

Instrucción de Trabajo

**Inspección de Producto Sorteado
CCI-0010**

Fecha de Alta	22/oct/2025 14:35	Revisión	6
Fecha de Elaboración	08/oct/2025 19:34	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	22/oct/2026 14:35
Emisor	Lorena Martinez		
Puesto	Ingeniero de Control de Calidad		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Vianey Berenice Reyes Herrera	Jefe(a) de control de calidad	14/oct/2025 08:54
RH	Daniela Turrubiarres Ramiro	Supervisor (a) de Recursos Humanos	20/oct/2025 18:38
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	22/oct/2025 14:35

1. OBJETIVO:

Definir el estándar para la inspección de materiales y/o Productos No conformes que requieran de un sorteo.

2. (6) DEFINICIONES:

NG: No Good (No Aceptable)

OK: Good (Aceptable)

Sorteo: Inspección y segregación que se realiza un Producto No Conforme, para obtener un producto dentro de especificaciones. **(6)**

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad de **Inspector Control de Calidad** la correcta inspección, disposición e identificación de los materiales y/o productos.
- Es responsabilidad del departamento de **Control de Calidad** definir los criterios de aceptación para los productos sorteados.
- Es responsabilidad del departamento de **Ingeniería** desarrollar ayudas visuales estableciendo la metodología, herramientas y materiales necesarios cuando un material No Conforme requiera de algún reprocesamiento especial.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

Si un material No Conforme requiere un reproceso especial, Ingeniería desarrollará ayudas visuales que establezcan la metodología, herramientas y materiales necesarios para llevarlo a cabo.

Si durante un sorteo/retrabajo se necesita algún equipo o herramental:

1. El departamento de producción anota en el "PRR-0031 Reporte de Sorteo" el método y equipo utilizado para sortear/retrabajar

METODO DE SORTEO x ING:	EQUIPO UTILIZADO PARA SORTEAR/ RETRAJAR
-------------------------	---

2. Si en el sorteo se necesita equipo probador de fugas, el inspector de control de calidad debe:
 - Hacer la verificación del equipo de probador de fuga y registrarlo en el PRR-0029 (Colocar el sello del inspector en el registro)
 - Al finalizar el sorteo guardar el "PRR-0031 Reporte de Sorteo" junto con el "PRR-0029 Verificación de equipo probador de fugas (LT/LE)".

3. Validación de Área (Aplica solo si el sorteo NO es en la misma línea del rechazo)

El Inspector de Control de Calidad valida la limpieza del área al arranque del sorteo (asegurando que no haya botellas de otro número de parte en el área y/o equipo).

El Inspector de Control de Calidad valida el despeje del área al terminar el sorteo (asegurando que no se queden botellas del número de parte sorteado/retrabajo en el área y/o equipo).

Ambas validaciones se registran en el PRR-0031 Reporte de Sorteo.

Nota: Si el sorteo se realiza en la misma línea donde fue el rechazo, esta actividad no aplica.

LIMPIEZA DE AREA AL ARRANQUE	REALIZA:	VALIDA:	DESPEJE DE AREA AL TERMINAR	REALIZA:	VALIDA:
------------------------------	----------	---------	-----------------------------	----------	---------

4. Liberación de Material Proveniente de Sorteo

Para liberar el material, es necesario que este tenga:

- La boleta de DETENIDO.
- El PRR-0031 Reporte de Sorteo.
- Si aplica, el PRR-0029 Verificación de equipo de probador de fugas (LT/LE).

4.1 (6) Material Detenido en Proceso, Queja/Aviso del cliente o duda en producto

Cuando el operador termina de sortear y segregar un producto No conforme rellena las cajas con material OK e identifica las cajas de la siguiente manera:

- **Material OK sorteado directo en línea** con una etiqueta “OK” de color verde.
- **Material OK sorteado en área de sorteo** con una etiqueta “OK” de color rosa.
- **Material sorteado por probador de fuga** con etiqueta LT.
- **Cajas parciales OK** con las etiquetas “OK” color rosa y “Parcial Box” (la cantidad de la etiqueta debe estar cancelada con una línea diagonal o ser impresa con la nueva cantidad de piezas que tiene la caja).
- **Cajas vacías**, la etiqueta de la caja se anula con una línea diagonal y se desarma y dobla la caja. En el reporte de sorteo en la sección de comentarios debe decir “Caja Vacía” a la caja correspondiente.

El material es revisado por un Inspector de Control de Calidad para definir su nuevo estado.

La inspección se realiza de acuerdo al CCD-0001 Códigos y criterios de calidad y CCD-0002 Tabla de Muestreo para Inspección.

Las cajas a inspeccionar se seleccionan de la siguiente manera: 1 o 2 cajas que fueron rellenas (para asegurar que las piezas son OK y que sean el # de parte correcto) y el resto cajas deben ser cajas que fueron sorteadas pero que no fueron rellenas (para asegurar que la segregación fue correcta).



Cuando en las cajas identificadas como material OK se llegue a encontrar material NG se debe rechazar por medio de una Alerta de Calidad CCR-0005 y el departamento de producción debe realizar el sorteo nuevamente.

Cuando ya no haya material OK para rellenar las cajas ANULAR con una línea diagonal las ETIQUETAS de PT, desarmar las cajas vacías y colocar en el reporte de sorteo en la sección de comentarios “Caja vacía” a la caja correspondiente.

En caso de hacer sorteos de material rechazado de moldeo directo en línea de decorado se debe colocar en el reporte de sorteo PRR-0031 en que caja de decorado inicio y finalizo el sorteo. (6)

Clave:

CCI-0010

Revisión:

6

DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

CCP-0001 Aseguramiento de Calidad del Producto
CCI-0029 Área de HOLD
CCD-0001 Códigos y criterios de Calidad
CCD-0002 Tabla de muestreo para inspección
CCR-0005 Alerta de Calidad
CCR-0025 Auditoría de Liberación de Producto
CCR-0035 Approved Shipping S
CCR-0008 Approved Shipping
CCR-0017 Aprobado Moldeo
PRR-0031 Reporte de Sorteo
PRR-0029 Verificación de Equipo Probador de Fugas (LT/LE)