



FORMATO MATRIZ DE IDENTIFICACION, EVALUACION Y ANALISIS DE RIESGOS

No. Control:	IMTECH-FSIC-005	Fecha:	20-jun-22	Revisión:	001
---------------------	-----------------	---------------	-----------	------------------	-----

ELEMENTO	RIESGO POSIBLE	EFEECTO	PROBABILIDAD	IMPACTO	NIVEL DE RIESGO	NOTAS GENERALES	ACCIONES REQUERIDAS
DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN	Falta de material.	Entregas tarde a cliente.	2	30	60	Esto se atribuye a varios factores: falta de control de inventarios (Microsip vs físico), solicitud de normas para importar, envío tarde de proveedor y escasez de componentes electrónicos.	Obtener programa IMMEX Y PROSEC, bajar carga de trabajo a encargado de almacén, limitar tiempo de elab. de carros de compras, constante retroalimentación a proveedor y rediseño de tabllas para reemplazo de componentes obsoletos o escasos.
	Daño en máquina cortadora de wrap y níquel.	Níquel y wrap mal cortados, que se tienen que cortar a mano y retrasan la producción además de generar mas SCRAP de lo usual.	2	20	40	Se compraron navajas originales con el proveedor de la máquina para mantener suficientes navajas en stock.	N/A
	Falta de control de cambios en BOM's.	Tablillas con componentes equivocados que se tienen que retrabajar y falta material ya que no estuvo contemplado en los cortos.	1	30	30	Implementar uso obligatorio del formato de control de cambios y correr primera pieza siempre.	N/A
	Componentes de tablillas mal refluídos.	Se tienen que retrabajar a mano y en ocasiones se genera SCRAP.	2	30	60	Se invierte mucho tiempo por parte de los técnicos en retrabajar tablillas, ya que tienen que ser minuciosos para no dañar el componente.	Crear perfil de horno para cada tablilla que se elabore.
	Calidad de materia prima.	Retrabajos en producción, generación de SCRAP, tiempo muerto, doble gasto y satisfacción del cliente comprometida.	2	20	40	Por ejemplo el wrap y las navajas de la máquina cortadora se cambiaron de proveedor y hemos tenido que solicitar soporte para afilar navajas cada dos meses o menos.	N/A
	Falla de energía.	Paro de labores y posible daño a maquinaria y equipo. Además de pérdida de tiempo al reiniciar P&P y horno de reflujo.	1	20	20	El horno de reflujo es la máquina que ocasiona falla de energía frecuentemente.	N/A

Dueño del proceso:

Sistemas de Gestión de Calidad

Aprobador (es):

Director



FORMATO

CRITERIOS PARA LLENADO DE MATRIZ DE IDENTIFICACION, EVALUACION Y ANALISIS DE RIESGOS

No. Control:

IMTECH-FSIC-005

Fecha:

20-jun-22

Revisión:

001

VALORES DE IMPACTO Y PROBABILIDAD PARA MATRIZ DE RIESGOS

PROBABILIDAD		IMPACTO	
BAJA	1	LEVE	10
MEDIA	2	MODERADO	20
ALTA	3	SIGNIFICATIVO	30

VALORES DE IMPACTO VS PROBABILIDAD PARA MATRIZ DE RIESGOS

PROBABILIDAD	IMPACTO		
	LEVE	MODERADO	SIGNIFICATIVO
BAJA	10	20	30
MEDIA	20	40	60
ALTA	30	60	90

TABLA DE CRITERIOS PARA TOMAR ACCION EN BASE A NIVEL DE RIESGO

NIVEL DE RIESGO	VALOR	NIVEL DE ACCION QUE SE REQUIERE
LEVE	(10-20)	N/A (NO SE REQUIERE NINGUNA ACCION)
MODERADO	(30-40)	N/A (NO SE REQUIERE ACCION, VER NOTA ACLARATORIA AL PIE DEL DOCUMENTO)
INACEPTABLE	(60-90)	SE REQUIERE ACCION CORRECTIVA PARA REDUCIR LA PROBABILIDAD

Si hubiera algún cambio relevante en el sistema de gestión de la calidad y/o en los resultados de los métricos se requerirá revisar nuevamente esta nota aclaratoria, si no hay cambios relevantes se revisará de acuerdo a lo estipulado en el Procedimiento IMTECH-PSIC-007 Riesgos y Oportunidades

Dueño del proceso:

Sistemas de Gestión de Calidad

Aprobador (es):

Director