

Otorga el presente reconocimiento a:

Julio César Briseño Ramirez

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Alejandra Briseño Ramirez

Por su participación en el curso :

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Moisés Gutierrez López

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Samuel García Rameño

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Juan Pablo Torres Martínez

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Menelik Meza Baladran

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Antonio Ramírez Mora

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SIC080521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Juan Manuel Bonilla

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Dagoberto Esparza Tinajero

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 1" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 7, 14, 21, 28 abril y 5 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Juan Humberto Briseño Ramírez

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ana Eugenia Briseño Ramírez

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Fernando Ramírez Ocampo

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SIC080521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Martín Rodriguez Pastor

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Jose Antonio Figueroa Dávila

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Francisco Javier Arevalo Torres

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Carlos Neri Lara

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Sergio Israel Macías Jáuregui

Por su participación en el curso:

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Gohzález Nieto



Otorga el presente reconocimiento a:

Aish Valdemar Escamilla Flores

Por su participación en el curso :

Taller de Herramientas Lean "GRUPO 2" Duración 15 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 9, 16, 23, 30 abril y 7 de mayo del 2015

SICQ80521PNZ-0013

Luis Manuel Go nzález Nieto

7 1 that has been then been the been No de carta de Control: ,a ... 1 \$ 1 2 Pare 23 Person of į â GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDIALES Y RANGOS MÓVILES I INDIVIDIALA MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART $\{X-R\}$ Rena 61 Perts To Parts 75 them.74 Done 16 Shop till Stop 11 Date 17 Comentarios u observaciones Spen 79 Cancer (2000) Process class to graph beautiful committee to process control as by pagent process. 1965 B 430 Datos para el inicio del control 1 Peel Deel No de Nota: 1 1 1 1 1

No de carta de Control: 1 į 1 GRÁSICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART (X-R)ī Series Print Comentarios u observaciones DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Communication of the state of t M. o sed Datos para el inicio del control 111111111 No de Nota:

U

5	GARLAGE CONTROL DE WEDIOAS HODVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURIS AND MOVING RANGE CONTROL CHART $\{X-R\}$	Campar 64 NE 6-19
	DISTRIBUIDORA VARICONS S.A. DE C. V.	Parks Separate (MA
Datos para el Inicio del control	No de carta de Control:	Control:
Controlles de cadad leaptoning Especificación.	SAC TO THE CAN AND AND AND AND AND AND AND AND AND A	
66,000 Year-orth 20,000 1117 10,000 1117 10,000 1117 10,000 1117 10,000 10,000 6,13	1	Dear of Balance Character (Balance)
* **	Mrédidas Induséaules	
1111		
and the last	The state of the s	Chemica Political Committee Chemical
	Sunday Share the same was the same the same the same that	Common of County of the Maria
0 000		
1 2		
1 1		
1 1		
9	the seas that the twen that the twen twen twen twen twen twen twen twe	basessand de sed de sed
1	THE COLUMN	
200 00	Comentarios u observaciones	
	70 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 0	
	TOTAL PROPERTY TOTAL	
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
	The state of the s	
		1

No de carta de Control: Charg 68 Princip Para 2 P (X-R) GRÁSKOA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDINTOLIAL MEASURES AND MÓVINO RANGE COMPROL CHART Comentarios u observaciones Department Rangos Moselm į Open IS E and Day. ì Computer (\$2000) braces a room of complete experience of computer sequentials Bries USC- 6-200 Ingelmental Datos para el Inkcio del control Î Parks 2 1 1 1 1 1 1 No de Mota: 111111111

(X-R)	No de carta de Control: mos		from the deat the same than been then been then the the tent that the tent the tent the tent the tent the tent		Pent 18 Pent 25 State 19 Date 19 Date 19 Date 19 Date 19 Date 11 Date 12 Date 11 Date 12 Date 13 Date 12 Date 12 Date 12 Date 12 Date 13 Date
GRÁFICA DE CONTROL OE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANCOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART (Company Comp	We dan is three days	the first fi	The state of the s	The state of the s
	Dates para el inicio del control		and the free feet feet feet	200 100 000 000 000 000 000 000 000 000	

No dir Mata:												
--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ž No de carta de Control: Ì í 1 GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MENSURES AND MOUNG RANGE CONTROL CHART (X — R) Steel Steel £ i i 1 Bone Comentarios u observaciones DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Problemen de sprinning de se medie negarite à le name Co nec as a 2 2000 ft Present Lanc de Comple organista estados. Datos para el inicio del control 111111111 No de Mota: IIIIIIIIII

Q

3 No de carta de Control: 4 Pare la 77.00 i 1 1 GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDIALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART $\{X-R\}$ i i li li Dee 2 The Principle Control of the Principle Control of the Principle Control of Co Comentarios u observaciones DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. n i ž discribit de groeves informir a fat expendig score Camera - 18 27 (8) fraction copy to tample and î ĩ ŝ ŝ 136 - 12 (00) 3 Dates para el inicio del control Î New I dead 1 1 1 1 1 1 1 No de Nota: 1 1 1 1 1 1 1 1

d

No de carta de Control: (X-R) GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS IMPINIDUALES Y RANGOS MÓNILES / INDIVIDUAL MEAGURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART 1 Parents Change & Stany to Parents Comentarios u observaciones Small host 24 Sub-25 Desp.24 Dosp.24 DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. G. Horis e. B. Ellin D. Princes (1991) (as symptom expende actions, say boths as protous relating (ass reproduce symbol. Datos para el Inicio del control ĩ * * ! ! ! ! ! No de Nota: 9

The state of the s
The state of the s

1 No de carta de Control 1 1 Page 1 1 į 1 GRÁSICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES I Individual méasures and moving bange control chart $\{X-R\}$ Distributiona valcon s.a. de CV. 1 į 1 They 2's han it was to have be done it. Now at they is they by they is the in hap it. Comentarios u observaciones Pres II Day į Co orcin (\$4572) | Interpretation to specific action without in the process solving 1 (specification) of the country of the c 2 î U.S. U. DOOR ... Datos para el inicio del control Byes & ì ě 1111111111 No de Nota: [] [] [] [] [] [] []

No de carta de Control: GRAFICA DE COHTROL DE MEDIDAS INDVIDUALES FRANGOS MÓVILES / INDIVIDUALI MEASURES AND MOVING RAVEE CONTROL CHART (X - R) DISTRIBUTIONS VALCONS.A. DE C.V. Comest v TV (40%) Process capar de parage. 131-11 Datos para el inido del control ! ! ! ! ! ! ! ! !

No de carta de Control: The base has been seen that the been found then been found the been the bee these force has here foots made here 1 (X-R)GRÁPICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVIES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RÁNGE CONTROL CHAPT Spell Seek Comentarios u observaciones DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Problement de Gome balle de la modifica empegga a la nambran 1 Computer (Statement American copy) de campus experientes 1 Datos para el inicio del control 11111111 No de Nota: 11111111111

The state of the s No de carta de Control: ţ Jan. * (X-R) North News Steel Section Section Seeds Seeds GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDIALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MICASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHAGT DISTINBUIDORA VALCON SA, DE C.V. Comentarios u observaciones America Princes Search Special Search Next heat best i Communication of the second states of the special second states of the second states of the second s Datos para el inicio del control 11111111 No de Nota:

No de carta de Control: AND REAL PROPERTY AND THE TAX BEEN THE TAX B term from Annie ì GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHANT (X-R)hell hard dock hand they have here have been const Comentarios u observaciones Problemm de autocéé ée la medie impacte é la cauchai Tagement and equipment of terms or and to \$150.00 or annually \$1,000.00 or annually \$1,000.00 or annually 15f - 150 fearmagh Datos para el Inicio del control 1111111111 No de Nota:

6

GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUAIES Y RAMGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART (X - R)	DISTABUIDGRA VALCON 3.A. DE C.V.	No de carta de Control: mode carta de Control		Same from the form th	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	Comentarios u observaciones		
5	Datos para el Inicio del control	printer 62 (2001) - MI - State 52 (2011) - MI - Stat		the sense was	100	No de Nota:		

-

GRÁFICA DE CONTROL DE PROMEDIOS Y RANGOS / AVERAGES AND RANGES CONTROL CHART (X-R)	1EG-16
PULICINA VALCON S.A. DE C.V.	ore 2014
Producto: Pruchas de genera autofraguante	Inscial
Cartetrista de ceitada bajo control. Resistencia la la tension PSI	
Especificación. LSE 200,000 Nominals Cpk inicials 0.55111 Processo no cabili incumplimiento a especificaciones LE 70,000 LE 70,000	
Subgriguo Subg	ub-grupo sub-grupo 23 20 24 20 19-de: 14 09-de: 14 11:20 14:00
15CA 000 115,0	240,000 190,000 125,000 180,000 130,000 175,000
Gráfica de Promedios	131.667 181.667 15.000 15.000
196 con 196 co	\
30000 a 3 6 7 8 7 8 10 11 11 18 15 16 11 11 18 15 18 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	R
Gráfica de Rangos	
35,000 35,000 35,000 35,000 15,000 15,000 15,000 15,000 15,000 15,000	
0,000 1 2 3 4 5 6 7 4 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 70 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	98

Promedio de datosa Desviación tipica

CARTA DE CONTROL DE PROMEDIOS Y RANGOS (X-R)

Control 1

LSCR = 46,705545 LCR: 22,083 LXCR: 0 ЦСи 182.45889 ЦСи 169.727 ЦСи 156.97511

Reporte de Patronés anormales en el proceso;

	ombi-									THE RESERVE THE PROPERTY OF TH				
1	Agriticado y action a tomas								Class Manda in contra	LIBORNA LOCALIA SE			- La Vanabilidad se baseramantanto securiti se distributione de la Vanabilidad de Baseramantante de la Vanabilita de la Vanab	The state of the s
Patron Anormal on MEDIAS	Existen Puntos fuera de control	Existe Tendencia azcendente	Existe Tendencia descendente	Existe corrida arriba de la media	Existe contida abajo de la media	Existe Adhesión at limite Superior	Existe Adhasion al limite Infertor	Existe Adhesion a la media	Patron Anormal en RANGOS	Existen Puntos fuera de control	Existe Tendencia ascendente	Existe Tendencia descendente	Existe comda amba de la media	Existe corrida abaio de la media
	30	94	ου	90	200	no	ue ue	uo		99	9	ne		900

189.716.7

156.717

HISTOGRAMA Y POLÍGONO DE FRECUENCIAS

1.800

Máximo = 2.600

28

Rango (R) = 0.800

Valores de K sugeridos: puede ser 6, 7, 8, 9 o 10

Nota: Recordemos que K 🖈 una constante que depende del número de datos a trabajar y que determinará la cantidad de intervalos

Valor de K a utilizar = 6

0.133 Amplitud (A) =

Tipo de datos recolectados Tres decimales (X.YZW)

Valor de U =

-P-Poligono de Frecuencias

Histograma

1.7995 ,E

E STATE	FS	χ		hi hi	BE-F	Ī
1.667	1.800	1.733	0	%0	0	%0
1.800	1.933	1.866	1	5%	-	2%
1.933	2.066	1.999	2	4%	m	38
2.066	2.199	2.132	0	%0	m	85
2.199	2.332	2.265	16	29%	13	34%
2.332	2.465	2.398	31	82%	20	868
2,465	2.598	2.531	0	%	05	868
2.598	2,731	2.664	9	11%	98	1008
2.731	2.864	2.797	0	%	28	100%
2.864	2,997	2.930	0	%0	Se	100%
2.997	3.130	3.063	0	%	26	100%
3.130	3.263	3.196	0	%0	95	100%
3.263	3.396	3.329	0	80	26	100%
3.396	3.529	3.462	0	%6	28	100%
3.529	3.662	3,595	0	%0	26	100%
3.662	3.795	3.728	0	88	25	100%
3,795	3.928	3.861	0	86	98	100%
3.928	4.061	3.994	0	%6	26	100%
4.061	4.194	4.127	0	%	98	100%
4.194	4.327	4.260	0	8	26	100%
4.327	4.460	4,393	0	%0	56	100%
4.460	4.593	4.526	0	%	26	100%
		Total de datos	26.00			
		Diferencia	000			

2.997 2.731 2.731 2.598 2.465 2,332 2.193 3.056 1.933 1.800

Asimetría vía excel

Asimetría 0.805 Conclusión= Presenta asimetria negativa

Conclusión: La distribución es del tipo Leptocúrtica Curtosis =

Curtosis

Presenta asimetria negativa

Mayor a 0.5

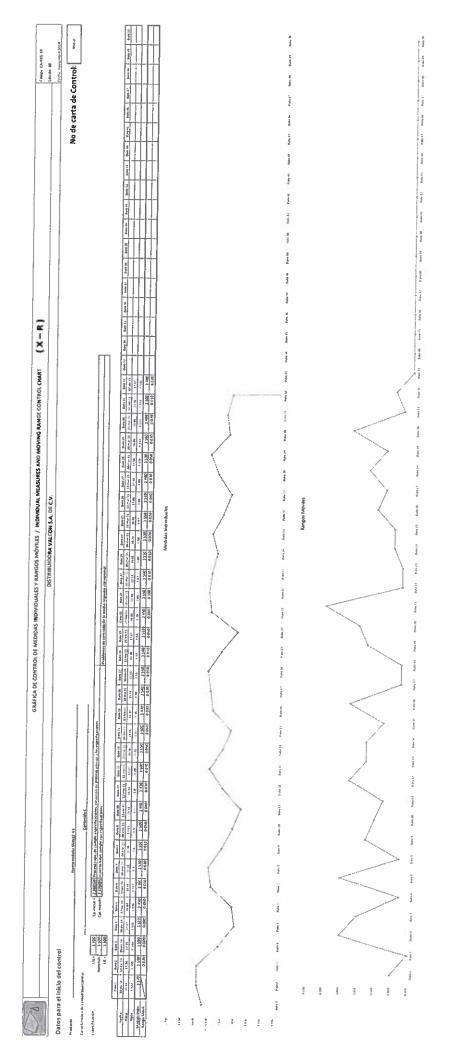
A
Leptocúrtica Leptocurbea

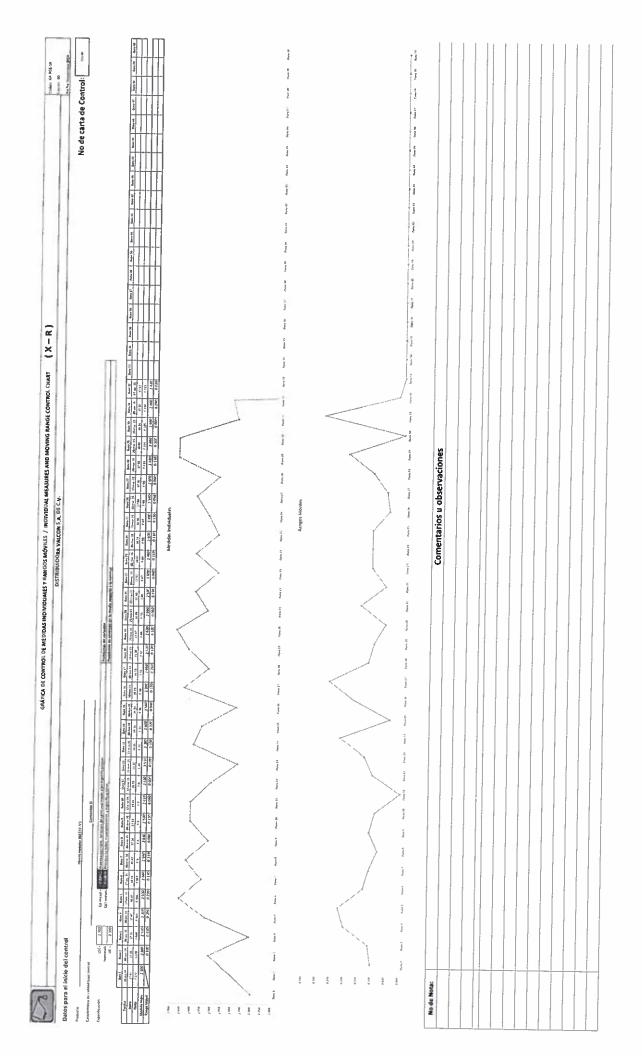
Mesocurica

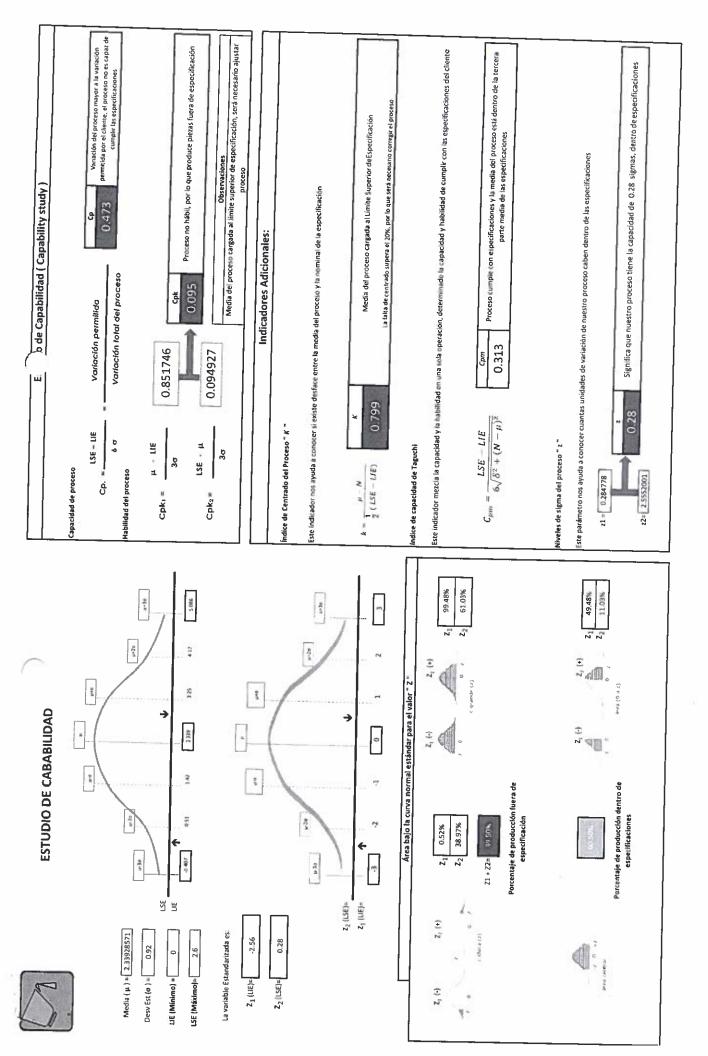
Entre -0.5 y 0.5

Paticutica

Menor a -0.5



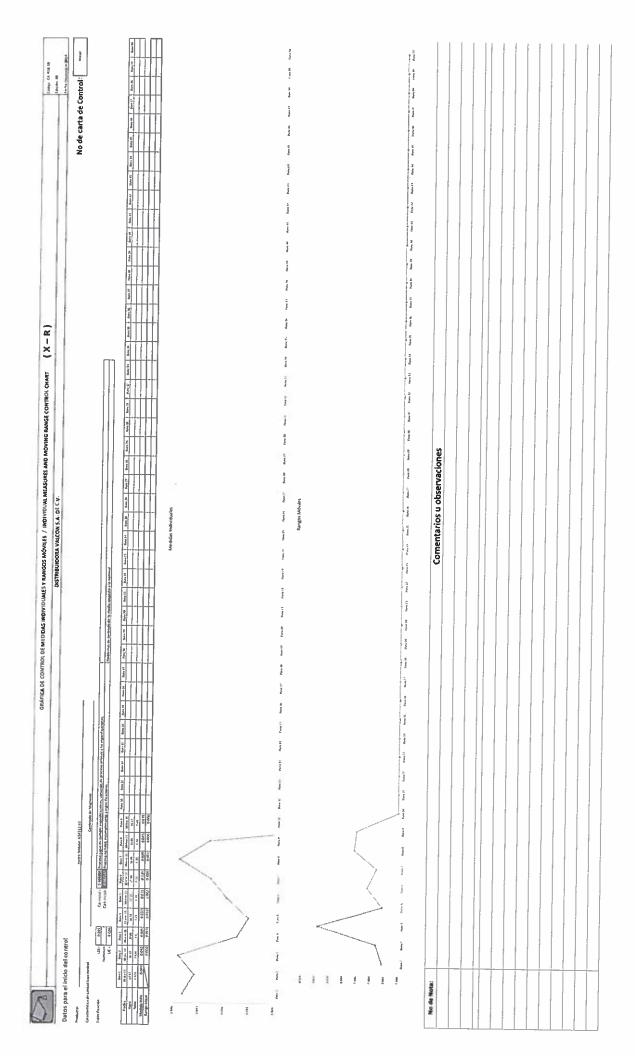




GRÁFICA DE CONTRO, DE MEDIDAS HIDWIDUALES Y RANGOS MÓVILES / HIDWIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTRO; GHART (X – R) DISTRIBUIDORA VALCAR S.A. D.E.C.Y. (A+4: 01	No de Carta de Control No de Carta de Carta de Control No de Carta de Carta de Control No de Carta d	1 4 6	Comentarios u observaciones	
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	3 1	120	

-

GRÁFICA DE COPTITOL DE MEDIDAS INDIVIDUALES V RANGOS MÓNILES / INDIVIDUALES V RANGOS MÓNILES / INDIVIDUALES V RANGOS MÓNILES / INDIVIDUALES V RANGOS CONTROL CHARIT (X - R)	Datos para el infolo de control	No de carta de Control: Control: [250] Contr	62-11 (1612) (16	Me delar indeviousins.		the bank hand the tank that hand the tank the ta		are and a second a		And the tree tree tree tree tree tree tree	Comentarios u observaciones			
5	Datos para el info	Producto provided bype Comments	Fedde Water Fedde Water Flatte C CT Medde Mater Flatte Water	May 1	1 1 1 1	Pro-I Date	1 1	844 a	9 P B	No de Nota:				



į Dank Park 1 No de carta de Control: ļ i į (X-R) Tune B GRÁFICA DE CONTROL DE MÉDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓYNES / INDIVIDUAL MEJSURES AND MOVING RANGE CONTROL CHAFT Dyno 18 Brees /B Comentarios u observaciones DETRIBUIDGRA YALCON S.A. DE C.Y. from 70 than F1 than 21 than 21 than 21 Predictory of cords why do to Austra regions a la nominal Dee II Pose 11 1 Co ancio . <u>I Establia de la rocio con de comple aportó circos, caración de principa inde</u>ese o las especificas que es Cos ancios. <u>I MARTI Principa DAM Comple de respecto compres.</u> Bree 11 Person from į ì Dyles h Person Datos para el inicio del control To the same ž 1 2 1 9.0 3 1 No de Nota: !!!!!!!!!!!!

1

No de carta de Control: 12 1 H ong i (X-R) GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS, MIDVIDUALES Y RAN GOS MÓMIES / INDIVIDUAL MEISURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART Comentarios u observaciones 1 Des 25 Name Pa Code 12 DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Pare-20 Best 73 Brea to Compute (2.00 Metal Process country of pumple manufactor manufactor interest to make types in the second 0 No. 13f - 1400 Norman and 1400 į Datos para el inicio del control 1 1 1 1 1 1 1 No de Nota: 1 į

No de carta de Control: ţ (X-R) GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART Comentarios u observaciones 100 DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Co merci - I (4010)9 Process (specific render report) ŝ Į į î Memoral Manual į Dates para el Inicio del control Ī ì No de Nota: 1 1 1

0

K

ž 1 No de carta de Control: , (X-R) GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS IMDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / IMDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RAINGE CONTROL CHART Comentarios u observaciones DISTRIBUDORA VALCON S.A. DE C.V. Comest - 1 health fraction spales cample reported to secure 1,57859 Proposes 184 (ample creases Dates para el inicio del control 11111111111 No de Nota: 1111111111

. 6

No de carta de Control: THE SAME PARTS 2440 No. Desc () 1 (x-R)GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING NAMEE CONTROL CHART Comentarios u observaciones Co wester SECON Processages de temple e specie Datos para el inicio del control Dyap # 1 1 1 1 1 1 No de Nota: 111111111

40

The control of control The control of the the

No de carta de Control: GRÁPICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART (X-R)Comentarios u observaciones traditions als consistent of the first property of the sourcess Cometain - 1,775 Process copia or symbol of the second copies of the sec Lid 1 2000 Datos para el inicio del control 1111111111 No de Notac

	14 27	Confession of the coast into roughly to the coast of the
		10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1
	Section 1 Content to C	
	Mode card of Control Line Contr	
	Mode case de Control Comentaciones de la control Comentaciones de Comentaciones de Control Comen	
	The control of the co	
	Mode can be Confident at the Confidence of C	7 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10
	Figure 1 and	
	Production of the control of the con	Comentarios u observaciones
Comentarios u observaciones	Policiona del control del cont	
	Mode carrier Control C	were very very treat that the treat the treat that the treat that the treat that the treat that the treat
Comentarios u observaciones	Noticated and the first transformed and the	18 Feb 1 1879 Feb 1 Feb 1 Feb 1 Feb 1 Feb 2 Lang and Language and Languag
Comentarios u Observaciones	Posterior Management (NATE) Continued and the	
Comentarios u observaciones	Note carried to the control of the c	
Comentarios u observaciones		
Comentarios u observaciones		
Comentarios u observaciones	Professional County (A. 1974) See The Count	
Contentarios u observaciones	Committee County Committee County	
Comentarios u observaciones	Control of Control o	
Contentarios u observaciones	Company of the Control Company of the Cont	
Comentarios u observaciones	CONTRIBUTION WINDS A CONTRIB	
Contentarios u observaciones	Post-New Control Con	
Comentarios u observaciones	Continuo de la cara de Control Continuo de la cara	
Conentarios u observaçõenes	Confidence and Conf	
Comentarios u observaciones	Continue of the control of the con	RATHER Modes
Comentarios u observaciones Comentarios u observaciones	Confidence of the Confidence	The first field the first from the first field from the first field from the first field from the first field
Conentarios u observaciones	SOTTHER LINE CHARGE	Twell Madd Street Charles Dead Street
Target debar. Contentation Universal Content	OSTHRUIDORA VALCOA & DT. C. Control of the cont	
The state of the s	Contraction of the contraction	
Tupo data in the case has the c	Contribution of Autority A. Distribution of Autority A.	
functions in the first test that the first test test test test test test test t	Comparison (1970) Control (1970) C	
Target can be a series and the serie	Control Cont	
	Control Cont	
segments are not	Control of the cont	
Aggregates Contentables ubservações Conten	Control Cont	
Appropriate to the formatted by the form	Control Cont	
The state of the s	Control of the cont	
The first of the f	Control Cont	
Amphibits Committation to Descrations:	Control Cont	
Legislates Legisl	Control Cont	
Application of the control of the co	Control Cont	Medical information
The first of the f	Control Cont	Medicia Individuales
Authority of the control of the cont	Control Cont	
Constitutions to be the control of t	Control Cont	(600 (1000) 100
Total control of the	Control Cont	1900 R. F. F. ST
	Control Cont	
We see that the second	Control Cont	
	Control Chair (X = R) Control Chair (X = R) Control Chair (X	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
	Company Comp	
	Control Chairt (X = R) Distribution A VAICOR S.A. DE C.W. Control Chair (N = R) Control C	The state of the s
	OSTRIBUIDORA VALCOA S.A. DE C.V. Company Comp	Problems of the street, and the street of th
	DOSTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V. Common suppose No de carta de Control: Common suppose Common suppose No de carta de Control:	
	OSSTRBUIDORA VALCOA S.A. DE C.V. No de carta de Control:	
	DISTRIBUTIONA VALCON S.A. DE C.V.	
	DISTRIBUTIONA VALCOR, S.A. DE C.V.	1
	DISTRIBUTIONA VALCON S.A. DE C.V.	PM + 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1
	(X-K)	
	-	(x-x)

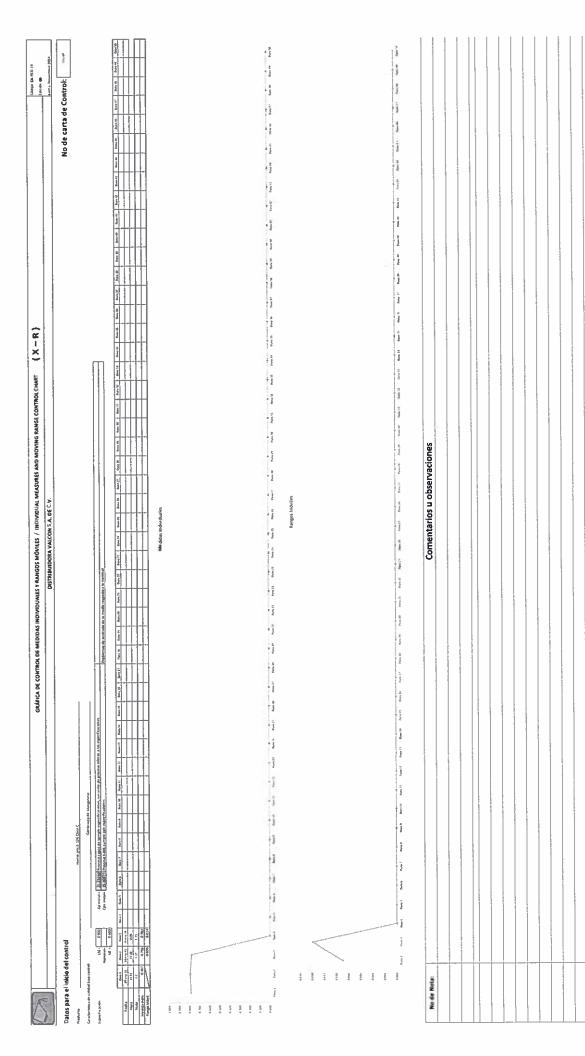
No de carta de Control: ž Note 17 Species Specie i 1 GRÁPICA DE COMPTICIO DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓNIES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART (X-R)Comentarios u observaciones DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V Communication of Laboration Communication of the Co ř ĺ 440 6 - 141 Homosoph Datos para el inicio del control 11 21 40 MM 40 10 MM 50 10 MM 50 10 MM 50 No de Nota: ž ž 1

ž 12 Die 6 No de carta de Control: Date of 1,000 Challe Challe in Prop 14 Ones II Been In III III . . (X-R) í GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHART Desc E į 1 5 Comentarios u observaciones î Comment a 372 felt fracema magness, empraness į $\tilde{\underline{4}}$ 154 - 2 200 Septembly dis į Dakes para el inicio del contrel ī - Francis 1 1 1 1 1 1 1 No de Mota: 1111111111

Control

The first in the control of the cont
--

GRÁFICA DE COMPROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVIALS / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHREF (X-R)	USINGHIDORA VALCON S.A. DE C.V.	Co mend - 1111 Co men	Period P	Metados todos doutes	The new lives were lives	Rangos Mohiles			Noted there have been there have been the house the been	Comentarios u observaciones			
5	Datos para el inicio del control	a de caded base care		ŧ 1 1	6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	4964	11 e e e e e e e e e e e e e e e e e e	SS 20 20 00		No de Nota:			



No de carta de Cor de la mara	MEASURES AND MOVING AAMGE CONTROL CALART (X-R)
	DUSTRIBUIDORA VACCOM S.A. DE C.V.
	No de carta de Control:
	Angle-delegacy)
	Control (Milkold) hermatiski dampe tige de gegete kommen, kennigt de person refrere fersjere destenn 100 mar vill (Milkold) hermatiski dampe sjer tige komfer op ergelet veren, kennigte de person refrere fersjere destenn 100 mar vill (Milkold) hermatiski dampe sjer tige komfer op ergelet veren (Milkold) hermatiski dampe sjere v
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
The state of the s	
The seas like that the seas find the size that the seas find the seas fi	
The first fact fact fact fact fact fact fact fac	
The state of the s	Obel Pari Pari Pari Pari Pari Pari Pari Pari
100 100	
THE RESEARCH NAME OF THE PARTY	Part

No de Mota:	(Amentarior II Abranapionee
	COLINEA POLICE DE LA COLINEA D
1000	
	10 cycle 10
	- The state of the
	100 100 11 100 100 100 100 100 100 100
	The state of the s
	7 (B) (FB) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1

No de carta de Control: The local course was the course and the course was Owner State O ì i (X-R) GRÁFICA DE CONTROL DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓVILES / INDIVIDUAL MEASURES AND MOVING RANGE CONTROL CHANT Fresh Best Page 14 Comentarios u observaciones See 16 Apr 27 Diam's See 17 1 5.00 Colonical - MANATA Province Logic do Cumples ordere ì Peres Datos para el inicio del control 1 1 1 1 1 No de Nota:

GRÁFICA DE CONTROL DE CONTROL DE MEDIDAS HIRINDUALES Y RANGOS MÔNIES / INDIVIDUAL BIESSURES AND MOINING RANGE FORTERY CALES 1 V - D. 1	
DSTRBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.	Cheese St. etc. 13
Dates para et inició del control	No do casta de l'accession
Figure 2 is some at the control of t	1
	General Plants In Con-19
enn	
(well benefited) from benefited from the first from	de anti-generalem de care de care consequence de de de de de de l'Anti-de l'anti-de de de de l'Anti-de l'A
Randon Machine	
thistory of the control of the contr	
Apple	
The first has had has had	Note in the 3d Section (special parts)
No de Notal	
CHOIDAISCON ROLLEVIANO	
	7/4.

R	GRAPICA DE COMPINO DE MEDIDAS INDIVIDUALES Y RANGOS MÓNIES / INDIVIDUAL MEDSOUGE CONTROL (X—R)
ara el inicia	
Producto	A TWO WILL IS
(+0 ot divacedos	Uk 1809 Charles Margin
Facility (1977) Make (1977) Make (1977) Make (1977) Make (1977) Make (1977) Make (1977)	
1	Net delse trabnishasies
-	Noted then then then then then the the theory of the theor
1	Paragon Motorbes
1 1 1	
1 1	
į	The fact has been been been been been been been bee
No de Nota:	Comentarios u observaciones



Otorga el presente reconocimiento a:

Arevalo Torres Francisco Javier

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013

Miriam Araceli Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Bonilla Rubio Juan Manuel

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013

Miriam Arace! Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Cárdenas Chavez Benjamin Nicolas

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 1"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013

Miriam Aracel Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Chaires García Andrés

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 N7-0013

Miriam Arace! Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Chaires García Raul

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 1"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013

Miriam Araceli Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

De Anda Hurtado Francisco Javier

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 N7-0013

Miriam Aracel: Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Esparza Tinajero Dagoberto

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013

Miriam Aracel: Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Figueroa Dávila Jose Antonio

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013

Miriam Aracel: Becerra Coss y León Instructor



Otorga el presente reconocimiento a:

Conzalez Redov Tomas Alejandro

Gonzalez Bedoy Tomas Alejandro

Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial
"GRUPO 1"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Guadian Hernández Sergio Giovanni Por su participación en el curso :

> Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Hernandez Moreno Rafael

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 1"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a: Hernandez Sanchez Manuel Alejandro Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Hernandez Vega Juan Jesus

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 1"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015
SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

López Mojica Ramiro

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 1" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 21 y 28 de septiembre, 5,13,19 y 26 de octubre y 2 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Lora Vivar David de Jesús

Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015
SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Macías Jauregui Sergio Israel

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Martinez de la Cruz Jovan Reynaldo

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Miramontes Rojo Jesus Eliseo

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Moreno Arellano Gustavo

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Neri Lara Carlos

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ortiz Gonzalez Manuel

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Pajarito López Juan Jaime

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 2" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ramírez Mora Antonio

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ramírez Ocampo L. Fernando

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Rodriguez Pastor Martin

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Rosales Perez Jaime Gerardo

Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ruelas Rivera Cesario

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 2"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ruelas Rivera Juan Carlos

Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial "GRUPO 2" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 23 y 30 de septiembre, 7,14,21 y 28 de octubre y 4 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Torres Rivera Jorge

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015

SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Vega Díaz Ernesto

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Aguilar Soberanes Miriam Lizeth

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Corona Gutierrez Yanira Belen

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 3" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

De la Cruz Franco Liliana Magdalena Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"
Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Garcia Rameño Samuel

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Gutierrez Lopez Moises

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ibarra Flores Armando

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Perez Moreno Yesenia de Jesus

Por su participación en el curso :

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Prado Suarez Daniela

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015

SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Alejandra

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Ana Eugenia

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 3" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015 SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:
Briseño Ramírez Juan Humberto

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial "GRUPO 3" Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Julio Cesar

Por su participación en el curso:

Seguridad Industrial
"GRUPO 3"

Duración 21 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 25 de septiembre, 2, 9,16, 23 y 30 de octubre y 6 de noviembre del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Aguilar Soberanes Miriam Lizeth

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Arévalo Torres Francisco Javier

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"
Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Ana Eugenia

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Cárdenas Chávez Benjamín Nicolás

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

De anda Hurtado Francisco Javier

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Esparza Tinajero Dagoberto

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Gonzalez Bedoy Tomas Alejandro

Por su participación en el curso:

Mejora Continua "GRUPO 1" Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Hernandez Sanchez Manuel
Alejandro
Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Lopez Mojica Ramiro

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Martinez de la Cruz Jovan Reynaldo

Por su participación en el curso :

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Miramontes Rojo Jesus Eliseo

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Neri Lara Carlos

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Pajarito López Juan Jaime

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ramírez Mora Antonio

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 1"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 8, 15, 22 y 29 de junio y 6 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Bonilla Rubio Juan Manuel

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 RN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Juan Humberto

Por su participación en el curso:

Mejora Continua "GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Chaires García Andrés

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

De la Cruz Franco Liliana Magdalena

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Figueroa Dávila Jose Antonio

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Guadian Hernández Sergio Giovanni

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Hernandez Moreno Rafael

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Lora Vivar David de Jesús

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Meza Balandrán Menelik

Por su participación en el curso :

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ocegueda Macias Jessica Elizabeth

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ramírez Ocampo L. Fernando

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ruelas Rivera Cesario

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Torres Martínez Juan Pablo

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Vega Díaz Ernesto

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 2"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 10, 17, 24 de junio , 1 y 8 de julio del 2015
SIC08052 N7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Alejandra

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"
Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Briseño Ramírez Julio Cesar

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Chaires García Raul

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Garcia Rameño Samuel

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Gutierrez Lopez Moisés

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Hernandez Vega Juan Jesus

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Macías Jáuregui Sergio Israel

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Moreno Arellano Gustavo

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Ortiz Gonzalez Manuel

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Otorga el presente reconocimiento a:

Rodriguez Pastor Martin

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013



Sigma Sociedad Integral de Consultores S.C.

Otorga el presente reconocimiento a:

Ruelas Rivera Juan Carlos

Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 PN7-0013

Miriam Aracel Becerra Coss y León Instructor



Sigma Sociedad Integral de Consultores S.C.

Otorga el presente reconocimiento a:

Torres Rivera Jorge

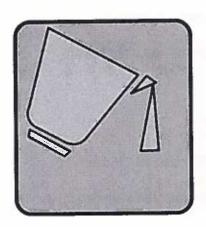
Por su participación en el curso:

Mejora Continua
"GRUPO 3"

Duración 20 hrs.

Impartido en Guadalajara, Jal. los días 12, 19, 26 de junio 3 y 10 de julio del 2015
SIC08052 RN7-0013

Miriam Araceli Becerra Coss y León Instructor



DISTRIBUIDORA VALCON, S.A. DE C.V.

AD-MAN-01



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

INDICE

- 1. Introducción.
- 2. Reseña Histórica.
- 3. Objetivo del Presente Manual de Calidad.
- 4. Alcance del Sistema de Gestión de Calidad.
- 5. Exclusiones en el Sistema de Gestión de Calidad.
- 6. Referencias Normativas.
- 7. Filosofía Organizacional.
- 8. Estructura del Sistema de Gestión de Calidad.
- 9. Procesos del Sistema de Gestión de Calidad.
- 10. Controles del Sistema de Gestión de Calidad.
- 11. Control de cambios.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

1.- Introducción:

El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) es una decisión estratégica de la organización. El diseño y la implementación del sistema de gestión de calidad de una organización están influenciados por: su entorno organizacional, cambios y riesgos en su entorno, necesidades de mejora, objetivos particulares, los productos y servicios, los procesos que emplean, su tamaño y la estructura organizacional.

2.- Reseña Histórica

La empresa Distribuidora Valcon, S.A. de C.V. se fundó en Guadalajara, Jalisco en el año de 1979; la idea surge, cuando el fundador se percató de que en esta ciudad hacían falta fundidoras que se dedicaran a la fabricación de piezas, sobre diseños especiales o de la línea en aceros inoxidables, al carbono, manganeso y hierro nodular, desde entonces son ya años de constante producción de una infinidad de tipos de piezas en aceros especiales, para industrias como la: Automotriz, ferroviaria, agrícola, textil, alimenticia, química, médica, cementera, ingenios, minera, etc. Hoy en día la empresa tomó la decisión de estandarizar cada uno de sus procesos para la fabricación de sus productos tomando como base la norma ISO/TS 16949:2009.

3.- Objetivo del Presente Manual de Calidad

El objetivo del presente manual de calidad es describir el Sistema de Gestión de Calidad que Distribuidora Valcon, S.A. de C.V. desarrolló bajo el estándar internacional ISO/TS 16949:2009 aplicable según nuestro giro.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

4.- Alcance del Sistema de Gestión de Calidad

El Sistema de Gestión de Calidad actual descrito en el presente documento tiene aplicación a los procesos relacionados para la venta y fabricación de piezas de aceros inoxidables, aceros al carbono, hierro nodular y aleaciones especiales ferrosas. (Descritos en la sección 9 del presente Manual), incluyendo al personal descrito en el *Organigrama DI-POL-01*, en las instalaciones descritas a continuación:

Oficinas	Dirección		
Distribuidora Valcon S.A. de C.V.	Calle Barroterán No. 3155		
	Colonia Álamo Industrial C.P. 44490		
	Tlaquepaque Jalisco		

5.- Exclusiones en el Sistema de Gestión de Calidad

Por la naturaleza de nuestros procesos no son aplicables los siguientes requisitos de la norma ISO/TS 16949.

Requisito	2005 - 1996 Descripción o al saud o pos	name Landso Justificación
7.3.1	Planificación del diseño y desarrollo.	
7.3.2.1	Elementos de entrada del diseño del producto	En Distribuidora Valcon no diseña productos.
7.3.3.1	Resultados del diseño del producto	



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

6.- Referencias Normativas

Nuestro Sistema de Gestión de Calidad está basado en normas establecidas por diferentes dependencias gubernamentales como son:

- 1.- Secretaria del Trabajo y Previsión Social (STPS)
- 2.-Secretaria de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT)
- 3.- Norma ASTM (Iron and Steel Products), AAR, ASME y MSS.

Consultar Lista Maestra de Documentos AD-REG-02

7.- Filosofía Organizacional

Como resultado de la planeación estratégica efectuada en Distribuidora Valcon se estableció la siguiente filosofía organizacional:

MISIÓN

Fabricamos y maquinamos piezas de aceros inoxidables, aceros al carbono, hierro nodular y aleaciones especiales ferrosas, para diferentes ramos de la industria en México, Estados Unidos y Canadá, ofreciendo experiencia, con estándares internacionales de calidad, asesoría técnica y servicio personalizado; respaldado por tecnología y laboratorio de análisis.

VISIÓN

Ser una empresa dentro de las mejores en Jalisco, con presencia nacional e internacional en el ramo Metal mecánico industrial, mediante la actualización optima de tecnología y sistemas de producción eficiente, con capacitación continua a todos nuestros colaboradores; ofreciendo servicio, atención, tiempo de entrega y calidad en piezas fundidas y maquinadas a precios competitivos.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Valores

- ✓ RESPONSABILIDAD: Es la cualidad que nos compromete a ser perseverante y constante con el trabajo, con la sociedad y con el medio ambiente.
- ✓ TRABAJO EN EQUIPO: Es la actitud de servicio entre dos o más personas buscando objetivos comunes para llegar a la Meta establecida.
- ✓ CALIDAD: Es la mejora continua de procesos, productos y personas en cualquier actividad desempeñada.
- ✓ RESPETO: Es la tolerancia a las diferentes formas de ser y pensar de las personas, sin causar daño o perjuicio a otro.
- ✓ HONRADEZ: Rectitud en el cumplimiento de deberes, respetando los recursos ajenos.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

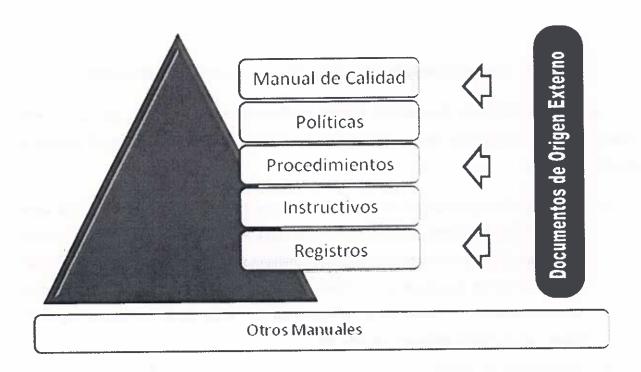
DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8,- Estructura del Sistema de Gestión de Calidad

8.1 Sistema de Gestión de Calidad (Req. 4 de la norma ISO/TS-16949:2009)

En Distribuidora Valcon se han identificado y determinado los procesos del Sistema de Gestión de Calidad, los cuales están descritos en la **sección 9** del presente Manual de Calidad

La estructura documental del Sistema de Gestión de calidad se detalla en el Procedimiento para el control de Documentos y Registros AD-PRO-01, esbozando a continuación la estructura documental empleada por Distribuidora Valcon:





DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

La documentación desarrollada para nuestro sistema de gestión de calidad (Manuales, Políticas, Procedimientos e Instructivos), es controlada tanto en forma impresa como en medio electrónico según lo establecido en el Procedimiento de Control de Documentos y Registros **AD-PRO-01**.

Los documentos de origen externo (normas, dibujos o especificaciones de cliente, leyes relacionadas con la fundición de piezas) son controlados a través del Procedimiento de Control de Documentos y Registros AD-PRO-01.

Los registros son un tipo especial de documento implementados por Distribuidora Valcon, los cuales son controlados según lo establecido en el Procedimiento de Control de Documentos y Registros AD-PRO-01 y cualquier requisito legal, reglamentario o especifico de nuestros clientes.

8.2 Responsabilidad de la Dirección (Req. 5 de la norma ISO-9001:2008)

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon (conformada por el Consejo de Socios) está comprometida con el desarrollo, implementación y mejora continua de nuestro sistema de gestión de calidad a través de:

- a) Comunicar a la organización la importancia de satisfacer tanto los requisitos del cliente como los legales y reglamentarios; actividad que se efectúa por medio de la inducción al personal de nuevo ingreso según lo establecido en el Procedimiento de Inducción del personal AD-PRO-08, además de dar cumplimiento a la Política de evaluación de encuestas de satisfacción al cliente AD-POL-04 y a través de la Política de cumplimiento de las normas de seguridad, higiene, salud y medio ambiente AD-POL-03.
- b) Estableciendo la política de la calidad, a través del proceso de planeación estratégica,
 Obteniendo:

POLTICA DE CALIDAD

Somos una empresa fabricante de piezas fundidas y maquinadas, con presencia nacional e internacional, que garantiza la satisfacción de nuestros clientes, con producto, servicio y tiempo de entrega de calidad, con la mejora continua de nuestros colaboradores, procesos y tecnología.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015.

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

- c) Estableciendo los objetivos de la calidad, que soportan la política de calidad como resultado de la planeación estratégica, obteniendo lo siguiente:
 - ✓ Contar con una Empresa rentable.
 - ✓ Fortalecer el mercado estatal y nacional.
 - ✓ Tener presencia internacional.
 - ✓ Mejorar continuamente los procesos y la tecnología.
 - ✓ Contar con personal capacitado a todos los niveles, creando un ambiente laboral agradable.
- d) Llevando a cabo las revisiones por la dirección de manera planificada según lo establecido en la política de comunicación interna DI-POL 02;

Los temas a abordar durante la reunión directiva son:

- a) Resultados de auditorías (internas y externas);
- Retroalimentación del cliente (Resultados de las encuestas de satisfacción y quejas de clientes);
- c) Desempeño de los procesos y conformidad del producto; (Resultados de cumplimiento con los objetivos de calidad según el tablero directivo **DI-REG-02** y plan de negocios)
- d) Estado de las acciones correctivas y preventivas; (Avances y estado de las mismas "Cerradas, Vigentes, Vencidas")
- e) Acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas; (Seguimiento a las tareas o compromisos generados por reuniones anteriores, con la finalidad de cerrarlas o reprogramarlas)
- f) Cambios que podrían afectar al sistema de gestión de la calidad; (Cambios en la estructura organizacional, Cambios en los procesos, Cambios en ubicaciones físicas, Nuevos productos).
- g) Planificación de la planta, las instalaciones y los equipos.
- h) Recomendaciones para la mejora. (Propuestas de mejora presentadas por el comité de calidad)
- i) Análisis de problemas o tendencias en el mercado ya sean reales o potenciales;
- j) Verificación del Sistema de Gestión de Calidad ISO/TS 16949.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Los resultados de la reunión directiva son todas las decisiones y acciones relacionadas con:

- a) La mejora de la eficacia del sistema de gestión de la calidad y sus procesos;
- b) La mejora del producto en relación con los requisitos del cliente;
- c) Las necesidades de recursos.

e) Asegurando la disponibilidad de recursos.

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon ha definido e implementado reunión financiera para definir la aplicación de recursos según la política de comunicación interna DI-POL-02.

f) Enfoque al Cliente

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon tiene claramente identificado al Cliente Externo como la esencia vital del negocio, por lo que ha conformado los procesos de "Ventas" (VE) con la finalidad de captar las necesidades de nuestros clientes para convertirlos en requisitos para la realización y desarrollo (DE) del producto, además de establecer los procesos de "Producción" (PR), y "Almacén" (AL), con la finalidad de cumplir con los acuerdos establecidos con los clientes Externos, para lograr su satisfacción.

g) Representante de la Dirección

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon ha nombrado al Gerente Administrativo como el Representante de la Dirección ante el sistema de gestión de calidad, quien con independencia de otras funciones tiene la responsabilidad y autoridad para:

- a) Asegurarse de que se establecen, implementan y mantienen los procesos necesarios para el sistema de gestión de la calidad;
- b) Informar a la alta dirección sobre el desempeño del sistema de gestión de la calidad y de cualquier necesidad de mejora;
- Asegurarse de que se promueva la toma de conciencia de los requisitos del cliente externo en todos los niveles de la organización.
- Relacionarse con partes externas sobre asuntos relacionados con el sistema de gestión de la calidad.

Nota: Las responsabilidades, funciones y autoridades de la Gerencia Administrativa como representante de la dirección están definidas en el Perfil y Descripción del Puesto del Gerente Administrativo **DI-MAN-01/028**

h) Representante del Cliente



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon ha nombrado al Jefe de Calidad como el Representante del Cliente dentro de la organización, quien con independencia de otras funciones tiene la responsabilidad y autoridad para:

- a) Asegurarse de que se conocen y se toman en cuenta las necesidades del cliente dentro de la organización;
- b) Asegurarse que se establece cualquier característica especial del cliente y estas son tomadas en cuenta en el diseño y desarrollo del proceso;
- Asegurarse de que se establecen los objetivos de calidad y el entrenamiento necesarios para asegurar la calidad ante el cliente;
- d) Se toman las acciones correctivas y preventivas según sean necesarias.

Nota: Las responsabilidades, funciones y autoridades del Jefe de Calidad como representante del Cliente están definidas en el Perfil y Descripción del Puesto del Jefe de Calidad DI-MAN-01/025

i) Comunicación interna:

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon ha establecido e implementado canales de comunicación interna para lograr la eficacia del sistema de gestión de calidad, los cuales están regulados por la Política de Comunicación Interna **DI-POL-02**

i) Plan de negocios:

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon coordina un plan de negocios adecuado para el cumplimiento de los objetivos de la organización y de la calidad.

8.3 Gestión de los Recursos (Req. 6 de la norma ISO/TS 16949)

8.3.1 Provisión de los recursos

La Alta Dirección de Distribuidora Valcon ha definido e implementado reuniones financieras, con la finalidad de determinar y proporcionar los recursos necesarios para la correcta operación, mantenimiento y mejora del sistema de gestión de calidad y para aumentar la satisfacción de nuestros clientes externos.



Código: AD-MAN-01

Fecha: Oct 2015

Edición: 02

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8.3.2 Recursos Humanos

En Distribuidora Valcon reconocemos la importancia y trascendencia que tiene nuestro personal para lograr la satisfacción de nuestros clientes externos, motivo por el cual se ha establecido el Procedimiento de Reclutamiento y Selección de Personal AD-PRO-05, a través del cual seleccionamos al personal que cumpla los requerimientos mínimos de competencia, contratamos e inducimos al personal que cumple con las disposiciones administrativas a través del Procedimiento de Inducción al personal AD-PRO-08 así mismo se ha establecido el Procedimiento de Competencia del personal AD-PRO-06, por

medio del cual gestionamos las acciones necesarias para lograr la competencia de nuestro personal,

En el Manual Organizacional DI-MAN-01 se determina la autoridad dentro del proceso y el

sistema de calidad de cada uno de nuestros colaboradores.

Nota: Los registros que demuestran la competencia de cada colaborador de la empresa están en custodia bajo la responsabilidad de Recursos Humanos, según lo establecido en la lista maestra de documentos y registros AD-REG-

02

8.3.3 Infraestructura

La infraestructura juega un papel importante para la realización de nuestros productos, motivo por el cual en Distribuidora Valcon administramos y controlamos nuestra infraestructura (Equipos) según el Procedimiento de Mantenimiento Preventivo y predictivo MA-PRO-01 y Procedimiento de Mantenimiento Correctivo MA-PRO-02, Mobiliario, Equipo e Instalaciones según el Programa de mantenimiento preventivo de equipo de oficina y computo AD-REG-33 y Programa de mantenimiento preventivo a infraestructura AD-REG-35. Así mismo en las reuniones directivas DI-REG-01 de marzo y noviembre de cada año se hará una revisión de las instalaciones y la distribución de la planta por medio del comité de calidad para optimizar los espacios, la circulación de los materiales y los equipos.

Se cuentan con un Plan de contingencia AD-POL-09 para continuar con el suministro al cliente en caso de que algún tipo de emergencia ocurra.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

8.3.4 Ambiente de trabajo

En Distribuidora Valcon se determina y gestiona el ambiente de trabajo necesario para lograr la conformidad con los requisitos del producto; este ambiente es medido y mejorado según lo establecido en las políticas de Aplicación de Clima Laboral AD-POL-05 y, así mismo hacia el interior de nuestra organización se da cumplimiento a la seguridad, higiene y medio ambiente laboral a través de la política de cumplimiento de las normas de seguridad, higiene, salud y medio ambiente AD-POL-03. Para mantener el respeto entre cada uno de nuestros colaboradores se cuenta con una política de no discriminación, hostigamiento y acoso sexual AD-POL-08.

8.4 Realización del producto (Req. 7 de la norma ISO/TS 16949)

8.4.1 Planificación de la realización del producto

En Distribuidora Valcon se han planificado y desarrollado los procesos necesarios para la venta, fabricación y maquinado de piezas de aceros inoxidables, aceros al carbono, hierro nodular y aleaciones especiales ferrosas a través del plan de calidad **PR-POL-02** y por medio de los procedimientos desarrollados descritos a continuación:

- Procedimiento de Venta VE-PRO-01
- Procedimiento de Desarrollo DE-PRO-01
- Procedimiento de programación PR-PRO-07
- Procedimiento de recepción de modelos PR-PRO-01
- Procedimiento de modelos PR-PRO-03
- Procedimiento de moldeo PR-PRO-04
- Procedimiento de Corazones PR-PRO-05
- Procedimiento de fusión PR-PRO-06
- Procedimiento de elaboración de Lay-Out PR-PRO-02
- Procedimiento de detallado PR-PRO-08
- Procedimiento de Maquinado PR-PRO-09
- Procedimiento de almacén AL-PRO-01
- Procedimiento de entrega de producto terminado AL-PRO-02



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

La planificación de la realización del producto fue desarrollada con base en:

- a) Los objetivos de la calidad (8.2 c) y los requisitos para la realización del producto (requerimientos legales y reglamentarios en materia de comercio exterior);
- b) La necesidad de establecer procesos, documentos y de proporcionar recursos específicos para la realización del producto;
- c) Las actividades requeridas de verificación, validación, seguimiento, medición, inspección y ensayo / prueba específicas para el producto, así como los criterios para la liberación del mismo;
- d) Los registros que sean necesarios para proporcionar evidencia de que los procesos de realización y el producto resultante cumplen los requisitos.
- e) Requisitos del cliente y sus especificaciones
- f) Criterios de aceptación tanto los definidos en la industria, los definidos internamente y los específicos del cliente si así los hubiera.

8.4.2 Procesos relacionados con el Cliente

8.4.2.1 Determinación de los requisitos relacionados con el producto

En Distribuidora Valcon se determinan los requisitos para la realización del producto a través del procedimiento de Ventas **VE-PRO-01**, por medio del cual se define lo siguiente:

- Los requisitos especificados por el cliente, incluyendo los requisitos para las actividades de entrega (Logística).
- Los requisitos no establecidos por el cliente pero necesarios para el uso especificado o para el uso previsto.
- c) Los requisitos legales y reglamentarios aplicables al producto; y
- d) Cualquier requisito adicional que Distribuidora Valcon considere necesario para la realización del producto.
- Las características especiales designadas por el cliente, estas son determinadas, documentadas y controladas a través del Procedimiento de Desarrollo DE-PRO-01.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8.4.2.2 Revisión de los requisitos relacionados para la realización del producto

En Distribuidora Valcon se revisan los requisitos para la realización del producto y su factibilidad de ser producido según lo establecido en el procedimiento de Ventas VE-PRO-01 y el Procedimiento de Desarrollo DE-PRO-01. Todo cambio y/o modificación a los acuerdos originales se controla, documenta e informa según lo establecido en procedimiento referenciado con anterioridad, con la finalidad de mantener actualizada la información y los documentos pertinentes en la realización del producto.

8.4.2.3 Comunicación con el Cliente

En Distribuidora Valcon se habilitan responsabilidades y canales de comunicación con nuestros clientes relativas a:

- a) La información sobre los productos que ofrecemos (a través de la información de nuestra organización desplegada en la página WEB <u>www.valcon.com.mx</u>, así como la información de las piezas expresada en los catálogos de productos y cotizaciones que manejamos.
- b) Las consultas, contratos o atención de pedidos, incluyendo las modificaciones (a través del trato directo con Gerencia de Operaciones o Jefe de Producción, ver procedimiento de Ventas VE-PRO-01 y Políticas de servicio al cliente VE-POL-01).
- c) La retroalimentación del cliente, incluyendo sus quejas, por medio de la aplicación de encuestas de servicio, habilitación de cuentas de correo <u>planeación@valcon.com.mx</u>, <u>calidad@valcon.com.mx</u> y <u>producción@valcon.com.mx</u> para recibir cualquier comentario, sugerencia, queja, felicitación u opiniones de nuestros clientes entorno a las piezas que fabricamos.
- d) Cualquier comunicación electrónica (Electrónic Data Interchange) que el cliente requiera previo acuerdo y capacidad.

8.4.3 Diseño y Desarrollo del proceso.

Distribuidora Valcon diseña y desarrollo su proceso de fabricación de acuerdo al Procedimiento de Desarrollo **DE-PRO-01**.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8.4.4 Procesos de Compras

En Distribuidora Valcon se ha establecido e implementado el Procedimiento de Compras

AD-PRO-04 a través del cual se establece los requisitos de compra, así como el tipo y grado de control

asignado a cada proveedor dependiendo del impacto pacto que estos tienen para con la calidad del

servicio que proporcionamos a nuestros clientes.

Los procesos externos que sub-contratamos para la fabricación de piezas son

seleccionados, evaluados y re-evaluados según los criterios de selección y evaluación de proveedores

AD-POL-01.

En Distribuidora Valcon se mantiene registros de los resultados de las actividades de

selección, evaluación, re-evaluación y de las acciones tomadas con los proveedores que afectan

directamente la calidad.

La información de los acuerdos, compromisos, requisitos, necesidades de compra de

materia prima y/o servicios son documentados y revisados antes de la contratación y/o realización de la

compra según lo establecido en el Procedimiento de Compras AD-PRO-04

Se efectúan actividades de revisión, inspección y evaluación de las materias primas y/o

bienes comprados, con la finalidad de garantizar el cumplimiento con las características de calidad

requeridas por Distribuidora Valcon según lo establecido en el Procedimiento de Compras AD-PRO-04.

En donde sea factible se seleccionaran proveedores clave para desarrollar su sistema de

gestión de calidad en base a la Evaluación del SGC de Proveedor AD-REG-58 y dependiendo del tipo de

proveedor se harán posibles auditorias en sus instalaciones.

16



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

8.4.5 Realización del Producto

8.4.5.1 Control de la producción y realización del producto

En Distribuidora Valcon se planifican y llevan a cabo actividades para la fabricación y maquinado de piezas con base en las normas de la ASTM, AAR, ASME y MSS, las normas de secretaría del trabajo y secretaria de medio ambiente, según lo establecido en los siguientes documentos:

- Procedimiento de desarrollo DE-PRO-01
- Procedimiento de programación PR-PRO-07
- Procedimiento de recepción de modelos y piezas PR-PRO-01
- Procedimiento de modelos PR-PRO-03
- Procedimiento de moideo PR-PRO-04
- Procedimiento de Corazones PR-PRO-05
- Procedimiento de fusión PR-PRO-06
- Procedimiento de elaboración de Lay-Out PR-PRO-02
- Procedimiento de detallado PR-PRO-08
- Procedimiento de Maquinado PR-PRO-09
- Criterios de inspección de materias primas e insumos CA-POL-01.
- Criterios de inspección en proceso CA-POL-02.
- Criterios de inspección final CA-POL-03.

8.4.5.2 Validación de procesos

Distribuidora Valcon valida el proceso de producción mediante plan de calidad PR-POL-02, las políticas de criterios de inspección en proceso CA-POL-02 y criterios de inspección final CA-POL-03.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

8.4.5.3 Identificación y trazabilidad

En Distribuidora Valcon se han implementado registros y controles desde la recepción de necesidades y acuerdos con los clientes, hasta la entrega de las piezas, lo que nos permite efectuar la trazabilidad de cada pieza y fundición realizada a través de conocer el Código de Rastreabilidad según el instructivo de rastreabilidad PR-INS-01.

8.4.5.4 Propiedad del Cliente

En Distribuidora Valcon sabemos la importancia y trascendencia que poseen los modelos y piezas entregados por el cliente, motivo por el cual se han definido e implementado controles para la identificación, conservación y protección de los mismos (propiedad de nuestros clientes) según las Políticas definidas para el Control de la Propiedad de Clientes incluidas en el Procedimiento de recepción de modelos PR-PRO-03, Política propiedad del cliente PR-POL-03 y las reglas de trabajo del control de dibujos del cliente determinados en el Procedimiento de realización de Lay-Out PR-PRO-02.

8.4.5.5 Preservación

Las materias primas y producto terminado forman parte fundamental de nuestras operaciones, los cuales son preservados a través del procedimiento de almacén AL-PRO-01.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8.4.6 Control de los equipos de seguimiento y medición

En Distribuidora Valcon determinamos el seguimiento y la medición a los equipos de medición y seguimiento necesarios para proporcionar la evidencia de la conformidad del producto con los requisitos determinados a través de Programa de calibración de equipo de seguimiento y medición CA-REG-11.

En Distribuidora Valcon se realizan estudios estadísticos para analizar los sistemas de medición en base al Estudio de R&R CA-REG-24.

En Distribuidora Valcon las calibraciones son realizadas por proveedores externos certificados acreditados según la Norma ISO/IEC 17025 o la EMA NMX-EC-17025-IMNC.

En Distribuidora Valcon se cuenta con la política de laboratorio CA-POL-06.

8.5 Medición, Análisis y Mejora (Req. 8 de la norma ISO-9001:2008)

8.5.1 Generalidades

En Distribuidora Valcon se han planificado e implementado procesos de seguimiento, medición, análisis y mejora necesarios para:

- a) demostrar la conformidad con los requisitos del producto. (ver sección 8.5.2.1, 8.5.2.4 del presente manual de calidad).
- b) asegurarse de la conformidad del sistema de gestión de la calidad, (ver sección 8.5.2.2, 8.5.2.3 del presente manual de calidad).
- c) mejorar continuamente la eficacia del sistema de gestión de la calidad (ver sección 8.5.5 del presente manual de calidad).

Esto comprende la utilización de estadísticas para su análisis y mejora ver sección 8.5.4.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

8.5.2 Seguimiento y medición

8.5.2.1 Satisfacción del cliente

Como una de las medidas del desempeño del sistema de gestión de la calidad, de Distribuidora Valcon se realiza el seguimiento de la información relativa a la percepción del cliente con respecto al cumplimiento de sus requisitos a través de las Políticas de Evaluación de encuestas de Satisfacción del Cliente AD-POL-04. Además Valcon obtiene información de calidad y tiempos de entrega por parte de los clientes principales mensualmente apegándose a las reglas establecidas en la Política de servicio al cliente VE-POL-01. También se realizan gráficos internos que monitorean mensualmente las devoluciones de los clientes.

8.5.2.2 Auditorías Internas

En Distribuidora Valcon se realizan auditorías internas planificadas según lo establecido en el Procedimiento de Auditorías Internas **AD-PRO-02**, por medio del cual se determina si el sistema de gestión de calidad:

- a) Es conforme con las disposiciones planificadas, con los requisitos de la norma ISO/TS 16949:2009 y con los requisitos del sistema de gestión de la calidad establecidos por Distribuidora Valcon.
- b) Se ha implementado y se mantiene de manera eficaz.

En Distribuidora Valcon se planifica un programa de auditorías tomando en consideración el estado y la importancia de los procesos, productos y las áreas a auditar, así como los resultados de auditorías previas, ver procedimiento de Auditorías Internas AD-PRO-02, a través del procedimiento referenciado con anterioridad se definen los criterios de auditoría, el alcance de la misma, su frecuencia y la metodología, así como la selección de los auditores calificados, con la finalidad de asegurar la objetividad e imparcialidad del proceso de auditoría. Los auditores no deben auditar su propio trabajo.

Por medio del procedimiento de Auditorías Internas **AD-PRO-02** se define las responsabilidades y requisitos para la planificación y realización de las auditorías internas al sistema de gestión de calidad, así mismo se establece los registros aplicables y los informes generados por esta actividad.

El personal responsable del proceso auditado se asegura de realizar las correcciones y acciones correctivas necesarias sin demora injustificada para eliminar las no conformidades detectadas y sus causas según lo establecido en el procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas AD-PRO-03



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

mismo que establece las actividades de seguimiento, incluyendo la verificación de las acciones tomadas y el informe de los resultados de la verificación.

En Distribuidora Valcon se realizan auditorías al producto de manera aleatoria y de acuerdo al programa de auditoria interna AD-REG-06 en todas las etapas de producción y embarque para verificar la conformidad con todos los requisitos especificados, tales como dimensiones, funcionalidad y empaque, así como su identificación.

8.5.2.3 Seguimiento y medición de los procesos

Los procesos del sistema de gestión de calidad establecido por el Distribuidora Valcon son medidos y evaluados de acuerdo con los Indicadores de desempeño del proceso descritos en el tablero directivo DI-REG-02

Cuando no se alcancen los resultados planificados, se implementan correcciones y acciones correctivas, según sea conveniente, ver procedimiento de Acciones de Correctivas y Preventivas AD-PRO-03.

8.5.2.4 Seguimiento y medición del producto

Las actividades de seguimiento y medición del producto están identificadas a través de los procedimientos para la fabricación de piezas, descritos a continuación:

- Procedimiento de planeación PR-PRO-07
- Procedimiento de recepción de modelos PR-PRO-01
- Procedimiento de modelos PR-PRO-03
- Procedimiento de moldeo PR-PRO-04
- Procedimiento de Corazones PR-PRO-05
- Procedimiento de fusión PR-PRO-06
- Procedimiento de realización de Lay-Out PR-PRO-02
- Procedimiento de detallado PR-PRO-08
- Procedimiento de Maquinado PR-PRO-09



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

8.5.3 Control del producto / producto no conforme

Para Distribuidora Valcon, consideramos como un producto no conforme lo siguiente:

- a) Quejas de clientes.
- b) Devoluciones de los clientes
- c) Rechazos internos

Los cuales son controlados y administrados a través de Políticas de Evaluación de encuestas de Satisfacción del Cliente AD-POL-04, Procedimiento de re trabajos en devoluciones de clientes CA-PRO-02, Procedimiento de rechazos en devoluciones de clientes CA-PRO-03, procedimiento de producto no conforme CA-PRO-01.

8.5.4 Análisis de datos

Consientes de la importancia y trascendencia del análisis de la información para la toma de decisiones en Distribuidora Valcon determinamos, recopilamos y analizamos los datos apropiados para demostrar la idoneidad y la eficacia del sistema de gestión de la calidad, con la finalidad de evaluar en dónde podemos realizar mejoras de la eficacia del sistema de gestión de la calidad a través del procedimiento de análisis de datos AD-PRO-09

Entre las herramientas de análisis que utilizamos se describen las siguientes:

- Gráfica de Líneas
- Gráfica de escalera
- Gráfica de Barras
- Gráfica Circular
- Estratificación de datos (Datos organizados por temas de interés)
- Cartas de Control
- Estudios R&R

Entre los datos que utilizamos para efectuar el análisis se utilizan los datos generados por el resultado del seguimiento y medición y de cualesquiera otras fuentes pertinentes.

El análisis de datos que utilizamos en Distribuidora Valcon proporciona información sobre:

- a) La satisfacción del cliente.
- b) La conformidad con los requisitos del producto.
- Las características y tendencias de los procesos y de los productos, incluyendo las oportunidades para llevar a cabo acciones preventivas.



Código: AD-MAN-01

Edición: 02

Fecha: Oct 2015

DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

- d) Los proveedores.
- e) Las tendencias en la calidad y el desempeño.

8.5.5 Mejora

8.5.5.1 Mejora Continua

En Distribuidora Valcon mejoramos continuamente la eficacia del sistema de gestión de la calidad mediante el uso de la política de la calidad, los objetivos de la calidad, los resultados de las auditorias (internas y externas), el análisis de datos, la implementación de acciones correctivas y acciones preventivas, así como las acciones derivadas por las revisiones directivas.

Las mejoras identificadas son gestionadas como proyectos de mejora a través del comité de calidad dándole seguimiento a través de las reuniones operativas y directivas.

8.5.5.2 Acción Correctiva

En Distribuidora Valcon se definen e implementan acciones correctivas con para eliminar la causa de no conformidades reales detectadas, con objeto de prevenir que vuelva a ocurrir. Las acciones correctivas son apropiadas a los efectos de las no conformidades encontradas, para ello se ha establecido el procedimiento de Acciones Correctivas AD-PRO-03, a través del cual se establece las condiciones y políticas relacionadas con:

- 1) Revisar las no conformidades (incluyendo las quejas de los clientes);
- Determinar las causas de las no conformidades;
- Evaluar la necesidad de adoptar acciones para asegurarse de que las no conformidades no vuelvan a ocurrir;
- 4) Determinar e implementar las acciones necesarias;
- 5) Registrar los resultados de las acciones tomadas.
- 6) Medir el impacto de las acciones correctivas para asegurar que estas son aplicadas a todos los procesos/productos similares.
- 7) Revisar las acciones correctivas tomadas.



DISTRIBUIDORA VALCON S.A. DE C.V.

Código: AD-MAN-01

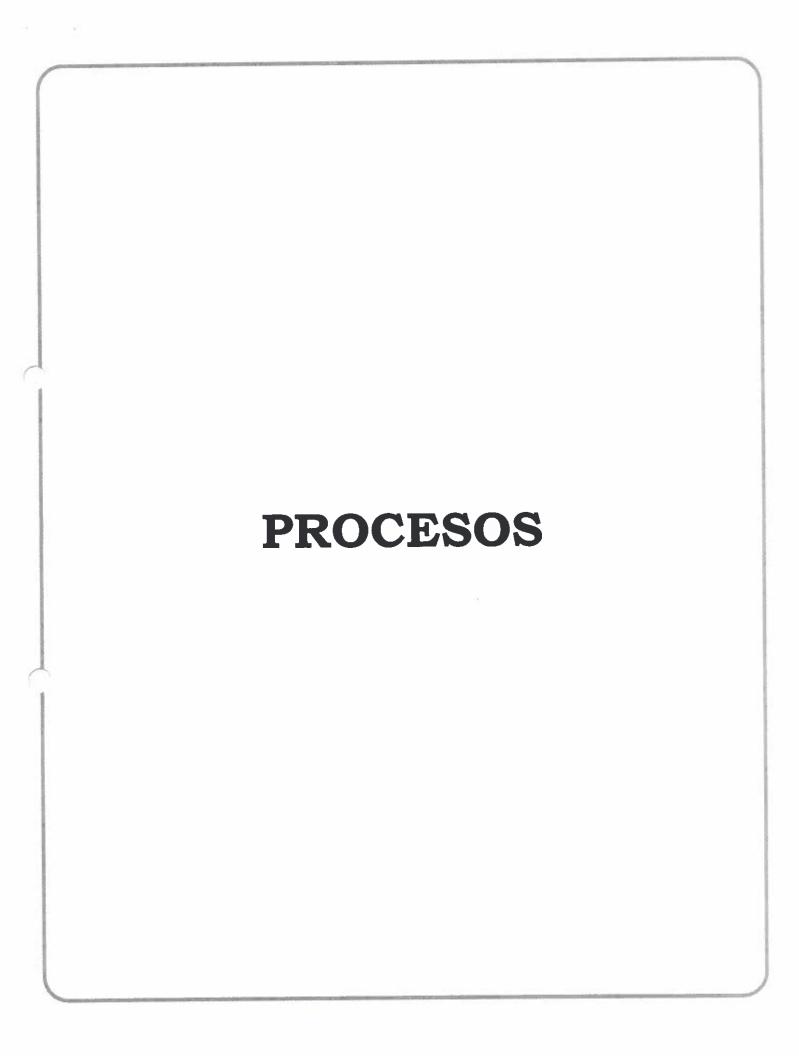
Edición: 02

Fecha: Oct 2015

8.5.5.3 Acción Preventiva

En Distribuidora Valcon se definen e implementan acciones preventivas para eliminar las causas de no conformidades potenciales para prevenir su ocurrencia. Las acciones preventivas son apropiadas a los efectos de los problemas potenciales, para ello se ha establecido el procedimiento de Acciones Preventivas AD-PRO-03, a través del cual se establece las condiciones y políticas relacionadas con:

- a) Determinar las no conformidades potenciales y sus causas.
- b) Evaluar la necesidad de actuar para prevenir la ocurrencia de no conformidades.
- c) Determinar e implementar las acciones necesarias.
- d) Registrar los resultados de las acciones tomadas.
- e) Revisar las acciones preventivas tomadas.



La impresión del presente documento sin sello original de copia controlada se considera como copia no controlada.

Sub-proceso

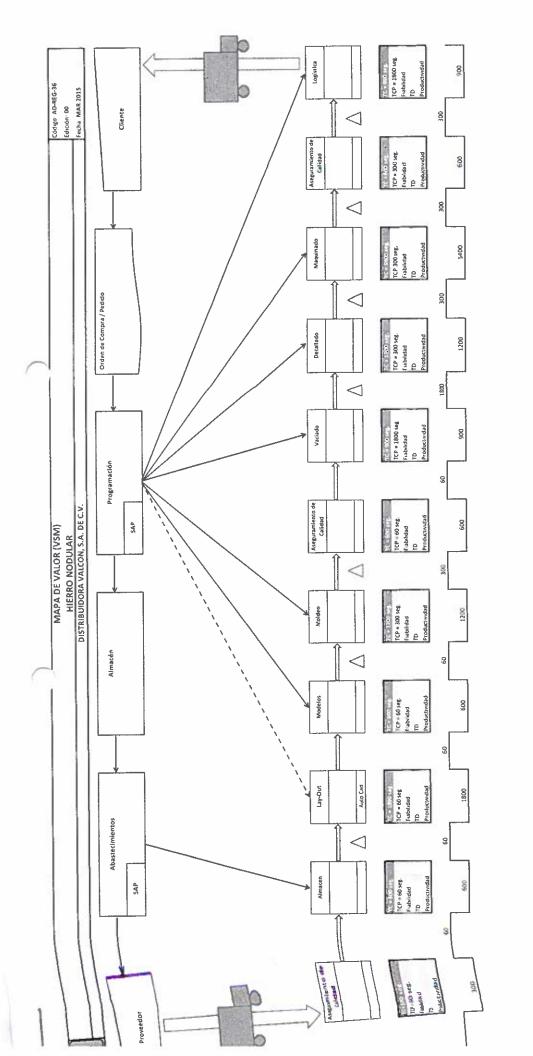
Flujo de información

Actividades de control o soporte

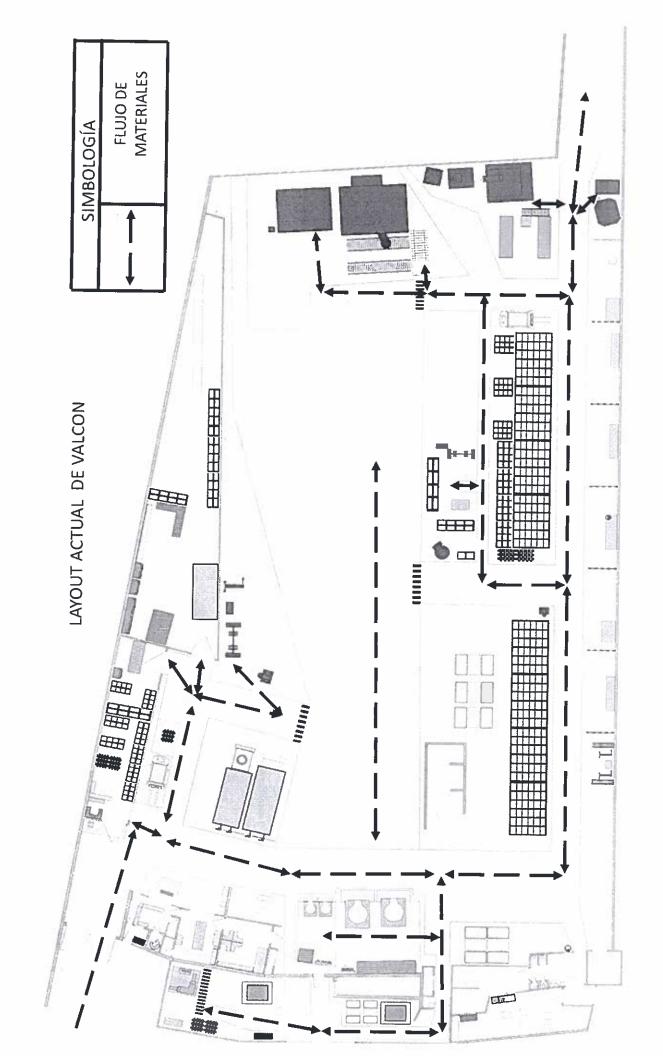
Proceso Subcontratado

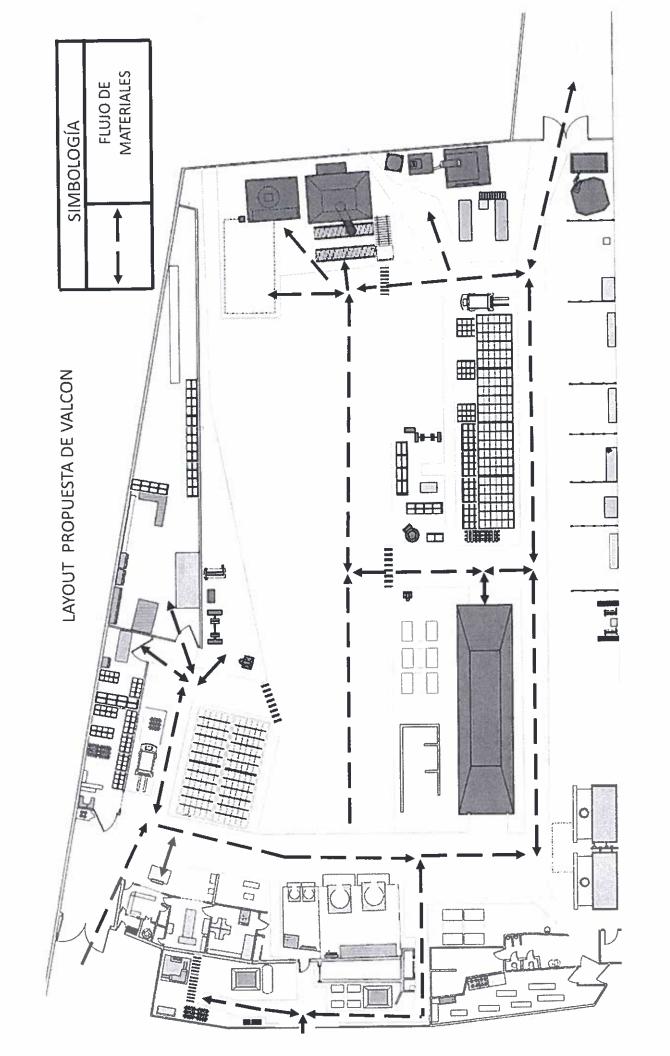
Procesos

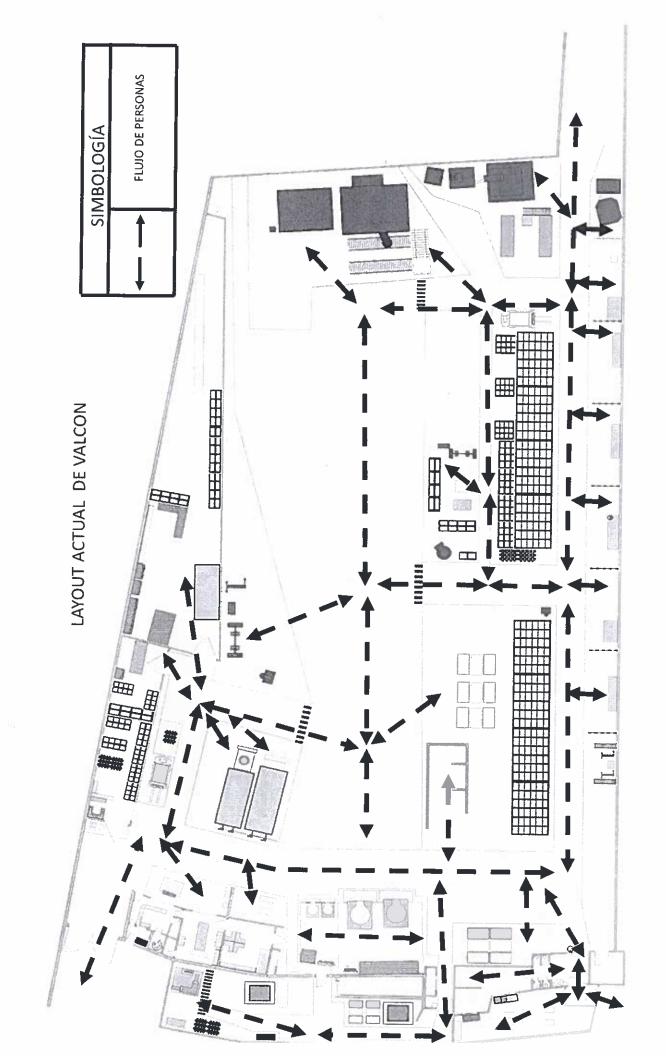


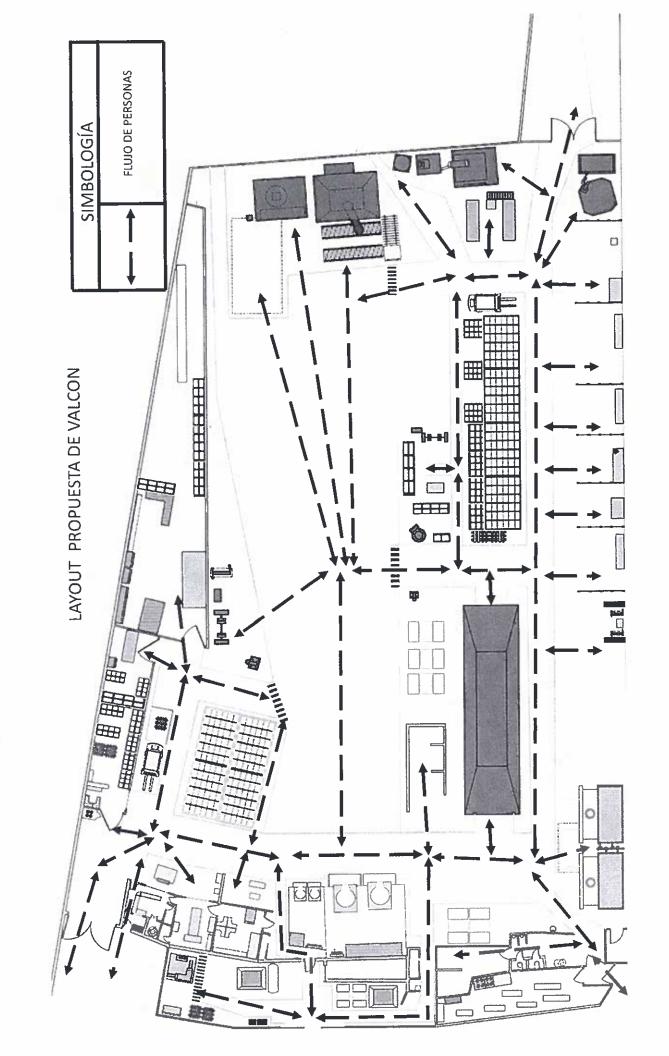


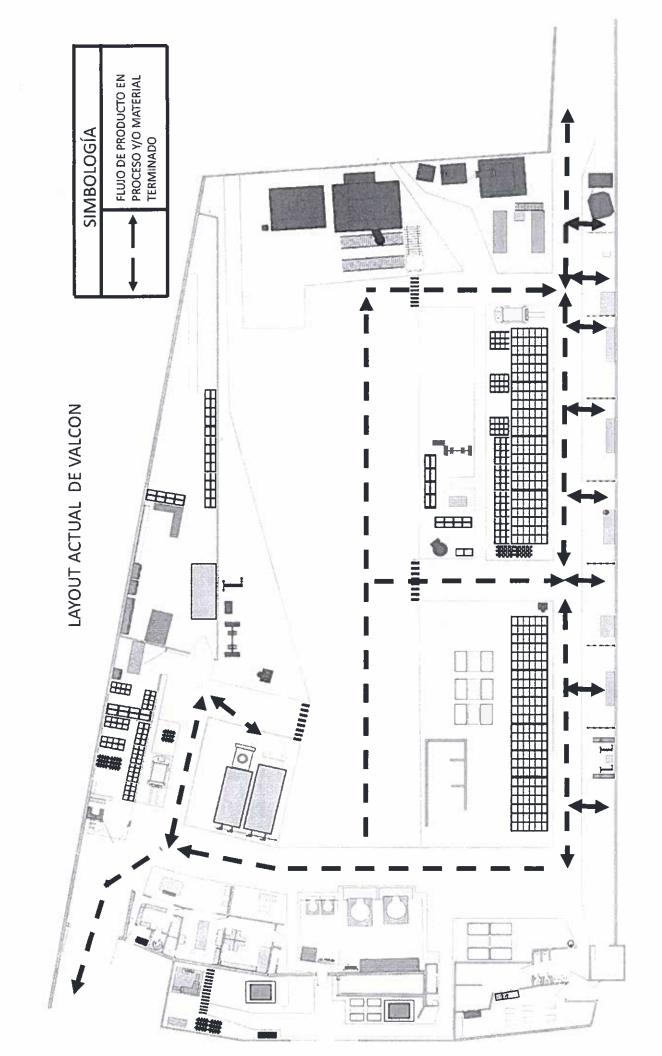
	98			
			*	
				F.
				12.

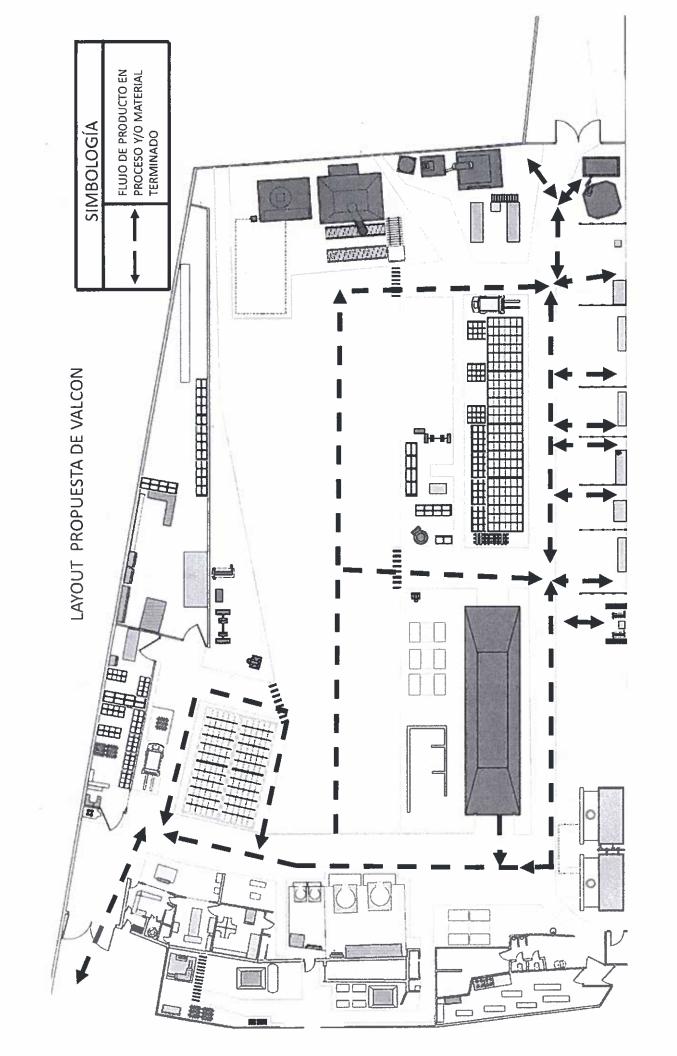














EVENTO KAIZEN

Código: AD-REG-54

Edición: 00

Fecha: Abr-2015

DISTRIBUIDORA VALCON, S.A. DE C.V.

FOLIO	001/2015								
FECHAS	11-may	25-may							
FECHA INICIO	2	7 DE ABRIL DE 201	.5		FECHA FIN				
PROYECTO			HOMOGENE	IDAD DE LA TEN	/IPERATURA	EN T.T.			
OBJETIVO	Contar co	on dos indicadores	en el horno T.T.	. # 2 que permit	an garantiza	r la homogei	neidad de la	tempe	ratura
ALCANCE			Horno	de Tratamient	o termico#2	2			
LIDER			Juan	Humberto Brise	eño Ramírez				
PATROCINADOR			Jul	lio Cesar Briseño	o Ramírez				

MIEMBROS DEL EQUIPO

Juan H. Briseño	
Julio C. Briseño	
Ana E. Briseño	
Fernando Ramírez	
 Samuel García	
Moisés Gutiérrez	
Antonio Ramírez	

EMAIL	
EMAIL	
EMAIL	
EMAIL	
EMAIL	
EMAIL	
EMAIL	

	_
planeacion@valcon.com.mx	
valcon@valcon.com.mx	
compras@valcon.com.mx	
mantenimiento@valcon.com.mx	
produccion@valcon.com.mx	
 calidad@valcon.com.mx	
moldeo@valcon.com.mx	

METRICO	ACTUAL	META	LOGRO	AHORRO
# de Termometros	1 termometro	2 termometros	2 termometro	?

AVANCE					
0%	25%	50%	75%	100%	
27-abr	11-may	25-may			

RESUMEN DE ACCIONES REALIZADAS				
ACCION	FECHA	RESULTADOS		
Se citará a tres diferentes empresas para analizar y evaluar el segundo punto de medición de la temperatura interna del horno de T.T. H # 2.	11-may	Recomendaciones de empresas		
Se cambiará estructura, refractario y fibra cerámica al horno de T.T. # 2.	25-may	Cambio de estructura		
Se cotizará con tres proveedores la instalación para la segunda medición de la temperatura del horno de T.T. # 2.		Cotizaciones		
Se revisará y aprobará la cotización.		Cotizacion aprobada		

Se comprará el material para la instalación de la segunda medición del horno de T.T. H # 2.	Materiales en planta
Se intalará el segundo equipo para medición de la temperatura del horno de T.T. H # 2.	Horno con Termometro
Se realizará pruebas de temperaturas en el horno de T.T. H # 2.	Resultado de Pruebas

INVERSIONES			AHORRO		
No.	Concepto	Cantidad	No.	Concepto	Cantidad
1		\$ -	1		\$ 12
2		\$	2		\$ 1-
3		\$ -	3		\$ -
4		\$ -	4		\$ -
		+			
			1		



AN ABS GROUP COMPANY

September 5, 2016

Distribuidora Valcon S.A de C.V

Attn: Julio Cesar Briseño Ramírez Barroterán # 3155 Industrial el Alamo Tlaquepaque, México C.P. 44490 Subject: Letter of Conformance

Project: 52665

Dear Mr. Briseño.

This is to attest that Distribuidora Valcon S.A de C.V was assessed to the requirements of ISO/TS 16949;2009 during an audit on 5/2/2016 – 7/26/2016 was determined to be in compliance of all requirements.

Per The Rules for Achieving IATF Recognition, 3rd Edition, section 5.14, this letter of conformance is being issued based on:

- Supply of the information required for the stage 1 readiness review, including internal and external performance data and one full cycle of internal audits and management review, but not twelve (12) months of internal audits and performance data,
- b) Completion of an initial audit (stage 1 readiness review and initial) with no open nonconformity,
- c) Approval by Veto Power

This letter of conformance is valid for a maximum period of twelve months from the issue date.

Regards,

Vickie Betras

Automotive Program Manager ABS Quality Evaluations



AN ABS GROUP COMPANY

September 5, 2016

Distribuidora Valcon S.A de C.V

Attn: Julio Cesar Briseño Ramírez. Paseo de la Cadena # 6041 Industrial el Alamo Tlaquepaque, México C.P. 44490 Subject: Letter of Conformance

Project: 52666

Dear Mr. Briseño,

This is to attest that Distribuidora Valcon S.A de C.V was assessed to the requirements of ISO/TS 16949:2009 during an audit on 5/5/2016 ~ 7/26/2016 was determined to be in compliance of all requirements.

Per The Rules for Achieving IATF Recognition, 3rd Edition, section 5.14, this letter of conformance is being issued based on:

- a) Supply of the information required for the stage 1 readiness review, including internal and external performance data and one full cycle of internal audits and management review, but not twelve (12) months of internal audits and performance data,
- b) Completion of an initial audit (stage 1 readiness review and initial) with no open nonconformity,
- c) Approval by Veto Power

This letter of conformance is valid for a maximum period of twelve months from the issue date.

Regards,

Vickie Betras

Automotive Program Manager ABS Quality Evaluations

ichie Betras