

PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CÓDIGO: DCA-P-002
	VERSION: 00
	FECHA: 10/11/2020
	Página 1 de 3

1. OBJETIVO:

Definir la metodología, responsabilidad y autoridad para identificar y dar tratamiento a las salidas no conformes y asegurar que el producto que no sea conforme con los requisitos se identifica y controla.

2. ALCANCE:

Este procedimiento parte desde la identificación de las salidas no conformes en los diferentes puntos de detección, incluyendo su control y seguimiento, hasta la determinación de las responsabilidades y autoridades relacionadas con su tratamiento y cierre.

3. DEFINICIONES:

Corrección: Acción tomada para la eliminar una no conformidad.

Acción Correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de la no conformidad.

Calidad: Grado en que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos de producto; en este caso las esponjillas.

Salida no Conforme: Producto que no cumple un requisito especificado.

4. RESPONSABLES:

- **Jefe de producción:** Asegurar el tratamiento de las salidas no conformes su análisis y plan de acción.
- **Jefe de Mantenimiento y Compras:** Identificar y dar tratamiento a las entradas no conformes para el área administrativa y de mantenimiento, así mismo garantizar los mantenimientos preventivos de la maquinaria para evidenciar y atacar novedades.

**PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO
NO CONFORME**

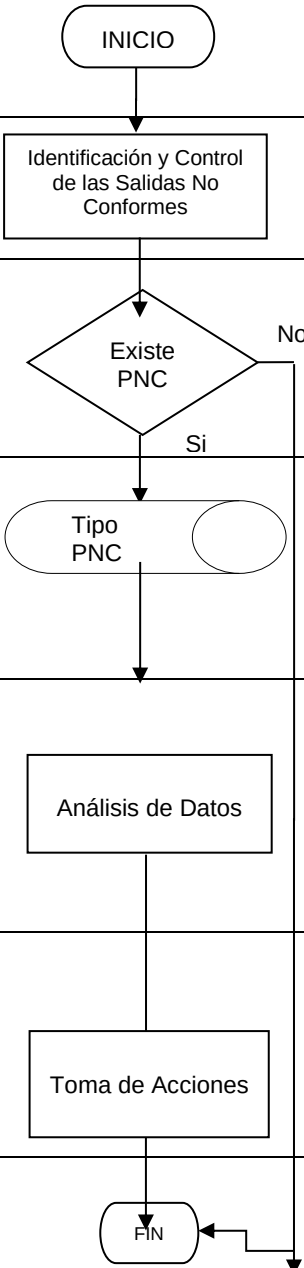
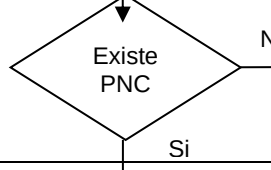
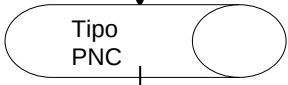
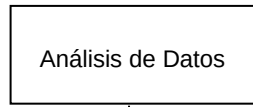
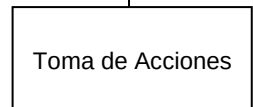
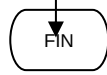
CÓDIGO: DCA-P-002

VERSION: 00

FECHA: 10/11/2020

Página 2 de 3

5. DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO:

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
 <pre> graph TD INICIO([INICIO]) --> Ident[Identificación y Control de las Salidas No Conformes] Ident --> Existe{Existe PNC} Existe -- No --> FIN([FIN]) Existe -- Si --> Tipo([Tipo PNC]) Tipo --> Analisis[Análisis de Datos] Analisis --> Acciones[Toma de Acciones] Acciones --> FIN </pre>		
Identificación y Control de las Salidas No Conformes	Jefe de producción	Las salidas no conformes que pueden afectar la calidad del producto final son identificadas y controladas en los procesos producción.
		
	Jefe de producción	Industrias 3B ha establecido que las salidas no conformes que pueden afectar los requisitos del producto se pueden derivar por empaque inadecuado, cambio en las dimensiones y el peso de la esponjilla, deformidad del producto.
	Jefe de producción	El proceso relacionado con la salida no conforme es el responsable de realizar el análisis estadístico mensual de Servicio no conforme (si se requiere) y generar evidencias de las acciones correspondientes de acuerdo con las tendencias observadas
	Jefe de producción	Industrias 3B ha definido en su SGC, que los procesos de Producción y empaque, son los responsables de ejecutar las correcciones y acciones correctivas necesarias para asegurar la calidad del producto.
		

PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CÓDIGO: DCA-P-002
	VERSION: 00
	FECHA: 10/11/2020
	Página 3 de 3

Identificación de entradas no conformes.

A nivel de satisfacción interna el proceso de Compras realiza el control de las entradas no conformes (producto no conforme), ya que pueden llegar a influir en el producto final.

El tratamiento a las entradas no conformes se realiza de la siguiente forma:

Al llegar el insumo a la empresa durante la verificación si se determina que no cumple las especificaciones solicitadas, se realiza la devolución inmediatamente y se deja en la remisión la observación, vía correo electrónico se le notifica al proveedor para dejar la evidencia.

.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS:

- Ficha técnica del producto.
- Requisitos de embalaje
- Orden de compra

7. ANEXOS:

N/A

8. CONTROL DE MODIFICACIONES:

VERSIÓN	FECHA	MODIFICACIONES
00	10/11/2020	Se crea el documento.

ELABORO	REVISO	AUTORIZO
PROFESIONAL DE CALIDAD	GERENCIA GENERAL	GERENCIA GENERAL