PROCEDIMIENTO	CÓDIGO
Control de la producción	**PR-PRO-01**
	REVISIÓN **4**
	FECHA DE ELABORACIÓN **04/05/2026**

1.- Objetivo

Asegurar que la producción se realice bajo **condiciones controladas**, de modo que el producto cumpla consistentemente los requisitos especificados por el cliente.

2.- Alcance y campo de aplicación

Aplica al proceso de Producción, desde la recepción del programa de producción hasta la entrega del producto terminado al almacén.

3.- Referencias

- ISO 9001:2015, cláusulas 8.1 y 8.5
- IT-PRO-05 Inspección de producto terminado
- RE-PRO-07 Reporte de inspección de producto terminado

4.- Desarrollo

1. Planeación de la producción

El Jefe de Producción recibe el programa semanal y verifica la disponibilidad de materia prima, personal capacitado y equipos en condiciones de uso antes de liberar la orden.

2. Parámetros de control

Parámetro	Especificación	Frecuencia	Registro
Temperatura de proceso	180 ± 5 °C	Cada hora	RE-PRO-07
Dimensional crítico	25.0 ± 0.2 mm	1 pieza cada 50	RE-PRO-07
Torque de ensamble	12 ± 1 N·m	Por lote	RE-PRO-07

3. Identificación y trazabilidad

Cada lote se identifica con la clave *AAAA-SS-NN* (año, semana, consecutivo) que permite rastrear la materia prima, el turno y el operador responsable.

4. Salidas no conformes

El producto que no cumple los criterios se **identifica y segrega** de inmediato en el área de retención, y se trata conforme al procedimiento PR-MEJ-01.

5. Responsabilidades

Responsable	Actividad
Elaborador	Redacta el documento y lo envía a revisión.
Revisor	Verifica que el contenido sea técnicamente correcto y congruente con el SGC.
Aprobador	Autoriza la emisión y libera el documento como vigente.
Coordinador de Calidad	Publica, controla las revisiones y resguarda los obsoletos.

CONTROL DE EMISIÓN			
	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	**Jorge Ramírez**	**Lucía Hernández**	**Ricardo Torres**
PUESTO	Jefe de Producción	Analista de Calidad	Director General
FECHA	04/05/2026	07/05/2026	09/05/2026