



PROCEDIMIENTO LIBERACION DEL PRODUCTO

No. Control:

IMTECH-PASC-001

Fecha:

12-ene-24

Revisión:

002

2. PROPOSITO:

Establecer y detallar las inspecciones, pruebas y/o actividades en el área de producción y almacén para el personal del departamento de calidad para verificar que los requerimientos de los productos se cumplan.

3. REQUERIMIENTOS DE DOCUMENTACION

[IMTECH-FASC-002, Registro de auditoria de producto terminado](#)

[IMTECH-FASC-001, Registro de auditoria de proceso](#)

[IMTECH-FASC-014, Auditoria de Primera Pieza](#)

[IMTECH-FASC-003, Tabla de AQL](#)

4. REFERENCIAS

N/A

5. DEFINICIONES

Auditoria de Proceso: Su objetivo es determinar si el Sistema de Gestión Integral es acorde con los requisitos planificados que se ha implementado y se mantiene de manera eficaz.; es decir, evaluar la eficacia, eficiencia y efectividad del Sistema de Gestión Integral e identificar oportunidades de mejoramiento de acuerdo a nuestro formato IMTECH-FASC-001.

6. LINEAMIENTOS

1. Cuando el producto o el proceso de manufactura sea diferente al aprobado. IMTECH debe obtener una concesión del cliente o desviación que permita continuar con la producción (esto es antes de seguir procesando)

2. Llevar a cabo la validación de la primera pieza, cuando:

- Al inicio de turno o por arranque de línea de producción.
- Cada cambio de modelo en área de tablillas.

(Nota: En área de baterías se puede tomar una pieza terminada de la operación de wrap durante la primera hora de producción para realizar esta liberación, ya sea cuando inicie el turno o arranque la línea de producción).

Las tablillas se están inspeccionando al 100% después de terminirlas, de ahí se toma una primera pieza, así como la muestra para liberar el producto terminado, (Ver nota 1:).

3. La Auditoria de Proceso se realiza una vez por turno y en una operación, en el proceso donde este corriendo producción de acuerdo a nuestro formato IMTECH-FASC-001, (ya sea en tablillas o baterías), alternar operación por turno.

(Nota: Hacer la Auditoria de Proceso una vez cada día en una operación ya sea de la línea de Baterías o de Tablillas, alternar la Auditoria ya sea en Baterías o Tablillas, según sea mas conveniente.

4. La Liberación de Producto Terminado, se puede ir realizando durante el turno en cada parte del proceso donde se encuentre el producto terminado y/o empacado, el AQL muestreado debe ser de acuerdo al total del producto que será enviado al cliente.

(Nota 1: Se estará inspeccionando la producción de tablillas visualmente al 100%, identificando de la manera mas conveniente la producción inspeccionada), solo se enviara reporte electrónico al coordinador de Producción.

Nota 2: Se realizan pruebas eléctricas y mediciones si aplica, solo se anotan voltajes y/o dimensiones si están fuera de rango. No se realizara prueba eléctrica en área de baterías, porque se prueba con carga y esta podría descargar dichas baterías.

Documentos como Manual de Aceptabilidad de Ensamblés Electrónicos IPC A 610G, se podrán usar como consulta en la revisión que se tenga disponible, **(evaluar los ensambles con clase 2)**.

7. DESCRIPCION DEL PROCESO:

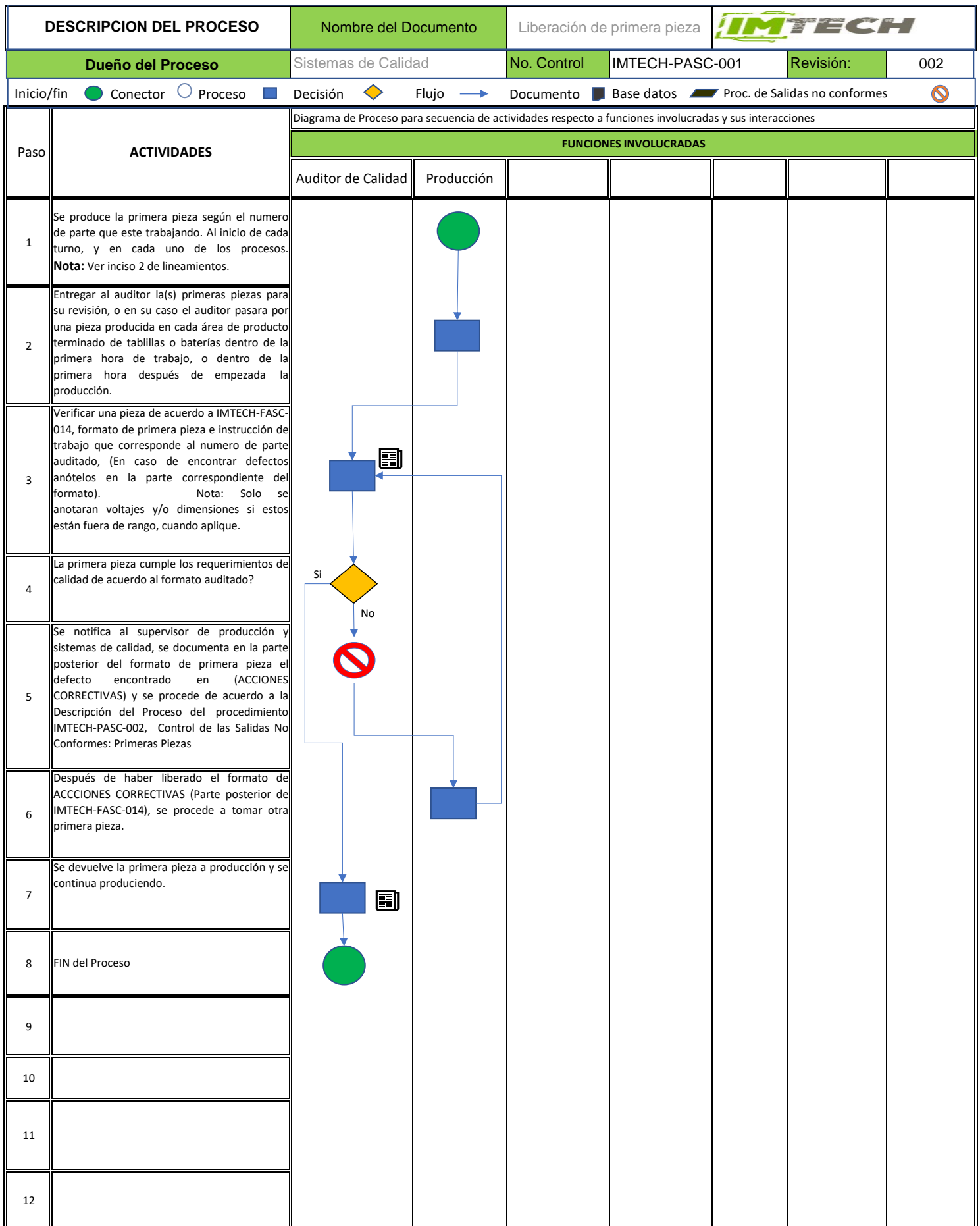
Descripción del Proceso se muestran en las siguientes paginas o pestañas de Liberación de Primera Pieza, Auditoria de Proceso y Liberación de Producto Terminado.

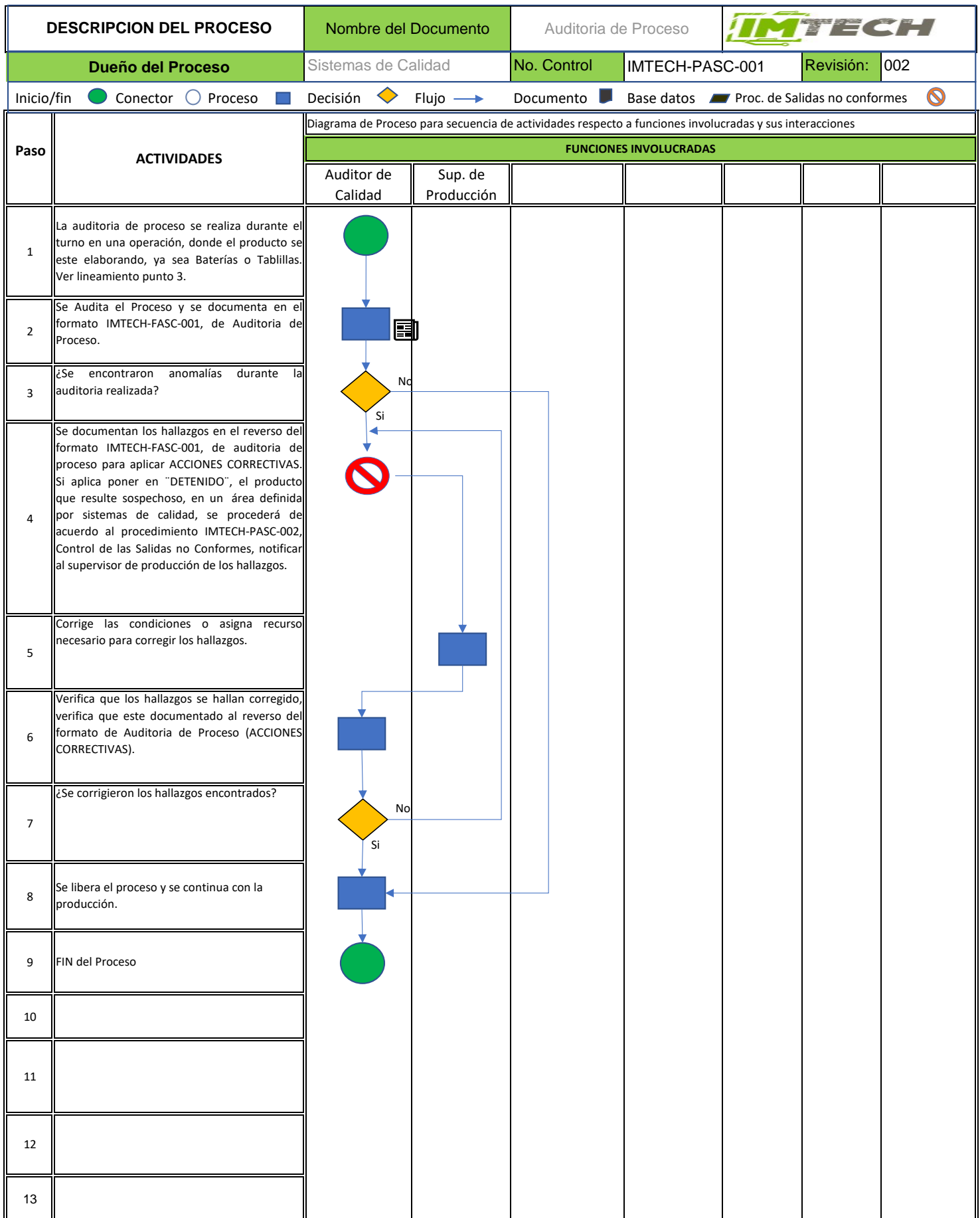
Dueño del proceso:

Sistemas de Calidad

Aprobador (es):

Sistemas de Calidad





DESCRIPCION DEL PROCESO		Nombre del Documento	Liberación del Producto Terminado		IMTECH		
Dueño del Proceso		Sistemas de Calidad	No. Control	IMTECH-PASC-001	Revisión:	002	
Inicio/fin ● Conector ○ Proceso ■ Decisión ◆ Flujo → Documento ■ Base datos ■ Proc. de Salidas no conformes ⛔							
Paso	ACTIVIDADES	Diagrama de Proceso para secuencia de actividades respecto a funciones involucradas y sus interacciones					
		FUNCIONES INVOLUCRADAS					
		Auditor de Calidad	Sup. de Producción				
1	La auditoria final o de producto terminado se realiza en la parte del proceso donde se encuentre el producto terminado y/o empacado, Ver lineamiento punto 4.						
2	Se realizara una inspección visual del producto terminado en cada parte del proceso donde este corriendo producción y se verificara que este libre de defectos como los indicados en el formato IMTECH-FASC-002, de auditoria de producto terminado, (ver punto 4 de lineamientos), con un tamaño de la muestra de acuerdo a lo que indique la tabla IMTECH-FASC 003, de AQL visual. Nota: Se puede usar manual IPC A 610G, como consulta en la Aceptabilidad de Ensamblados Electrónicos clase 2, cuando aplique, o se considere necesario.						
3	¿Se encontraron defectos durante la inspección visual realizada al producto?						
4	Se notifica al supervisor de producción, se documenta en la parte posterior del formato IMTECH-FASC-002, de auditoria de producto terminado (ACCIONES CORRECTIVAS) y se procede de acuerdo al procedimiento IMTECH-PASC-002, control de salidas no conformes.						
5	Corrige las condiciones o asigna recursos necesario para corregir los hallazgos.						
6	Verificar que los hallazgos se hallan corregido, verificar que este documentado al reverso del formato IMTECH-FASC-002 de Auditoria de Producto Terminado.						
7	¿Se corrigieron los hallazgos encontrados?						
8	Se libera el material o producto conforme y se documenta en el formato IMTECH-FASC-002, de Auditoria de Producto Terminado lo que aplique. Al finalizar el turno se verifica que este formato de auditoria de producto terminado este completo / documentado apropiadamente.						
9	FIN del Proceso						
11							