

**Instrucción de Trabajo**

**Inspección Maps  
CCI-0032**

|                      |                                |                        |                          |
|----------------------|--------------------------------|------------------------|--------------------------|
| Fecha de Alta        | <b>19/mar/2025 15:10</b>       | Revisión               | <b>9</b>                 |
| Fecha de Elaboración | <b>05/mar/2025 13:34</b>       | Frecuencia de Revisión | <b>12 Meses</b>          |
|                      |                                | Vigencia del Documento | <b>19/mar/2026 15:10</b> |
| Emisor               | <b>Karla Esparza</b>           |                        |                          |
| Puesto               | <b>Ingeniero de Metrología</b> |                        |                          |

**Firmas**

| <b>Paso</b>                         | <b>Participante</b>           | <b>Puesto</b>                   | <b>Fecha</b>      |
|-------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------|
| Jefe Directo y Personal Relacionado | Vianey Berenice Reyes Herrera | Jefe(a) de control de calidad   | 13/mar/2025 16:38 |
| Coordinadora de capacitación        | Arantxa Flores Mendez         | Coordinador (a) de Capacitación | 14/mar/2025 09:18 |
| Coordinador SGI                     | Rigoberto Perez Hernandez     | Coordinador (a) del SGI         | 19/mar/2025 15:10 |

**1. OBJETIVO:**

Definir las actividades para la validación de Arranque de Inyección o Lavado, Inspección proceso Inyección y Lavado, Auditoria de Producto Terminado e Inspección Dock Audit en Maps.

**2. DEFINICIONES:**

**SO:** Sales Order

**WO:** Work Order

**PT:** Producto Terminado

**Defectos de apariencia:** Condición en que el producto está fuera de los estándares especificados de Aseguramiento de Calidad, pero que no tienen un efecto apreciable o significativo en la función que desempeña el producto, su estabilidad o en el uso final del Cliente, este defecto no puede ser aceptable en grandes proporciones.

**Defectos de funcionamiento:** Se considera así a todo defecto que resulte una condición insegura para el cliente y/o usuario, oh bien, que constituya una violación a las leyes. Todo defecto que ocasione un mal funcionamiento de la botella y sea inservible para su uso o venta.

**Scrap:** Material que se envía a molino.

**PT:** Producto Terminado.

**Dock Audit:** Inspección realizada después de la inspección de Producto Terminado

**3. RESPONSABILIDADES:**

Es responsabilidad de Control de Calidad y Producción inspeccionar el material de acuerdo a la presente instrucción, así como proporcionar el apoyo y soporte necesario para su correcta aplicación. Es responsabilidad del Técnico de Moldeo, Coordinador(a) de Inyección, Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad leer e interpretar el dibujo de Maps y la hoja de set up antes de empezar a producir.

Es responsabilidad de la Coordinadora de Inyección, hacer entrega de las piezas necesarias para la Validación del arranque al Auxiliar de Metrología y/o Inspector de control de Calidad.

Es responsabilidad del Técnico de Moldeo aprobar el arranque de la línea de producción.

Es responsabilidad del Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad validar el arranque de la inyectora y tiene la autoridad de aprobar / rechazar los productos de acuerdo a esta instrucción.

**(9)** Es responsabilidad del Inspector(a) de Control de Calidad y/o Auxiliar de Metrología realizar la inspección visual a las piezas después del proceso de lavado.

Es responsabilidad del Ingeniero de Metrología realizar, archivar y agregar a la orden de producción el certificado de conformidad. **(9)**

Es responsabilidad del Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad portar guantes íntegros y limpios siempre que realice alguna inspección a material que será empacado y de tener especial cuidado de no dañar y/o contaminar el producto o empaque.

**4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:**

**4.1. Validación de Arranque de Inyección**

En cada arranque, la coordinadora debe hacer entrega de 2 hojas de setup al Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad, una para guardarla con las retenciones y otra para inspección proceso.

Antes de iniciar la aprobación del arranque (Técnico de Moldeo) y validación del producto (Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad) es muy importante interpretar correctamente las notas que se especifican en la hoja de setup, estas pueden venir en cualquier parte de la hoja escrito o por medio de dibujos.

La aprobación del arranque de la inyectora se realiza al ajustar una máquina para un cambio de producto o cuando se presenta un cambio por desgaste o daño de un molde, siguiendo los siguientes pasos:

- A.** El Técnico de Moldeo revisa dibujo y hoja de setup del producto que se va a producir y realiza el ajuste de la máquina, asegurándose de que el producto cumpla con los requisitos del Cliente tomados de dicha documentación, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en la CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.
- B.** La Coordinadora de Inyección le entrega 4 tiros consecutivos (asegurar que se entreguen todas las cavidades) al Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad, estos identificados con la etiqueta PRR-0034 “Muestra de Aprobación Provisional”.
- C.** El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad toma 3 tiros de la muestra proporcionada por la Coordinadora de Inyección para su inspección.
- D.** El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad realiza la inspección considerando los siguientes puntos:
  - **Visual**  
Comparar contra la hoja de setup, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en el CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.
  - **Dimensional**  
Considerar la hoja de setup y las especificaciones descritas en el registro CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección.  
**(9)** (Es responsabilidad del Ingeniero de Metrología asignar los equipos de medición necesarios para esta etapa). **(9)**  
**Nota:** Asegurar que todas las piezas que sean tomadas y pasen por las pruebas funcionales o sean dañadas no se retornen a la línea y sean enviadas a Scrap, estas piezas deben registrarse en el CCR-0070 Scrap Calidad.
- E.** En caso de que algo no sea aceptable, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad coloca una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 y solicita al técnico de moldeo nuevas piezas para la Muestra de aprobación.
- F.** Si hay algún cambio en el proceso, durante la orden de producción, el ajustador debe avisar al Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad para validar el cambio y el resultado se registra en CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección.
- G.** Una vez validado el arranque, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad pega la etiqueta CCR-0026 “Muestra aprobación calidad” encima de la etiqueta colocada por el Técnico de Moldeo y registra los resultados dimensionales y visuales en el CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección”.
- H.** Las Muestras de Aprobación Calidad se colocan en la inyectora que se validó. En caso de que las muestras no se encuentren disponibles durante la corrida de producción, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad coloca una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 como aviso, sin necesidad de parar la inyectora.
- I.** Al terminar el proceso completo de validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Calidad debe guardar los 3 tiros (asegurando que estén todas las cavidades) como retenciones junto con una copia del CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección y la hoja de set up, que incluya los resultados obtenidos.  
Estas retenciones se mantienen por 5 años en el gaylor correspondiente.

- Si durante la validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad detecta defectos aceptables y que son ocasionados por problemas de ajuste, la producción realizada hasta el momento de la validación es aceptada y se corrige el problema para continuar la producción.

- Si durante la validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad detecta defectos que no son aceptables y que son ocasionados por problemas de ajuste, la producción realizada hasta el momento es detenida, segregada e identificada según esta instrucción CCI-0008 Segregación de Producto No Conforme y en la CCI-0004 Identificación del Estado de Inspección.
- En ambos casos (ajuste o rechazo) se debe dar aviso al personal involucrado por medio de la Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 de acuerdo a lo descrito en CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad.

**(9) Nota:** En caso de un Incidente/ERCF/BR el Auxiliar de Metrología y/o el Inspector de Control de Calidad debe realizar de inmediato una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 (Ver CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad para saber el flujo de la alerta) para informar a los involucrados del rechazo y posteriormente la verificación de los productos para asegurar que cumplen con los criterios de Calidad e Inocuidad y sigue el protocolo del CCP-0003 Gestión de Incidentes/ERCF/BR; y si aplica el reinicio de la operación, esta se realiza como una Validación de Arranque. Según sea necesario, se llenará el Informe de Incidente/ERCF/BR CCR-0048.

#### **4.2. Inspección en Proceso Inyección y cambio de orden**

Una vez que las piezas identificadas con el CCR-0026 “Muestras de aprobación de calidad” están en la inyectora el Auxiliar de Metrología y/o el Inspector(a) de Control de Calidad debe realiza la inspecciones al turno de la siguiente manera:

- A. El Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad toma las piezas recolectadas durante el turno (1 tiro cada 2 hrs) que se encuentran en el lugar asignado en la inyectora para la inspección dimensional y las lleva al lugar correspondiente para su inspección.
- B. El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad, considerando la hoja de set up y las especificaciones descritas en el registro CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección, realiza la inspección de las piezas entregadas por producción.
- C. Si las piezas cumplen con los requerimientos necesarios, se realiza la siguiente inspección:
  - **Visual**  
Comparar contra la hoja de setup, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en el CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.  
**Nota:** Para asegurar la Calidad e Inocuidad del producto ver CC-0151.
  - **Dimensional**  
Considerar la hoja de setup y las especificaciones descritas en el registro CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección.  
**(9)** (Es responsabilidad del Ingeniero de Metrología asignar los equipos de medición necesarios para esta etapa). **(9)**  
**Nota:** Asegurar que todas las piezas que sean tomadas y pasen por las pruebas funcionales o sean dañadas no se retornen a la línea y sean enviadas a Scrap, estas piezas deben registrarse en el CCR-0070 Scrap Calidad.
- D. Si hay algún cambio en el proceso, durante la orden de producción, el ajustador debe avisar al Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad para validar el cambio y el resultado se registra en CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección
- E. Archivar el reporte en la carpeta en red 013CAL (\\\momxsrvfs01\013CAL\Metrología\4. Maps\1. Dimensional), para poder realizar el certificado.
- F. **(9) Para cambio de orden:** Al terminar el proceso completo de validación, la Coordinadora de Inyección le entrega 3 tiros consecutivos (asegurar que se entreguen todas las cavidades) al Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad. **(9)**

**G.** El Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Calidad guarda los 3 tiros como retenciones junto con una copia de la hoja de setup y del CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección, que incluya los resultados obtenidos, estas retenciones se mantienen por 5 años en el gaylor correspondiente.

- Nota: Si la maquinaria en algún momento tira agua, aceite o residuo y tiene contacto con el material, el material se segrega y se envía a scrap, de acuerdo a lo descrito en la instrucción CCI-0008 “Segregación de producto NO Conforme y CCI-0004 “Identificación del estado de inspección”.

### **4.3.Segregación de Producto de Inyección solo Moldeo**

Cuando se detecte producto NG solo moldeo (directamente en la Inyectora) el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad debe realizar lo siguiente:

- Aplicar una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 de acuerdo a CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad.
- Al realizar la identificación del producto NG, verificar que la caja que se encuentre en la Inyectora este identificada con la etiqueta MAR-0029 Etiqueta Provisional (Ver PRI-0069 Preparación, Arranque y Despeje de Línea de Inyección en la sección 4.3)
- Colocar la etiqueta de detenido CCR-0005 Alerta de Calidad e Inocuidad, en la caja que se encuentra en la inyectora cuando el material pueda someterse a sorteo.
- Colocar la etiqueta de Producto No Conforme CCR-0006 cuando el material No sea conforme y ya no pueda usarse y se considere scrap.
- En ambos casos se debe identificar la caja y esta se debe cerrar hasta que se haya validado el ajuste, es decir, cuando el defecto ya no se esté presentando en la inyección del material.
- Asegurar que se coloque una nueva caja en la Inyectora identificada con la etiqueta MAR-0029 Etiqueta Provisional con el número consecutivo para continuar con la producción. (Ver PRI-0069 Preparación, Arranque y Despeje de Línea de Inyección en el punto 4.3.3).

### **4.4.Arranque de Lavado**

En cada arranque, la coordinadora de Inyección debe hacer entrega de 2 hojas de setup al Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad, una para guardarla con las retenciones y otra para inspección proceso.

Antes de iniciar la aprobación del arranque (Coordinador(a) de Inyección) y validación del producto (Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad) es muy importante interpretar correctamente las notas que se especifican en la hoja de setup, estas pueden venir en cualquier parte de la hoja escrito o por medio de dibujos.

La aprobación del arranque de Lavado se realiza siguiendo los siguientes pasos:

- A.** La Coordinadora de Inyección revisa la hoja de setup del producto y realiza el ajuste de la máquina, asegurándose de que el producto cumpla con los requisitos del Cliente tomados de dicha documentación, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en la CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.
- B. (9)** La Coordinadora de Inyección le entrega 1 tiro (preferentemente todas las cavidades) al Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad, estos identificados con la etiqueta PRR-0034 “Muestra de Aprobación Provisional”.
- C.** El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad toma 50 piezas directamente del área de lavado y las lleva al área asignada para su inspección. **(9)**

- D.** El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad realiza la inspección considerando los siguientes puntos:
- **Visual**  
 Comparar contra la hoja de setup, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en el CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.  
**Nota:** Asegurar que todas las piezas que sean tomadas y pasen por las pruebas funcionales o sean dañadas no se retornen a la línea y sean enviadas a Scrap, estas piezas deben registrarse en el CCR-0070 Scrap Calidad.
- E.** En caso de que algo no sea aceptable, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad coloca una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 y solicita a la Coordinadora de Inyección nuevas piezas para la Muestra de aprobación.
- F.** Una vez validado el arranque, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad pega la etiqueta CCR-0026 “Muestra aprobación calidad” encima de la etiqueta colocada por la Coordinadora de inyección y registra los resultados dimensionales y visuales en el CCR-0082 Inspección Lavado Maps.
- G.** Las Muestras de Aprobación Calidad se colocan en el área de Lavado. En caso de que las muestras no se encuentren disponibles durante la corrida de producción, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad coloca una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 como aviso, sin necesidad de parar el proceso de lavado.
- H.** Al terminar el proceso completo de validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Calidad debe guardar 20 piezas como retenciones junto con la hoja de set up y una copia del CCR-0082 Inspección Lavado Maps, que incluya los resultados obtenidos. Estas retenciones se mantienen por 5 años en el gaylor correspondiente.

- Si durante la validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad detecta defectos aceptables y que son ocasionados por problemas de ajuste, la producción realizada hasta el momento de la validación es aceptada y se corrige el problema para continuar la producción.
- Si durante la validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Control de Calidad detecta defectos que no son aceptables y que son ocasionados por problemas de ajuste, la producción realizada hasta el momento es detenida, segregada e identificada según esta instrucción CCI-0008 Segregación de Producto No Conforme y en la CCI-0004 Identificación del Estado de Inspección.
- En ambos casos (ajuste o rechazo) se debe dar aviso al personal involucrado por medio de la Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 de acuerdo a lo descrito en CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad.

**(9) Nota:** En caso de un Incidente/ERCF/BR el Auxiliar de Metrología y/o el Inspector de Control de Calidad debe realizar de inmediato una Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 (Ver CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad para saber el flujo de la alerta) para informar a los involucrados del rechazo y posteriormente la verificación de los productos para asegurar que cumplen con los criterios de Calidad e Inocuidad y sigue el protocolo del CCP-0003 Gestión de Incidentes/ERCF/BR; y si aplica el reinicio de la operación, esta se realiza como una Validación de Arranque. Según sea necesario, se llenará el Informe de Incidente/ERCF/BR CCR-0048.

#### **4.5. Inspección Proceso de Lavado**

**(9)** Una vez que las piezas identificadas con el CCR-0026 “Muestras de aprobación de calidad” están en la inyectora el Auxiliar de Metrología y/o el Inspector(a) de Control de Calidad debe realiza la inspecciones al turno de la siguiente manera:

- A. El Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad revisa directamente en el área de Lavado las piezas previamente inspeccionadas por la operadora de Inyección de acuerdo a la PRI-0073 Lavado de MAPS en el punto (4.6) Limpieza e Inspección.
- B. El Auxiliar de Metrología y/o Inspector de Control de Calidad, considerando la hoja de set up y las especificaciones descritas en el registro CCR-0082 Inspección Lavado Maps realiza la inspección de las piezas que se están produciendo.
- C. El inspector o auxiliar deberá revisar 50 piezas, de acuerdo con el CCD-0002 Tabla de Muestreo para Inspección, a fin de garantizar la confiabilidad de los resultados.
- D. Si las piezas cumplen con los requerimientos necesarios, se realiza la siguiente inspección:
  - **Visual**  
 Comparar contra la hoja de setup, los Criterios de Calidad e Inocuidad descritos en el CCD-0001 y los Criterios de Defectos en Área de Inyección en el CCD-0004.  
 Nota: Para asegurar la Calidad e Inocuidad del producto ver CCA-0151 y CCA-0367. **(9)**

**Nota:** Asegurar que todas las piezas que sean tomadas y pasen por las pruebas funcionales o sean dañadas no se retornen a la línea y sean enviadas a Scrap, estas piezas deben registrarse en el CCR-0070 Scrap Calidad.

- E. Si hay algún cambio en el proceso, durante la orden de producción, la coordinadora de inyección debe avisar al Auxiliar de Metrología y/o al Inspector(a) de Control de Calidad para validar el cambio y el resultado se registra en CCR-0082 Inspección Lavado Maps
  - F. **Para cambio de orden:** Al terminar el proceso completo de validación, el Auxiliar de Metrología y/o Inspector(a) de Calidad debe tomar directo del área de lavado 20 piezas previamente inspeccionados por la operadora de inyección y las guarda como retenciones junto con una copia de la hoja de setup y del CCR-0082 Inspección Lavado Maps, que incluya los resultados obtenidos, estas retenciones se mantienen por 5 años en el gaylor correspondiente.
- Nota: Si la maquinaria en algún momento tirar agua, aceite o residuo y tiene contacto con el material, el material se segrega y se envía a scrap, de acuerdo a lo descrito en la instrucción CCI-0008 "Segregación de producto NO Conforme y CCI-0004 "Identificación del estado de inspección".

#### 4.6. Auditoría de Producto Terminado

**(9)** El Inspector(a) de Control de Calidad o Auxiliar de Metrología debe inspeccionar cada caja de producto terminado de la siguiente manera:

- A. Revisar bien las notas en la hoja de setup, por si se requiere separar producto o muestras para el Cliente.
- B. Realizar inspección a todas las bolsas de acuerdo al CCD-0001 Criterios de Calidad e Inocuidad y al CCD-0004 Defectos en el Área de Inyección (Para asegurar la Calidad e inocuidad del producto ver CCA-0151) y verificar que la cantidad de piezas por bolsa sea la correspondiente indicada en la hoja de setup. Para esta inspección se deberá revisar 50 piezas por bolsa, de acuerdo con el CCD-0002 Tabla de Muestreo para Inspección.
- C. Verificar que el empaque tenga doble bolsa de todos los lotes lavados en cada caja.
- D. Verificar que el número de bolsas coincida con la cantidad total que indica la etiqueta de la caja.
- E. Una vez que la caja fue inspeccionada, el Inspector(a) de Control de Calidad o Auxiliar de Metrología sella la etiqueta de cada bolsa.
- F. Si el resultado es "Aceptado", se le coloca la etiqueta Azul CCR-0046 Dock Audit 1 para indicar que el material aún no se puede mover de pasillo de PT porque está pendiente por la inspección.

- G. Si el resultado de la inspección es “Rechazado”, se debe realizar de inmediato un Alerta de Calidad e Inocuidad CCR-0005 (Ver CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad para saber el flujo de la alerta) para informar a los involucrados del rechazo.
- H. Todas las cajas deben de estar selladas y reportadas en CCR-0062 Auditoria de Liberación de Producto Terminado en área de inyección. **(9)**

#### 4.7. Inspección Dock Audit

El Inspector(a) de Control de Calidad o Auxiliar de Metrología debe inspeccionar cada orden terminada previamente liberada como producto terminado e identificado con la etiqueta azul Dock Audit 1, tomando como referencia la tabla CCD-0002 Tabla de Muestreo para Inspección.

- (9)** Para realizar la inspección Dock Audit el Inspector(a) de Control de Calidad o Auxiliar de Metrología:
  - A. Detectar tarimas de PT ya liberadas (Identificada con etiqueta azul CCR-0046 Dock Audit 1)
  - B. Determina la cantidad a inspeccionar de acuerdo a la tabla CCD-0002 Tabla de Muestreo para Inspección de la siguiente manera:
    - a) Para determinar el tamaño de la muestra: seleccionar el renglón con la cantidad de piezas total de la tarima, se deben revisar al menos 50 piezas.
    - b) Para determinar la cantidad de cajas por abrir: seleccionar el renglón con la cantidad de cajas total de la tarima.
    - c) De cada caja a inspeccionar se tendrán que revisar 5 bolsas.
  - C. Determinar que cajas se deben seleccionar para inspeccionar, seleccionar siempre la primera y la última bolsa entre las cajas que se inspeccionen.
  - D. Realizar inspección a las bolsas de acuerdo al CCD-0001 Criterios de Calidad e Inocuidad y al CCD-0004 Defectos en el Área de Inyección (Para asegurar la Calidad e inocuidad del producto ver CCA-0151 y CCA-0367).
  - E. Para la inspección visual del empaque: que no haya etiquetas dobles (Externas), cajas dañadas, daño en material de empaque, cajas abiertas o mal cerradas.
  - F. Definir el resultado de la inspección “Aceptado” o “Rechazado” de acuerdo al AQL correspondiente, usar la CCD-0002 (ver instrucción CCI-0031 Uso de tabla AQL para Inspección).
  - G. Identificar cada tarima de acuerdo al resultado de la inspección:
    - a) Si la tarima es Aceptada se identifica con la etiqueta Approved Shipping CCR-0008 y la etiqueta rosa CCR-0047 Dock Audit 2 con el sello encima.
    - b) Si la tarima es rechazada se identifica con la etiqueta de detenido CCR-0005 Alerta de Calidad e Inocuidad.
  - H. Registrar los resultados en CCR-0032 Inspección Dock Audit
  - I. Los registros de la orden se archivan por mes junto con los registros de sorteo en caso de que haya habido. **(9)**

#### 4.8. Paro y Despeje de línea

Cuando el departamento de producción haga un paro de línea, el inspector(a) de Control de Calidad y/o Auxiliar de Metrología válida el despeje de la línea de acuerdo a la PRI-0069 Preparación, Arranque y Despeje de Línea de Inyección de acuerdo a la sección 4.5 Despeje de línea y registra la validación en el PRR-0007 Despeje de línea de producción inyección.

#### 4.9. Certificado de Conformidad

**(9)** Al finalizar una orden de producción, el Ingeniero de Metrología realiza el certificado CCR-0079 Certificate of Conformity Overmoulded Tips, agregando la información de producción (Condiciones de lavado) y la información de calidad (registros dimensionales) como se indica en el mismo.

Dicho certificado, se imprime y se agrega una copia en la última caja de la orden terminada y el PDF se envía por correo electrónico de acuerdo a CCI-0024. **(9)**

#### **4.10. Sistema de limpieza**

Para garantizar que se mantienen los estándares de limpieza e higiene se realizan las actividades documentadas en la CCL-0004 Metrología

### **5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

CCI-0004 Identificación del Estado de Inspección.  
 CCI-0008 Segregación de Producto No Conforme.  
 CCI-0024 Instrucción de C of A  
 CCI-0030 Flujo de Alerta de Calidad e Inocuidad.  
 CCI-0031 Uso de tabla AQL para Inspección.  
 CCR-0005 Alerta de Calidad e Inocuidad.  
 CCR-0008 Approved Shipping.  
 CCR-0026 Muestra aprobación calidad.  
 CCR-0024 Reporte Dimensional de Inyección.  
 CCR-0032 Inspección Dock Audit  
 CCR-0046 Dock Audit 1.  
 CCR-0047 Dock Audit 2.  
 CCR-0062 Auditoria de Liberación de Producto Terminado en área de inyección.  
 CCR-0070 Scrap Calidad.  
 CCR-0079 Certificate of Conformity Overmoulded Tips.  
 CCR-0082 Inspección Lavado Maps.  
 CCD-0001 Códigos y Criterios de Calidad e Inocuidad.  
 CCD-0004 Criterio de Defectos en Área de Inyección.  
 MAR-0029 Etiqueta Provisional.  
 CCP-0003 Gestión de INCIDENTES/ERCF/BR.  
 CCA-0151 Asegurar Calidad e Inocuidad en Inspección.  
 PRI-0073 Lavado en maps.  
 PRI-0069 Preparación, Arranque y Despeje de Línea de Inyección.  
 PRR-0007 Despeje de línea producción inyección.  
 PRR-0034 Muestras de aprobación provisional.  
 CCL-0004 Metrología.  
**(9)** CCA-0367 Maps Espuma desprendida / Faltante de espuma.  
 CCR-0048 Informe de Incidente/ERCF/BR.  
 CCR-0006 Producto no conforme. **(9)**