

Instrucción de Trabajo

Segregación de Producto No Conforme

CCI-0008

Fecha de Alta	12/may/2025 10:28	Revisión	5
Fecha de Elaboración	05/may/2025 15:34	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	12/may/2026 10:28
Emisor	Vianey Berenice Reyes Herrera		
Puesto	Jefe(a) de control de calidad		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	05/may/2025 17:26
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	12/may/2025 10:22
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	12/may/2025 10:28

1. OBJETIVO:

Definir las actividades para el control y segregación de producto NO Conforme encontrado en los procesos de IPM (Inspección Recibo, Proceso, Auditoría Final, Dock Audit, Plugs, Maps y Tapas), en algún incidente o por la presencia de algún cuerpo extraño.

2. DEFINICIONES:

IPM: Inoac Polytec de México

IPG: Inoac Packaging Group (KY)

Incidente: Evento que se presenta y que por consecuencia puede dañar al producto, como: fuego, pérdida de energía, inundación, contaminación maliciosa, ruptura de vidrio o plástico quebradizo.

Cuerpo extraño: Partícula de material presente en el producto y que pueda causar un defecto de Calidad, defecto de Inocuidad o daño a la imagen de la marca.

3. RESPONSABILIDADES:

Es responsabilidad de Aseguramiento de Calidad dar a conocer a los departamentos involucrados sobre un material No Conforme.

Es responsabilidad de todos los departamentos asegurar el cumplimiento de la presente instrucción.

Es responsabilidad del usuario iniciar el proceso de Evaluación de Material No Conforme.

Es responsabilidad de Ingeniería y Control de Calidad revisar las muestras a analizar y/o realizar pruebas pertinentes.

Es responsabilidad de Control de Calidad revisar la documentación requerida, obtener y comunicar la aceptación/rechazo de la Evaluación de Material No Conforme.

Es responsabilidad de Gerentes/Responsables de Departamento involucradas tomar la decisión para la disposición final del producto.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1 Control de Producto No Conforme

El personal de Control de Calidad controla la entrada/salida de material y producto NO Conforme ubicado en el área de Hold; dicho material puede estar identificado con los registros CCR-0065 Detenido Rechazo Proveedor, CCR-0005 Alerta de Calidad e Inocuidad, CCR-0006 Producto NO Conforme, CCR-0007 Detenido por Indicación del Cliente.

El control abarca: identificación del producto sospechoso, fechas de ingreso y de salida del producto del área de HOLD, así como la custodia del producto. El control se lleva en el registro CCR-0013 Control de Material en Hold.

(5) En IPM el producto NO Conforme y el producto que Requiere Inspección/Decisión puede estar dentro del Área de HOLD o en cualquier otra área siempre y cuando su estado se encuentre identificado correctamente. El tiempo para dar disposición al producto No Conforme identificado con CCR-0005, CCR-0006, CCR-0007 y/o CCR-0065, depende del tipo de la NO Conformidad, a la programación y necesidades del Departamento de Materiales, a la indicación de IPG, Proveedor y/o Alta Dirección.

Para asegurar la gestión continua de los materiales que se encuentran en el área de hold, semanalmente se revisa el inventario ubicado en esta área para darle seguimiento y disposición. Esta información se revisa con Gerencia o por medio de correo electrónico. (5)

Para cambios de estado de inspección de un producto ver CCI-0004 Identificación del Estado de Inspección.

Plagas: En caso de encontrar una situación de Inocuidad por insectos, animales o plagas consideradas como infestación se debe realizar una inspección profunda a todo material que se considere afectado para asegurar que la situación es contenida y que no se vea afectado producto enviado al cliente.

4.2 Una vez que se detecta Material No Conforme puede someterse a las siguientes opciones:

1 Sortear

El departamento de producción asigna personal y herramientas adecuadas para que inspeccione el material (Portar guantes íntegros y limpios) Control de Calidad da las instrucciones y criterios necesarios, según CCD-0001 Criterios de Calidad e Inocuidad para que el sorteo se realice adecuadamente; y si aplica otorga muestras físicas y/o ayudas visuales. El sorteo se realiza mediante lo indicado en la PRI-0015 Sorteo en Producción.

El departamento de Control de Calidad realiza la inspección al material sorteado de acuerdo a la CCI-0010 Inspección de Producto Sorteado.

Cuando se requiera sortear un producto NO Conforme que se encuentra en Área de HOLD, éste deberá ser solicitado a Control de Calidad para su salida, de acuerdo a la Instrucción CCI-0029 Área de HOLD.

2 Retrabajar

El departamento de ingeniería desarrolla ayudas visuales estableciendo la metodología, herramientas y materiales necesarios para llevar a cabo dicha reprocesamiento.

El departamento de producción asigna personal para realizar el retrabajo siguiendo la metodología establecida por ingeniería y lo descrito en la PRI-0015 Sorteo en Producción.

El departamento de Control de Calidad realiza la inspección al material retrabajado de acuerdo a la CCI-0010 Inspección de Producto Sorteado.

3 Evaluación de material No Conforme

(5) Cuando un material es identificado como No conforme debe ser evaluado para decidir su disposición final; esta evaluación es realizada por el usuario, el Ingeniero de Control de Calidad, responsable del área involucrada y/o el personal de ingeniería asignado. Para iniciar la evaluación se llena la información inicial CCR-0081 Evaluación de material No Conforme, se siguen y realizan los requisitos correspondientes descritos en ese registro y se anexan los resultados de la evaluación.

Una vez reunida toda la información se entrega al Jefe de Control de Calidad para en conjunto con el resto de los Gerentes decidir la disposición del material. Los registros de la evaluación se mantienen como evidencia y se anexa una copia en la papelería de la orden involucrada. (5)

En caso de requerirse Acciones Correctivas se gestionan mediante el SGIP-0004 Acciones Correctivas y Preventivas.

Se usa el registro CCR-0084 Listado de Evaluaciones de Material No Conforme para mantener el histórico y dar seguimiento a las evaluaciones.

4 Aceptar en concesión

Las concesiones son negociadas directamente con el cliente y se llevan a cabo de acuerdo a lo indicado en CCI-0013 Solicitud de Concesión.

Todo aquel material que NO sea Aceptable aún y después de haberlo sometido a cualquiera de las opciones anteriores, deber ser enviado a SCRAP para posteriormente ser enviado al área de molino para su destrucción.

5 DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

CCP-0001 Aseguramiento de Calidad e Inocuidad del Producto
SGIP-0004 Acciones Correctivas y Preventivas.
CCI-0004 Identificación del Estado de Inspección
CCI-0010 Inspección de Producto Sorteado
CCI-0013 Solicitud de Concesión
CCI-0029 Área de HOLD
PRI-0015 Sorteo en Producción
CCD-0001 Códigos y criterios de calidad e inocuidad
CCR-0065 Detenido Rechazo Proveedor
CCR-0005 Alerta de Calidad e Inocuidad
CCR-0006 Producto NO Conforme
CCR-0007 Detenido por Indicación del Cliente
CCR-0013 Control de Material en Hold
CCR-0081 Evaluación de material No Conforme
CCR-0084 Listado de Evaluaciones de Material No Conforme