

C-SGC-3.1-05 REV.00

Revisiones a Pronostico con el cliente cada 30 a 45 días.	45	NO ACEPTABLE
--	----	--------------

OPERACIONES Programación	Programación realizada con falta de Materiales Directos por calidad o cantidad	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación más de una vez al mes.	5	Moderada probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de detección.	3	RIESGO NO CONTROLABLE EN SU 100% POR CAUSAS EXTERNAS Monitoreo diario de adeudos de materiales y seguimiento con compras Flexi. (SAP y Correos)	45	NO ACEPTABLE								
PCP Control de Producción	Incumplimiento por fallas internas al compromiso con el cliente	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	RC-OPE-3.4-02 - Programa semanal de producción, RC-OPE-3.4-03 - Avance de Producción, RC-OPE-3.4-09 - Minuta Diaria de PCP, FRC-MAQ-MQ-14 Formato Plan de Producción, FRC-MAQ-MQ-002 Evaluación de Desempeño	12	ACEPTABLE								
PCP Control de Producción	Falla en controles de seguimiento a la producción	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	RC-OPE-3.4-02 - Programa semanal de producción, RC-OPE-3.4-03 - Avance de Producción, RC-OPE-3.4-09 - Minuta Diaria de PCP, FRC-MAQ-MQ-14 Formato Plan de Producción, FRC-MAQ-MQ-002 Evaluación de Desempeño	6	ACEPTABLE								
COMPRAS Materiales	Fallo en el suministro de materiales por parte del proveedor MI	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-ADMON-3.4-02 - Adquisición y o Compra de materiales y servicios, RC-ADMON-3.4-02 - Orden de Compra	12	ACEPTABLE								
ALMACÉN Materiales Obsoletos	Posibilidad de caducidad de materiales en caso de un mal control	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Moderada probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de detección.	3	PC-ALM-3 4-01 - Procedimiento Almacén, RC-ALM-3.4-09 LISTA DE MATERIALES OBSOLETOS	6	ACEPTABLE								
ALMACÉN Consumos	Consumos excesivos por falta de control en materiales suministrados por flexi	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Moderada probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de detección.	3	PC-ALM-3 4-01 - Procedimiento Almacén, RC-ALM-3.4-04 - EXPLOSIÓN A LA ORDEN DEL DIA MATERIALES VARIOS, RC-ALM-3.4-05 - MATRIZ DE CORTE, RC-ALM-3.4-07 - KARDEX FLEXI, RC-ALM-3.4-02 - CONTROL DE PLANTA Y SUELA FLEXI, RC-ALM-3.4-15 Relación de Consumo Sintéticos	12	ACEPTABLE								
RH Personal	Riesgo de incumplimiento por falta de personal por rotación, ausentismos y/o dificultad en captación de nuevo personal	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 2 meses.	4	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	RIESGO NO CONTROLABLE EN SU 100% POR CAUSAS EXTERNAS PC-RH-3 2-01 - Reclutamiento y Selección, indicadores de ausentismo y rotación	24	MODERADO								
RH Capacitación	Falta de capacitación y/o capacitaciones deficientes	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-RH-3 2-02 - Procedimiento DNC, RC-RH-3.2-22 Plan anual de capacitación, RC-RH-3.2-16 - Listado de instructores, RC-RH-3.2-17- Evaluación curso-instructor	12	ACEPTABLE								
CONTRATOS Y PEDIDOS	No se cuente con contrato y/o anexo vigente	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-ADMON-2.2-01- Establecimiento de Contratos y Pedidos, RC-ADMON-3.4-09 Checklist de Revisión de contrato	6	ACEPTABLE								
MANTENIMIENTO Mantenimiento de Equipos y Maquinaria	Fallo de equipos y/o maquinaria	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Moderada probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de detección.	3	PC-MAN-3 4-01 Procedimiento Mantenimiento, RC-MAN-3.4-05 rutinas de mantenimiento preventivo, RC-MAN-3.4-04 - Solicitud de Mantenimiento	12	ACEPTABLE								
INGENIERÍA Control Estadístico	Producto con callidad deficiente por Parametros de Temperatura, Presión y tiempo fuera de rangos	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Moderada probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de detección.	3	MET-OPE-3 4-02 - Tecnicas Estadísticas, PC-CAL-4 3-01 - Verificación de equipos de medición, PC-CAL-4 3-02 - Administración de Equipos de MediciónRC-ING-3.4-11 Monitoreo de RPM Brochuelos Adorno	12	ACEPTABLE								
INGENIERÍA Especificaciones de Producto	Producto con problemas de pegado por mala especificación de químicos en el producto	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-OPE-3 4-02 - Pruebas de Despegado, PC-CAL-3.4-01 - Inspección y prueba del producto, RC-ING-3.4-17 - AUDITORIA DE PEGADO Y ENTACONAR	12	ACEPTABLE								
INGENIERÍA Implementaciones	Implementaciones con deficiencias derivadas de un mal seguimiento	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	Se presenta la situación 1 vez cada 6 meses.	2	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-ING-3 4-01 - Implementación de nuevos productos	12	ACEPTABLE								
INGENIERIA Autorización de prototipos	Prototipos no identificados / identificación erronea	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	RC-ING-3.4-22 - Control de los Equipos Propiedad del Cliente REV.01 PC-ING-3 4-02 - Control de la propiedad del cliente REV. 13.	4	ACEPTABLE								

INGENIERIA Autorización de prototipos	Prototipos extraviados y/o obsoletos.	Causa un daño menor en el desarrollo del proceso y no afectaría el cumplimiento de los objetivos.	2	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	RC-ING-3.4-22 - Control de los Equipos Propiedad del Cliente REV.01 PC-ING-3 4-02 - Control de la propiedad del cliente REV 13.	4	ACEPTABLE								
CALIDAD Inspección Corte, pespunte, domado y PT.	Falta capacitación al personal de inspección	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con las descripciones de puestos DC-RH-3.2-02-ICC Inspector de Calidad en Corte, DC-RH-3.2-02-ICP Inspector de Calidad en Pespunte, DC- RH-3.2-02-ICM Inspector de Calidad en Montado Adorno y DC-RH-3.2-02-FCN Inspector de Calidad Forrado de Cuña Planta Domado donde se definen las habilidades y entrenamientos requeridos para el personal.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Inspección Corte, pespunte, domado y PT.	No se cuente con criterios o especificaciones para inspección del producto (prototipo, sopotep, FTA, etc)	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con procedimiento de PC-ING 3 4-01 - Implementación de nuevos productos, el cual se establece no iniciar producción si no se cuenta con toda la entrega del paquete técnico.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Inspección Corte, pespunte, domado y PT.	Equipo de medición no verificado /calibrado o no contar con el mismo	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con el PC-CAL-4 3-02 - Administración de Equipos de Medición y PC-CAL-4 3-01 - Verificación de equipos de medición donde se lleva un control de calibración y-o verificación de los equipos para el personal asignado.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Inspección Corte, pespunte, domado y PT.	Infraestructura inadecuada para la inspección	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con áreas de inspección con iluminación adecuada de acuerdo a estudios de iluminación.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Inspección Corte, pespunte, domado y PT.	Confundir producto conforme con no conforme	Daña significativamente el desarrollo del proceso y el cumplimiento de los objetivos.	4	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con PC-CAL-3 4-02 - Producto NC (No Conforme) e identificación y Estado de Inspección donde se especifica los controles a utilizar para evitar ser confundido el producto.	8	ACEPTABLE								
CALIDAD Pruebas de calce	No saber cuando y cuantos pares para hacer la prueba	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con la MET-CAL-3.4-03 - Pruebas de calce donde define claramente los parametros a utilizar.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Pruebas de calce	No saber cuando aceptar o rechazar la prueba	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con la MET-CAL-3.4-03 - Pruebas de calce donde define claramente los criterios a utilizar, así como personal capacitado para llevarse a cabo.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Pruebas de despegado	No saber cuando y cuantos pares para hacer la prueba	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con el PC-OPE-3 4-02 - Pruebas de Despegado donde de definen los tiempos y cantidades para hacer la pruebas.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Pruebas de despegado	No saber cuando aceptar o rechazar la prueba	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con el PC-OPE-3 4-02 - Pruebas de Despegado donde de definen claramente los criterios de aceptación y rechazo del producto.	6	ACEPTABLE								
CALIDAD Pruebas de despegado	No saber métodos de prueba, manejo de equipo y herramientales	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Se cuenta con la descripción de puestos DC-RH-3.2-02-ASC Asistente de Calidad del Producto donde se define las habilidades para desempeñar el puesto, con personal capacitado de acuerdo a lo requerido.	6	ACEPTABLE								
SEGURIDAD E HIGIENE Equipo de Protección	Personal que no haga uso del equipo de protección	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Recorridos en piso, RC-5 'S-3.2.09 Aviso de multas 5 's, capacitaciones a personal, DC-RH-3.2 Equipo de Seguridad para las líneas de producción, PC-RH-3 2-03 - Procedimiento Seguridad e Higiene	6	ACEPTABLE								

SEGURIDAD E HIGIENE Equipo contraincendio	Falta de equipo contra incendio	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	PC-RH-3 2-03 - Procedimiento Seguridad e Higiene, Bitacoras externas de inspección mensual a extintores.	6	ACEPTABLE								
SEGURIDAD E HIGIENE Estudios de Ruido	Falta de equipo de protección	Causa un deterioro en el desarrollo del proceso, dificultando o retrasando el cumplimiento de los objetivos.	3	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Recorridos en piso, RC-5 'S-3.2.09 Aviso de multas 's, capacitaciones a personal, DC-RH-3.2 Equipo de Seguridad para las líneas de producción, PC-RH-3 2-03 - Procedimiento Seguridad e Higiene	6	ACEPTABLE								
SEGURIDAD E HIGIENE Evacuación	Incendio, Temblor y/o emergencia.	Daña gravemente el desarrollo del proceso y el cumplimiento de los objetivos.	5	No se presenta o se presenta la situación 1 vez cada 12 meses.	1	Alta probabilidad de que los controles actuales detecten el modo de falla (riesgo). Se cuenta con controles de prevención y detección.	2	Brigadas contra Incendio, Evacuación y Primeros Auxilios implementadas. Simulacros Implementados. Alarma Implementada. VoBo. Protección Civil.	10	ACEPTABLE								