 PLC PLASTICOS LOS CERRILLOS LTDA.	Procedimiento		PR-PRO-01	
	Producción		Versión	03
			Fecha	23-08-13
			Página	1 de 4

1. Objetivo

El objeto de este procedimiento es establecer las pautas básicas que rijan el proceso de Producción y sus controles.

2. Alcance

Este procedimiento cubre todas las etapas de Producción.

3. Definiciones


- **Orden de Trabajo:** Documento que instruye y controla la producción.

4. Desarrollo

Nº	Actividad	Responsable
4.1.	Emite O/T y la entrega al Jefe de Taller.	Jefe de Producción
4.2.	Busca y retira del armario el molde correspondiente y lo entrega al Operario correspondiente.	Jefe de Taller
4.3.	Retira la Materia Prima de bodega, la mezcla y la anota en O/T, luego la entrega al Operario, de acuerdo a lo indicado en al instructivo Preparación de Mezcla (IT-PRO-06) .	Jefe de Taller
4.4.	Aplica su instructivo correspondiente: <ul style="list-style-type: none"> • Armado (IT-PRO-01). • Soplado (IT-PRO-02). • Rotmoldeado (IT-PRO-03). • Montaje de Molde (IT-PRO-04). • Preparación de Máquina y Marcha Blanca (IT-PRO-05). 	Operario
4.4.	Una vez montado el molde en máquina y realizada la "Marcha Blanca", verifica que las piezas cumplen con los requisitos, para luego solicitar que Control de Calidad (en su ausencia se lo solicita al Coordinador de Producción) lo autorice a iniciar producción.	Operario
4.5.	Revisa los requisitos de la pieza y si esta está bien, autoriza la producción firmando la O/T. Si no esta bien, el Operario debe reprogramar e iniciar nueva marcha blanca.	Coordinador de Producción
4.6.	Una vez finalizada la producción lo anota en la O/T y avisa a Control de Calidad.	Operario
4.7.	Aplica el procedimiento Control de Calidad (PR-PRO-02) y una vez revisada la producción, la libera para su despacho o almacenamiento en bodega. Si no la aprueba aplica el procedimiento Producto No Conforme (PR-PRO-03) , informándole al Jefe de Producción.	Coordinador de Producción

5. Modificaciones

VERSIÓN	FECHA	PUNTO MODIFICADO	MODIFICACIÓN REALIZADA
01	Junio 2007	-----	Primera versión
02	06-12-12	Completo	Se actualiza al nuevo formato
03	23/08/13	completo	Se reemplaza a control de calidad x Coordinador de calidad

 PLC PLASTICOS LOS CERRILLOS LTDA.	Procedimiento		PR-PRO-01	
	Producción		Versión	03
			Fecha	23-08-13
			Página	2 de 4


6. Anexos

6.1. Anexo 1: Registros

- Orden de Trabajo (RE-PRO-01).

6.2. Anexo 2: Documentos de Referencia

- Manual de Calidad.
- Procedimiento de Control de Calidad (PR-PRO-02).
- Procedimiento de Producto No Conforme (PR-PRO-03).
- Armado (IT-PRO-01).
- Soplado (IT-PRO-02).
- Rotmoldeado (IT-PRO-03).
- Montaje de Molde (IT-PRO-04).
- Preparación de Máquina y Marcha Blanca (IT-PRO-05).
- Preparación de Mezcla (IT-PRO-06).

 PLC PLASTICOS LOS CERRILLOS LTDA.	Procedimiento		PR-PRO-01	
	Producción		Versión	03
			Fecha	23-08-13
			Página	3 de 4

6.3. Anexo 3: Diagrama de Flujo

