



Maquila: 965891 EVOLUTION GP ECO 655 DS 36											FECHA: 03-03-2020			
											Control actual del proceso			
Etapa del proceso	Actividad	falla potencial	Efecto potencial en el cliente	Efecto potencial en el producto	Severidad	Causas potenciales de la falla	Ocurrencia	Detección	RPN	Clasificación de las fallas	Lote	Muestra por evento	Defectivos para rechazo	
Armado de paquete	Introducir en cada bote una esponja	No colocar la esponja	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Falla del operador	2	6	84					
	Agrupar 36 lápices atados con una liga dentro del bote	Insertar producto de más o de menos	Rechazo de lotes producidos y penalización	Pérdida	10	Falla del operador	5	6	300					
		No colocar liga	Rechazo de lotes producidos y penalización	Pérdida	9	Falla del operador	2	6	108					
Empaque	Colocar poliolefina, sellar y termoencoger	Romper el empaque: dejar sellos abiertos, quemados, poliolefina rota o razgada, con marcas	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Mal ajuste de la maquina	4	6	168	M	360 botes	80 botes	4 botes	
		Dejar materia extraña dentro del empaque	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Desorden en la línea de producción	2	6	84					
		Dañar, aplastar o quemar el bote, lapicés o bolígrafos	Queja del cliente - accion correctiva - Rechazo total para reproceso	El producto es inoperable o inusable, una parte debe ser desechada y otra se debe reprocesar a un costo alto	8	incorrecta manipulación del producto y posible desajuste de maquina	2	6	96					
Encajonar	Rotular corrugado (colocar etiqueta)	Sin etiqueta	Rechazo de lotes producidos y penalización	Pérdida	9	Falla del operador	3	6	162	M	12 cajas	8 cajas	1 caja	
		Pegar una etiqueta que no corresponde al producto	Rechazo de lotes producidos y penalización	Pérdida	10	Falla del control de aseguramiento de calidad en la autorización de etiquetas, desatención del	3	6	180					
		Pegar una etiqueta sucia, rota, doblada, mal impresa, chueca, en posición incorrecta	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Desatención del operador	3	6	126					
	Empaque de producto	Romper el corrugado	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Falla del operador	2	6	84					
		Colocar en posición incorrecta los productos dentro del corrugado	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Falla del operador	3	6	126					
		Insertar producto de mas o de menos en el corrugado	Rechazo de lotes producidos y penalización	Pérdida	10	Falla del operador	2	6	120					
		Dejar materia extraña dentro del corrugado	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Desorden en la línea de producción	2	6	84					
Pegar mal la cinta gorila, dejar abierto el corrugado, mala apariencia en el pegado	Queja del cliente - accion preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Falla del operador	3	6	126							
Plan de muestreo:	Fallas Críticas: Fallas Mayores: Fallas reducidas:	Nivel III	Muestreo Simple	Inspección Normal	AQL. 1 AQL. 1.5 AQL. 4	El producto terminado se libera por cama	Gerente de calidad 							