



**CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO**

PE-CR-001

Versión: 2

Fecha de Emisión:  
27-abr-2018

<b>PROCESO</b>	Producción
<b>SUBPROCESO</b>	Corte, laminado, impresión, brillo, repuje, troquelado, Descartonado, pegue, co-laminado
<b>OBJETIVO</b>	Asegurar la fabricación de productos de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción y la ficha técnica, en el menor tiempo posible, optimizando los recursos asignados con el fin de cumplir con los requerimientos del cliente e incrementando su satisfacción.
<b>ALCANCE</b>	Inicia al recibir la carpeta con documentos de la Orden de Producción y las planchas y finaliza con el troquelado y descartone de las etiquetas y el pegue de los estuches, incluye actividades de laminado, impresión, brillo y repuje.
<b>RESPONSABLE</b>	Jefe de producción

**PLANEACIÓN**

PROVEEDORES	ENTRADAS	PHVA	ACTIVIDADES	SALIDA	CLIENTE
Planeación Estratégica	Comunicación Estratégica de la Organización	P P P P P P P	Comunicar la estrategia de la organización (Misión, visión, política, objetivos e indicadores)	Documento para socializar con la misión y visión de la organización. Manual de del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015 Política de los sistemas de gestión según su alcance. Objetivos de cada sistema según su alcance Indicadores de cumplimiento a los numerales de cada norma Mapa de procesos Caracterizaciones Organigrama	Gestión QHSE
Todos los procesos Partes Interesadas	1. Requisitos que solicitan los clientes, proveedores y partes interesadas en los productos que producimos 2. Solicitudes específicas de accionistas sobre el futuro de la organización. 3. Estadísticas sobre seguridad del sector industrial donde se desenvuelve la organización 4. Estadísticas de seguridad sobre la zona donde se encuentra la organización (Policía Nacional)	P	Analizar cada uno de los informes entregados por las partes interesadas y realizar el análisis del contexto específico tanto interno como externo de la organización.	Documento análisis de contexto interno y externo Anexos de todas las partes interesadas que sirvieron de base para dicho documento.	Todos los Procesos
Gestión Comercial Innovación y Desarrollo Planeación de Costos	Ordenes de Producción	H	Planear y Programar la producción de acuerdo a las OP generadas y a los requerimientos entregados Identificar la línea de impresión y generar las MP e insumos necesarios para su realización	Carpeta Cliente Requerimientos del Cliente	Sub Procesos Productivos Almacén
Almacén	Requisición de Insumos y materias Primas	H	Solicitar al proceso de Almacén que junto con el proceso de Compras realizan las requisiciones para la compra de MP e Insumos necesarios para la producción	Requisiciones de Almacén Ordenes de Compra Inventario	Producción
Producción	Carpeta Cliente Requerimientos del Cliente	H	Dar inicio a la fabricación de los productos (estuches y etiquetas) de acuerdo a los requerimientos del cliente identificados en la orden de producción Validar las listas de chequeo de cada sub proceso (Corte, laminado, impresión, brillo, repuje, troquelado, Descartonado, pegue, co-laminado) y realizar el control de calidad	Carpeta Cliente Requerimientos del Cliente	Aseguramiento de Calidad Alistamiento y Despachos
Aseguramiento de Calidad	Carpeta Cliente Requerimientos del Cliente	H	Realiza la revisión del producto terminado para el posterior empaque Identificar y dar tratamiento al Producto No Conforme	Producto No Conforme	Alistamiento y Despachos

Aseguramiento de Calidad	Remisión Facturación	H	Realizar el empaque del producto tener en cuenta si es para destino nacional o exportación para el alistamiento de documentación. Generar certificados de Calidad y tramitar el transporte.	Certificado de Calidad Documentos de despacho del producto	Comercio Exterior y Compras
Todos los Procesos	Quejas y reclamos Resultados de Auditoria Interna y Externa Cambios del contexto Revisiones por la Alta Dirección Resultado de indicadores Incumplimiento de los requisitos legales Identificación de peligros potenciales para SGI Producto No Conforme Accidentes de Trabajo Gestión del Cambio	A	Análisis e implementación de acciones para la mejora	Base de datos de Acciones Registro de acciones correctivas y oportunidades de mejora.	Todos los Procesos
Todos los Procesos	Acciones correctivas y oportunidades de mejora	A	Tomar acciones en relación al cierre de las acciones que no fueron eficaces.	Registro de acciones correctivas y oportunidades de mejora Base de acciones	Todos los Procesos

RECURSOS DEL PROCESO		DOCUMENTOS		FORMATO - REGISTRO	REQUISITOS NORMATIVOS
Financieros	Flujo de caja para pagos de materias primas, insumos, herramienta, entre otros para la fabricación de los productos	Procedimiento: Barnizado Descartone Impresión Flexo Impresión Offset Laminado Mantenimiento Pegue Preparación de Tintas Troquelado Verificación y Calibración  Instructivos: Corte y refilado Identificación de producto en proceso Material susceptible a la mezcla Prueba de adherencia 3M Prueba de alcohol al 70% Prueba de roce (plano inclinado) Prueba solución de fuente		Acta de comité de producción Control de barniz Control de troqueles flexo Control de Tintas Identificación de sustratos Instrumentos de medición Parámetros impresión flexo Solicitud de tintas Lista de chequeo: barnizado, impresión flexo, impresión offset, pegue y troquelado.	ISO 9001:2015  4.1 - 4.2 - 4.4.1 - 5.1.1 - 5.1.2 - 5.2.1 - 5.2.2 - 5.3 - 6.1 - 6.1.2 - 6.2.1 - 6.2.2 - 6.3 - 7.1.2 - 7.1.3 - 7.1.5.2 - 7.3 - 7.4 - 8.5.1 - 8.5.2 - 8.5.3 - 8.5.6 - 8.6 - 8.7.1 - 9.1.3 - 9.2.1 - 9.3.2 - 9.3.3 - 10.2.1 - 10.3
Tecnológicos	Acceso a internet Medios de comunicación Equipos de computo				
Infraestructura	Planta de producción Maquinas de producción Áreas de almacenamiento Equipos para manejo de carga				
Software	Emlaze, software de diseño, licencias de trabajo para los usuarios que lo requieran				
Humanos	Operarios, auxiliares de planta.				

RIESGOS				
VALORACIÓN	PELIGRO			CONTROLES
BAJO				
MEDIO	No contar con el Backups en cargos críticos en los procesos			1. En el momento la rotación del personal es baja 2. Establecer al término del año 2017 comerciales en cada uno de los países a los avales exportamos.
ALTO	No existen programas de capacitación y entrenamiento			1. Documentar un proceso de capacitación para los diferentes cargos de la operación 2. Establecer programa de capacitación
MUY ALTO	Que no se identifiquen las planchas de impresión descartadas y cuando se reprocesan los trabajos se pueden cometer errores			1. Separar el almacén de troqueles y planchas de la organización 2. Identificar una información de cómo se identifican las planchas 3. Establecer un proceso de administración y manejo de planchas 4. Destrucción de planchas
MUY ALTO	No se cuenta con un proceso de planeación consolidado que permita identificar necesidades de MP y esto genera parás en producción o atraso de órdenes			1. Establecer un procedimiento claro de planeación, que no afecte la producción 2. Implementar modulo de trazabilidad del sistema EMLAZE
MUY ALTO	Los repuestos y Mantenimiento son demorados por tratarse de tecnologías importadas y nuevas para el país.(Importación de partes)			1. Seguimiento de mantenimientos preventivos 2. Relación directa con distribuidor representante de la maquina 3. Se cuenta con Backups de algunas maquinas de tecnologías menores. 4. Procesos de mantenimiento directo con representante de la maquina

GESTIÓN DEL PROCESO			
DESCRIPCIÓN DEL INDICADOR	REQUISITO	META	FRECUENCIA
% de Desperdicios	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Cumplimiento de OP	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Cumplimiento al Mantenimiento de máquinas	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Productividad de la planta	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Capacidad Instalada CD 74	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Capacidad Instalada Flexografía	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Capacidad Instalada Speed Master	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual
Capacidad Instalada Varimatric	9.1 - 9.1.1	90%	Mensual