



Instrucción Laboral

**FLUJO DE FUNCIONES TIPICO DE MATERIALES RECIBIDOS**

REVISION: 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.53

VIGENTE A PARTIR DE: 04/01/19

	<b>Operación Descripción</b>	<b>Documentación de clarificación de rasgos</b> (según aplique a cada operación)	<b>Actividades de monitoreo y medición</b>	<b>Listas de control de medición y monitoreo</b>
<b>1</b>	<b>Aceptación del producto en el la terminal de carga</b>	<b>Copia de facture de flete y documentos de embarque o lista de empaque</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Inspección visual para determinar la condición y número de tarimas, cajas, etc.</li> </ul>	<b>Copia de facture de flete y documentos de embarque o lista de empaque</b> firmados para indicar finalización
<b>2</b>	<b>Registro de recibo</b>	<b>Copia de facture de flete y documentos de embarque o lista de empaque</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Datos de recepción ingresados al sistema de la computadora</li> <li>▪ Copia interna de orden de compra generada en el "stock room"</li> </ul>	Datos ingresados según se requiera  Documentos con sello de "RECIBIDO" indican finalización  Información se inscribe en el registro de Inspección entrante de Control de Calidad
<b>3a</b>	<b>Artículos MRO (Mantenimiento, Reparación, Operaciones)</b>	<b>Documentos procesados de acuerdo al "paso 2" anterior</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Artículos MRO recibidos y almacenados</li> </ul>	Documentos con sello de "RECIBIDO / ENTRADO" indican finalización
<b>3b</b>	<b>Todos los demas artículos entrantes inspeccionados por QC (Control de calidad)</b>	<b>Documentos procesados de acuerdo al "paso 2" anterior</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Inspeccionado con los procedimientos adecuados</li> <li>▪ Utilice el nivel de inspección general del plan de muestras de inspección entrante / receptor (AQL 4.0). Consulte la tabla I</li> </ul>	Documentos con sello de "APPROVADO POR" y/o "RECHAZADO POR" indica finalización del Proceso de Control de Calidad de artículos entrantes  Materiales aprobados entregados al personal de "Stock Room"  Materiales fuera de conformidad retenidos por Contro de Calidad para disposición final



Instrucción Laboral

**FLUJO DE FUNCIONES TIPICO DE MATERIALES RECIBIDOS**

REVISION: 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.53

VIGENTE A PARTIR DE: 04/01/19

<p><b>3c</b></p>	<p><b>Artículos de inspección reducidos- Artículos con historia de bajo riesgo de no conformidad</b></p>	<p><b>Documentos correspondiendo como procesados de acuerdo al "paso 2" anterior</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Datos del recibo ingresados en el sistema informático</li> <li>▪ Copia interna de la bodega de la orden de compra generada</li> <li>▪ Visualmente Inspeccionado con partes presentes</li> </ul>	<p>Documentos con sello de "APPROVADO POR" y/o "RECHAZADO POR" indica finalización del Proceso de Control de Calidad de artículos entrantes</p> <p>Materiales aprobados entrados al personal de "Stock Room"</p> <p>Materiales fuera de conformidad retenidos por Control de Calidad para disposición</p>
<p><b>4</b></p>	<p><b>Almacenamiento de artículos inspeccionados</b></p>	<p><b>Documentos correspondientes procesados de acuerdo al "paso 3b" anterior</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Partes contadas</li> <li>▪ Partes re-empacadas (si aplica)</li> <li>▪ Partes etiquetadas / marcadas</li> <li>▪ Artículos inspeccionados recibidos en la locación y almacenados</li> </ul>	<p>Documentos con sello de "RECIBIDO / ENTRADO" indican finalización</p>



Instrucción Laboral

## FLUJO DE FUNCIONES TIPO DE MATERIALES RECIBIDOS

REVISION: 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.53

VIGENTE A PARTIR DE: 04/01/19

	<b>Operación Descripción</b>	<b>Documentación de clarificación de rasgos</b> (según aplique a cada operación)	<b>Actividades de monitoreo y medición</b>	<b>Listas de control de medición y monitoreo</b>
<b>5</b>	<b>Documentos de recibo revisados en Depto. De compras</b>	<b>Documentos relevantes procesados de acuerdo al “paso 3” y “paso 4” anteriores</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Lista de empaque revisada para comparación de cantidad enviada contra la cantidad recibida</li></ul>	Revisión de documentos completada por el Depto. de compras  Discrepancia en la cantidad resuelta
<b>6</b>	<b>Balance de documentos recibidos con el depot. de contabilidad</b>	<b>Documentos relevantes procesados de acuerdo al “paso 5” anterior</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Por protocolo de cuentas por pagar</li></ul>	Por protocolo de cuentas por pagar.  Factura procesada concluye las actividades de materiales recibidos



Instrucción Laboral

## FLUJO DE FUNCIONES TIPO DE MATERIALES RECIBIDOS

REVISION: 02

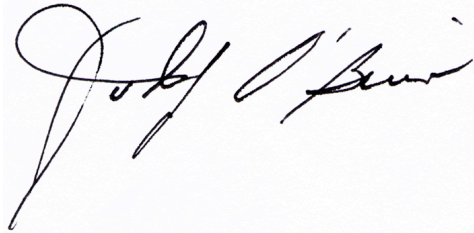

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.53

VIGENTE A PARTIR DE: 04/01/19

### HISTORIAL DE REVISION

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	05/01/14	Todas	Publicación inicial
01	04/24/18	3b	AQL, 4.0 Plan de muestras (Tabla I)
02	04/01/19	3c	Sección agregada 3c, Reducir artículos de inspección

### AUTORIZACION

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Perito comprador de productos	Judy O'Brien	
Director de Ingeniería:	Samir Patel	



Instrucción Laboral

**FLUJO DE FUNCIONES TIPO DE MATERIALES RECIBIDOS**

REVISION: 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.53

VIGENTE A PARTIR DE: 04/01/19

**PLAN DE MUESTREO DE INSPECCIÓN ENTRANTE / RECEPTOR (AQL 4.0) Tabla 1**

LETRAS DE CODIFICACIÓN PARA TAMAÑO DE MUESTREO							
Tamaño del Lote	Niveles de Inspección General			Niveles de Inspección Especial			
	I	II	III	S-1	S-2	S-3	S-4
2 to 8	A	A	B	A	A	A	A
9 to 15	A	B	C	A	A	A	A
16 to 25	B	C	D	A	A	B	B
26 to 50	C	D	E	A	B	B	C
51 to 90	C	E	F	B	B	C	C
91 to 150	D	F	G	B	B	C	D
151 to 280	E	G	H	B	C	D	E
281 to 500	F	H	J	B	C	D	E
501 to 1200	G	J	K	C	C	E	F
1201 to 3200	H	K	L	C	D	E	G
3201 to 10000	J	L	M	C	D	F	G
10001 to 35000	K	M	N	C	D	F	H
35001 to 150000	L	N	P	D	E	G	J
150001 to 500000	M	P	Q	D	E	G	J
500001 and over	N	Q	R	D	E	H	K

PLAN DE MUESTREO SIMPLE PARA INSPECCION NORMAL																								
Letra de codificación para tamaño de muestra	Código de tamaño de muestra	Niveles de Calidad Aceptable (Inspección Normal)																						
		0.065		0.1		0.15		0.25		0.4		0.65		1.0		1.5		2.5		4		6.5		
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A	2																						0	1
B	3																						0	1
C	5																							
D	8																							
E	13																							
F	20																							
G	32																							
H	50																							
J	80																							
K	125																							
L	200	0	1																					
M	315																							
N	500																							
P	800	1	2																					
Q	1250	2	3																					
R	2000	3	4																					