemplar</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico", ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos.</p>	<p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>
<p>Analista Especializado de Calidad. No. 39. Envía por correo el Reporte de Incidencias observada en los recorridos.</p> <p>Analista Especializado de Calidad. No. 40. Informa ante el Comité de la Calidad, los resultados y acciones relevantes</p>			

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>8</p>	<p>derivadas de los recorridos realizados. Analista Especializado de Calidad. No. 41. Determinan si existen acciones correctivas, preventivas o de mejora que sea necesario implementar. Analista Especializado de Calidad. No. 42. Da seguimiento a las acciones determinadas y repite el proceso de Seguimiento del proceso y del Producto.</p>	<p>cumple con las especificaciones que requiere la Instancia e informa de inmediato a la Gerencia o Coordinador de Producción, en caso de haber inconformidad.</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos. Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>9</p> <p>Formato revisión de producto terminado.</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad No.19. ¿El ejemplar está acorde al visto bueno autorizado por la Instancia? No. Informa al Coordinador y Supervisor de Producción del hallazgo, para corroborar si el cambio no autorizado fue solicitado a destiempo y no se vio reflejado en la orden de trabajo por el área de cotizaciones. Si. Continúa con número 20. Técnico Especializado de Calidad No.20. Devuelve las muestras del Producto Terminado y registra el resultado de la inspección en formato F-SC-05-01; entregando el documento al supervisor en turno, para que firme de enterado sobre lo detectado. El documento debe estar firmado con fecha del hallazgo por calidad y producción. En</p>	<p>Se cambia la palabra "Analista por Técnico"; ya que es la persona que lleva acabo la inspección del producto terminado y subprocesos. Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>		

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Lidia Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



		<p>caso de ser un rechazo interno, regresar al número 5 y 6.</p> <p>CONTROL SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.21. Captura la información obtenida del número 12, en "Concentrado del Seguimiento del Proceso y del Producto".</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.22. Envía por correo electrónico las incidencias que se observaron durante el recorrido realizado en el proceso productivo a Gerencia de Producción y archiva el documento en la carpeta correspondiente.</p>	<p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>		
9		<p>REVISIÓN AL PRODUCTO TERMINADO.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.23. Captura la información obtenida del número 20 en "Concentrado de Revisión del Producto Terminado".</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.24. Envía por correo electrónico las incidencias que se observaron durante el recorrido a Gerencia de Producción; archiva el documento en la carpeta correspondiente.</p> <p>Las ordenes de trabajo con defectivos crítico deben registrarse en el formato F-SC-04-02 "Seguimiento de Quejas Mes de..."</p>			

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carrmona

REVISÓ / APROBO

Ing. Lidia Pérez Serafin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aldée Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>INSTRUCTIVO DE LLENADO DEL FORMATO</p> <p>OBJETIVO: Verificar que cumpla el producto con las especificaciones de la O.T., con base a los procedimientos establecidos y nuestros aleatorios. Responsable de la elaboración. Gerencia de Producción/ Analista Especializada de Calidad. Frecuencia: Aleatoria (ver lineamiento General no.1). Responsable de la revisión: Gerencia de Producción y Coordinador de Producción. Responsable de la autorización. Gerencia de Producción.</p> <p>No. 1. Orden de trabajo. Anota nombre y número de orden de trabajo.</p> <p>No. 2. Revisión. Identificar con la siguiente nomenclatura: Cumple- Continúa el proceso normal de entrega. No cumple. Se informa al área de producción para su atención inmediata. *Cumple parcialmente- Se informa al área de producción para definir el curso de acción a seguir.</p> <p>No. 3. Variables a revisar en el ejemplar. Registrar en el recuadro si es que presenta alguna de las variables que se mencionan.</p> <p>No. 4. Proceso. Marcar las</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad y áreas involucradas No.25. Informa ante el Comité de la Calidad de IEPESA, si existen acciones correctivas, preventivas y/o mejora, derivada de los recorridos realizados.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad y Áreas involucradas. No.26. ¿Existe alguna acción correctiva del número 24?</p> <p>Si. Es responsabilidad del Técnico Especializado de Calidad elaborar la acción correctiva y dar seguimiento hasta que el producto sea entregado a la Instancia. La acción correctiva quedará cerrada conforme al procedimiento P-SC-02 y cuando haya realizado las encuestas de satisfacción a la Instancia (Ver procedimiento P-SC-04); siempre y cuando en la nueva entrega con la Instancia, no sea rechazada por lo ya detectado u otro defecto. La Cédula de Acción Correctiva, se integrará el costo de reproceso cuando aplique.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.27. Notificará vía correo electrónico a la Coordinación de Innovación y Calidad, que durante el periodo de recorridos que realizó a cada etapa del proceso productivo, no se generó ninguna acción correctiva/preventiva.</p> <p>Coordinación de Innovación y Calidad. No.28. Solicitará al</p>	<p>Cambian características en el formato del Producto Terminado, con la finalidad de obtener una mejor evaluación y verificación de las especificaciones que indica la O.T.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del seguimiento del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>
--	--	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Seratín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aidee Rodríguez Ortega



SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA

EDUCACIÓN



<p>áreas por las que pasó el ejemplar, según lo indicado en la OT.</p> <p>No.5. defectos encontrados en el ejemplar. Registrar en el recuadro si es que presenta alguno de los defectos que se mencionan.</p> <p>No.6. Otro. Marcar en caso de que el ejemplar presente otro defecto y que no se mencione en el formato.</p> <p>No7. Otro defecto encontrado. Escribir el nombre del defecto que se haya detectado y que no se mencione en el formato.</p> <p>No.8. No de paquetes abiertos. Anotar en número de paquetes que fueron abiertos para la revisión de la orden.</p> <p>No.9. Ejemplares revisados. Anotar en número de ejemplares que fueron revisados.</p> <p>No.10. defecto encontrado en más de un ejemplar. Anotar el número del defectivo que se presentó en más de un ejemplar.</p> <p>No.11. Observaciones. Registrar las observaciones y/o incidencias que se presentaron durante la revisión de la OT.</p> <p>No.12. Revisó. Firma de quien realiza la revisión.</p> <p>No.13. Enterado. Firma del Supervisor en turno o Coordinador de Producción.</p>	<p>Técnico Especializado de Calidad, la entrega de las acciones correctivas con las firmas de las áreas involucradas que se generaron en el número 26; para su resguardo.</p> <p>Gerencia de Producción. No.29. Del número 26 y 28, en base a lo acordado en la acción correctiva, llevará a cabo las modificaciones en los instructivos de operación que así lo ameriten para el aseguramiento de la calidad de los productos y de requerito también sea aplicable a este procedimiento.</p> <p>Técnico Especializado de Calidad No.30. Da seguimiento a las acciones determinadas y repite el proceso de Seguimiento del Producto.</p>	<p>Cambian características en el formato del Producto Terminado, con la finalidad de obtener una mejor evaluación y verificación de las especificaciones que indica la O.T.</p> <p>Cambia la descripción del proceso y sus involucrados para una mejor rastreabilidad y responsabilidad del proceso y del producto conforme a la orden de trabajo.</p>	
<p>10</p>			

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serrafin.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aída Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



10	No. 14. Fecha. Se debe anotar el día en que se llevó a cabo la inspección.			
11	Formato seguimiento del proceso y del producto.	INSTRUCTIVOS DE LLENADO DE LOS FORMATOS. F-SC-05-01.		
12		<p>INSTRUCTIVO DE LLENADO DEL FORMATO. REVISIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO.</p> <p>OBJETIVO. Asegurar que el producto terminado cumpla con las especificaciones de la orden de trabajo, en base al visto bueno autorizado por la Dependencia; con la finalidad de evitar entregas de producto defectuoso, que pueda dar origen a un rechazo parcial o total de la producción.</p> <p>Responsable de la elaboración: Técnico Especializado de Calidad.</p> <p>Frecuencia. Aleatoria.</p> <p>Responsable de la revisión: Coordinación de Innovación y Calidad.</p> <p>Responsable de la autorización: Coordinación de Innovación y Calidad.</p> <p>No.1. Instancia. Escribe el nombre del interesado conforme a la orden de trabajo del producto que se va a inspeccionar.</p> <p>No.2. O.T. Escribe la orden de trabajo del producto en proceso de empaque.</p>	<p>Cambian características en el formato del Producto terminado, con la finalidad de obtener una mejor evaluación y verificación de las especificaciones que indica la O.T. y la calidad el producto.</p>	

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aileen Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



<p>12</p>	<p>No.3. Título. Escribe el título de la obra; previa especificación en la orden de trabajo. No.4. Tipo de empaque. Anota la forma de empaque del producto; previa indicación en la orden de trabajo. No.5. Medida de corte final. Anota la medida real del producto (largo y ancho) y coteja conforme a lo especificado en la orden de trabajo. No.6. Tamaño del lote a inspeccionar. Anota la cantidad de ejemplares que va a tomar para su inspección; consulta la tabla militar estándar del formato F-SC-05-03 Rev. 0. No.7. Tamaño de muestra. Cantidad de ejemplares a revisar va en función de la cantidad total del lote a inspección en base a la tabla de muestreo que contiene el formato F-SC-05-03 Rev. 0. No.8. Turno. Anota el turno en que realizó la inspección. No.9. Hallazgo en la inspección. Con una "X" marcará el defectivo que detectó en la muestra tomada. Ver los defectivos en procedimiento P-PR-02 "Producto No Conforme". No.10. Observaciones. Describe el defecto mayor y la cantidad de ejemplares que detectó en el tamaño de muestra aplicado, así como la acción que el supervisor indique. No.11. Técnico Especializado de Calidad. Escribe el nombre de quien realiza la inspección del</p>	<p>Cambian características en el formato del Producto terminado, con la finalidad de obtener una mejor evaluación y verificación de las especificaciones que indica la O.T. y la calidad el producto.</p>	
-----------	--	---	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Líc. Aídee Rodríguez Ortega



EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA



12		producto y firma el documento.	
13	11.- CONTROL INTERNO INSTITUCIONAL. A fin de llevar a cabo correctamente estas actividades, puede consultar para mayor referencia el procedimiento P-CI-01 Administración del Riesgo Institucional.	No.12. supervisor en turno. Escribe el nombre del supervisor; el cual confirma que está enterado sobre los hallazgos detectados durante la inspección del producto terminado e indica la acción a tomar firmando el documento. No.13. Fecha. Anotar el día que realizó la inspección.	
14	12.- VINCULACIÓN CON OTROS SISTEMAS. Ninguna.	FORMATO DEL SEGUIMIENTO Y DEL PRODUCTO.	
15		INSTRUCTIVO DE LLENADO DEL FORMATO. SEGUIMIENTO DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO.	Se anexa recomendaciones..., con la numeración 11; y 12.1 obligaciones del responsable..., como parte de las acciones de mejora del programa de trabajo de Control Interno Institucional 2017. El control Interno Institucional, se modifica el texto, por actualización en el Diario Oficial de 2016 y queda con el número 12. El P-CI-01 Administración de Riesgo Institucional, se elimina, debido a que el procedimiento no está vigente en el sistema de Gestión de Calidad.
16		10.- ENFOQUE CLIENTE-PROVEEDOR (1) 11. RECOMENDACIONES DE INSTANCIAS DE 12.- CONTROL INTERNO INSTITUCIONAL.	

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Seratín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Lidia Rodríguez Ortega



SECRETARÍA DE EDUCACIÓN PÚBLICA

EDUCACIÓN



17	<p>12.1.- OBLIGACIONES DEL RESPONSABLE DE INTERVENIR EN LA ADMINISTRACIÓN DE RIESGOS.</p> <p>12.2.- OBLIGACIÓN DEL RESPONSABLE DE INFORMAR LA BAJA DEL PERSONAL.</p> <p>13. VINCULACIÓN CON OTROS SISTEMAS.</p> <p>P-PR-01 "Control, Seguimiento y Medición del proceso y Producto".</p> <p>P-SC-02 "Producto No Conforme".</p> <p>P-SC-04 "Seguimiento de Satisfacción al Cliente".</p> <p>14.- ANEXOS.</p> <p>Ninguno.</p>	<p>Se anexa recomendaciones..., con la numeración 11; y 12.1 obligaciones del responsable..., como parte de las acciones de mejora del programa de trabajo de Control Interno Institucional 2017.</p>	
----	---	---	--

ELABORÓ

Ma. Carmen Segundo Carmona

REVISÓ / APROBÓ

Ing. Lidia Pérez Serafín.

AUTORIZÓ EMISIÓN

Lic. Aida Rodríguez Ortega

