






PROCEDIMIENTO			
CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTOS DE INTENDENCIA			
MACROPROCESO: Gestión Logística			
PROCESO: Operaciones Logística			
Código: P-JEMGF-COLOG-283	Versión: 3	Fecha de emisión: 2024-06-19	Número de Páginas: 14

Elaboró	Revisó	Aprobó
 SS. LUIS ALFONSO ISAZA GASPAR Suboficial Gestión de Calidad COLOG	 CR. CARLOS EUSEBIO LOPEZ LUIS Oficial de Operaciones Logísticas COLOG	 CR. ANUAR FERNANDO SAADAT CASTRO Comandante Comando Logístico

Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

Control de Actualizaciones

Actualización a la Versión No.	Actualización realizada	Fecha de emisión
0	Procedimiento inicial	2015-03-27
1	Se ajustó de forma general el procedimiento	2017-12-26
2	Se incluyó dentro de las actividades el tratamiento de las salidas no conformes.	2019-08-02
3	<p>Se realiza ajustes de acuerdo al formato de procedimiento, de igual forma se realiza los siguientes ajustes:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Actualización de los responsables de todas las actividades de acuerdo a la TOE del BAIN.T. •Incluye documento y/o registro de las actividades de acuerdo al nuevo formato de procedimiento. •Dentro de la definición se incluye las siglas de COMOL1- BAIN.T- BASPC21. •En la Actividad N°2 Elaborar concepto técnico, se elimina Protocolo para los procesos de la Operación Logística - BRLOG1 y se cambia la pregunta de la decisión a ¿Producto defectuoso en proceso? •En la Actividad N°3 Registrar defectos en proceso; se elimina la descripción de defectos "(costuras desviadas, ausencia de ojal, pieza desigual, etc.)" y "se identifica el defecto (con tiza para sisnar, mina de plata, crayola según el material) se retira de la línea de producción", se redacta la actividad de acuerdo como se realiza en las plantas. •Dentro del Ítem N°6 Productos del Proceso se incluye los productos terminados del BAIN.T. •En el ítem 7 Documentos relacionados se incluye, Especificación Técnica, Documento Técnico Normativo-MDN, Especificación Técnica asociadas a materias primas •En el anexo 1 "Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión; se elimina el BAABS1 y se incluye al COMOL 1, se actualiza los responsables de acuerdo a la TOE. 	2024-06-19

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

CONTENIDO

1	OBJETIVO:.....	4
2	ALCANCE:	4
3	CONTROL:.....	4
4	DEFINICIONES:.....	4
5	FLUJOGRAMA DE ACTIVIDADES	8
6	PRODUCTO DEL PROCEDIMIENTO:.....	10
7	DOCUMENTOS RELACIONADOS	10
8	NORMATIVIDAD APLICABLE.....	11
9	ANEXOS:	11

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

1 OBJETIVO:

Definir actividades para la inspección, verificación de las materias primas, del producto en proceso, producto terminado y tratamiento de la salida no conforme, en el Batallón de Intendencia No.1 “Las Juanas”.

2 ALCANCE:

Este procedimiento es de aplicación a las plantas en el Batallón de Intendencia No.1 “Las Juanas”; mediante la implementación de actividades con los registros de verificación, iniciando con el control de calidad para materias primas e inspecciones a productos en proceso y terminado, finalizando con los informes de análisis de resultados.

3 CONTROL:

De acuerdo con la programación anual emitida por el CEDE4-DIPEL (Departamento de logística del Comando del Ejército-Dirección de Planeamiento y Estrategia Logística), se recibe la orden planeada por el área de Planeación de la Producción, para la creación de la orden de fabricación y la ejecución del plan en cada una de las secciones que conforman las plantas.

Para que este plan se lleve a cabo y cumpla con los requisitos establecidos en las Especificaciones Técnicas y/o Normas, es necesario el control de los productos en proceso y terminado con el fin de determinar su conformidad.

La sección de Control de Calidad BAINTE realiza inspección para materias primas y verificación diaria del producto en proceso y terminado en cada una de las plantas de producción. Diligenciando en los formatos establecidos por el proceso los resultados obtenidos, los cuales son recopilados, analizados y entregados a la sección de producción y plantas para la toma de acciones.

4 DEFINICIONES:

Calidad: Grado en el que un conjunto de características inherentes de un objeto cumple con los requisitos ¹

¹ ISO 9000:2015 NORMA INTERNACIONAL Traducción certificada Certified translation Traduction certifiée. Sistemas de gestión de la calidad — Fundamentos y vocabulario

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

Proceso: Conjunto de actividades mutuamente relacionadas que utilizan las entradas para proporcionar un resultado previsto¹

Producción: conjunto de actividades destinada a la fabricación, elaboración u obtención de bienes y servicios.²

Operación: Cambio intencionado en las características físicas de un objeto para el montaje o desmontaje en su transformación.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas.¹

Acción correctiva: Acción para eliminar la causa de una no conformidad y evitar que vuelva a ocurrir.¹

Concesión: Autorización para utilizar o liberar un producto o servicio que no es conforme con los requisitos especificados.¹

Conformidad: Cumplimiento de un requisito.¹

Control de calidad: Parte de la gestión de la calidad orientada al cumplimiento de los requisitos de la calidad.¹

Corrección: Acción tomada para eliminar una no conformidad detectada.¹

Defecto: No conformidad relativa a un uso previsto o especificado. ¹

Desecho: Acción tomada sobre un producto o servicio no conforme para impedir su uso inicialmente previsto.¹

Ensayo: Determinación de acuerdo con los requisitos para un uso o aplicación previsto específico.¹

Inspección: Determinación de la conformidad con los requisitos especificados.¹

Muestreo: Cantidad especificada de productos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él.³

No conformidad: Incumplimiento de un requisito.¹

² Definicion.mx: <https://definicion.mx/produccion/>

³ FUERZA AÉREA DE COLOMBIA.ESPECIFICACIÓN TÉCNICA. PONCHO. ET-FAC 091. 2016/03/10
Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

Reproceso: Acción tomada sobre un producto o servicio no conforme para hacerlo conforme con los requisitos.¹

Reparación: Acción tomada sobre un producto o servicio no conforme para hacerlo conforme con los requisitos o en su defecto convertirlo en aceptable para su utilización prevista.¹

Verificación: Confirmación, mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.¹

QM: Módulo Gestión de calidad (QM), incorpora elementos relevantes de un sistema de calidad. Estas funciones se complementan mediante otros componentes de aplicación integrada del sistema SAP (como MM, CO, PP).⁴

Procedimiento de muestreo: Un procedimiento de muestreo define las normas que especifican cómo calcula el sistema el tamaño de la muestra y contiene la información sobre la valoración de una característica de inspección durante la entrada de resultados (por atributos, variable, manual, etc.).⁴

Punto de inspección: Un punto de inspección es un registro identificable de resultados de inspección que se asigna a un trabajo o a una operación de inspección. Se pueden asignar varias de características de inspección a una operación de inspección.⁴

Producto no conforme: Producto que no cumple alguna de las características definidas como requisitos necesarios para ser aceptado.⁵

Característica de inspección: Una característica de inspección es un registro maestro que aloja criterios de inspección para materiales, piezas y productos. Dicha característica está destinada a un uso frecuente en planes de inspección o a la evaluación en todos los planes de inspección.⁴

Valoración de una característica de inspección: Según los resultados generados para la característica y notificación, se analiza y determina su respectiva valoración de aceptación o rechazo a la operación de inspección, en el caso de ser rechazado el elemento, debido a que no cumple con lo especificado en la característica se procede a analizar la solución tomada para cumplir con esta característica.⁴

⁴Biblioteca SAP. Knowledge Warehouse.

https://help.sap.com/saphelp_46c/helpdata/es/2d/350be5448c11d18942000e829fbbd/frameset.htm
Modulo QM Manual de usuario CTI - Proceso de Inspección QM

⁵ Procedimiento Salidas No Conformes. Código: P-JEM-DIPLA-070. Versión: 05. Fecha de emisión: 2019-06-20. CEDE5. Ejército Nacional Colombia.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

Lote de inspección: Un lote de inspección documenta una orden de inspección. Se asignan características de inspección a un lote de inspección. Una característica de inspección define qué necesita ser inspeccionado. Se hace una distinción entre características cualitativas y características cuantitativas.⁴

Valoración de un punto de inspección: la valoración tiene lugar una vez cuando se cierra la última característica del punto de inspección. Si se aceptan todas las características, la propuesta para aceptar el punto de inspección será válida. Si se rechaza por lo menos una de las características, la propuesta para rechazar el punto de inspección será válida.⁴

Decisión de empleo: La decisión de empleo para un lote de inspección confirma que se han valorado todas las muestras y que la inspección ha finalizado. También especifica si se ha aceptado o rechazado el empleo de las mercancías del lote de inspección.⁴

Aviso QM: Este componente contiene funciones para grabar y tratar diferentes clases de problemas (por ejemplo, los problemas que se derivan de servicios o de productos de calidad deficiente). Puede utilizar los avisos para analizar los defectos registrados y supervisar la corrección de estos problemas. En concreto, los avisos le pueden servir de ayuda para tratar problemas internos o externos tales como:

- Problemas internos
- Otros problemas propios del usuario

Puesto que se trata de un sistema extremadamente flexible, también puede utilizar este componente para procesar y gestionar información favorable (por ejemplo, implementar "un sistema de sugerencias" en la empresa para gestionar las mejoras).⁴

COMOL1: Comando de Operaciones Logísticas

BAINT: Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas"

BASPC21: Batallón de Apoyo y servicios para el combate No. 21



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

5 FLUJOGRAMA DE ACTIVIDADES:

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
	<p>1. Realizar inspección productos en proceso y/o terminado: Durante el proceso productivo en las plantas, se procede a realizar el muestreo de acuerdo a las características (norma, ficha y/o especificación técnica), a las materias primas en proceso, producto en proceso y terminado diligenciado los resultados en el formato de Reporte de Inspección.</p> <p>2. ¿Materia prima defectuosa en proceso? SI: Continuar con la actividad N°3, elaborar concepto técnico. NO: Si no se encuentra materia prima defectuosa en proceso se continúa con la inspección a productos en proceso actividad N°4.</p> <p>3. Elaborar concepto técnico: Al momento de detectar materia prima defectuosa durante la inspección al producto en proceso, se debe registrar la cantidad defectuosa y entregar el material al supervisor de modulo, con el respectivo reporte de cantidad defectuosa y concepto técnico, para el correspondiente cambio por parte del kardista de la planta respectiva; para que sea devuelta al Almacén de Materia Prima del BASPC21 y se haga la respectiva reposición del material defectuoso.</p> <p>4. ¿Producto defectuoso en proceso? SI: Continuar con la actividad N°5 registrar defectos en proceso. NO: Si no se encuentra materia prima defectuosa en proceso se continúa con la inspección a productos en proceso. Actividad N°7</p> <p>5. Registrar defectos en proceso: Para la inspección del producto en proceso cuando se detecta defectos se identifica, se retira, se marca, se entrega al supervisor de módulo y se procede a registrar en el formato de Reporte de Inspección, de igual forma antes de finalizar el turno se diligencia el formato Control Diario de Producción, con la cantidad de reprocesos generados por operación.</p> <p>6. Reprocesar productos en proceso: Una vez identificado y retirado de la Línea de producción, el Supervisor de Modulo procede a entregar al Operario indicando el defecto y las acciones permitentes sobre el producto con el fin de que este cumpla con los requisitos establecidos, esta información queda registrada el formato Reportes de Inspección.</p> <p>7. ¿Producto terminado no conforme? SI: Continuar con la actividad N°8 registrar salidas no conformes. No: Si no se encuentra producto no conforme se continúa con la actividad N°10.</p>	<p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089</p> <p>Concepto técnico de calidad</p> <p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089 Formato control diario de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106 BAINT</p> <p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089</p>	<p>Inspector de control de calidad BAINT</p> <p>Inspector de control de calidad y Oficial y/o Suboficial Inspector Control de Calidad BAINT</p> <p>Inspector de control de calidad BAINT</p> <p>Inspector de control de calidad BAINT</p>

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



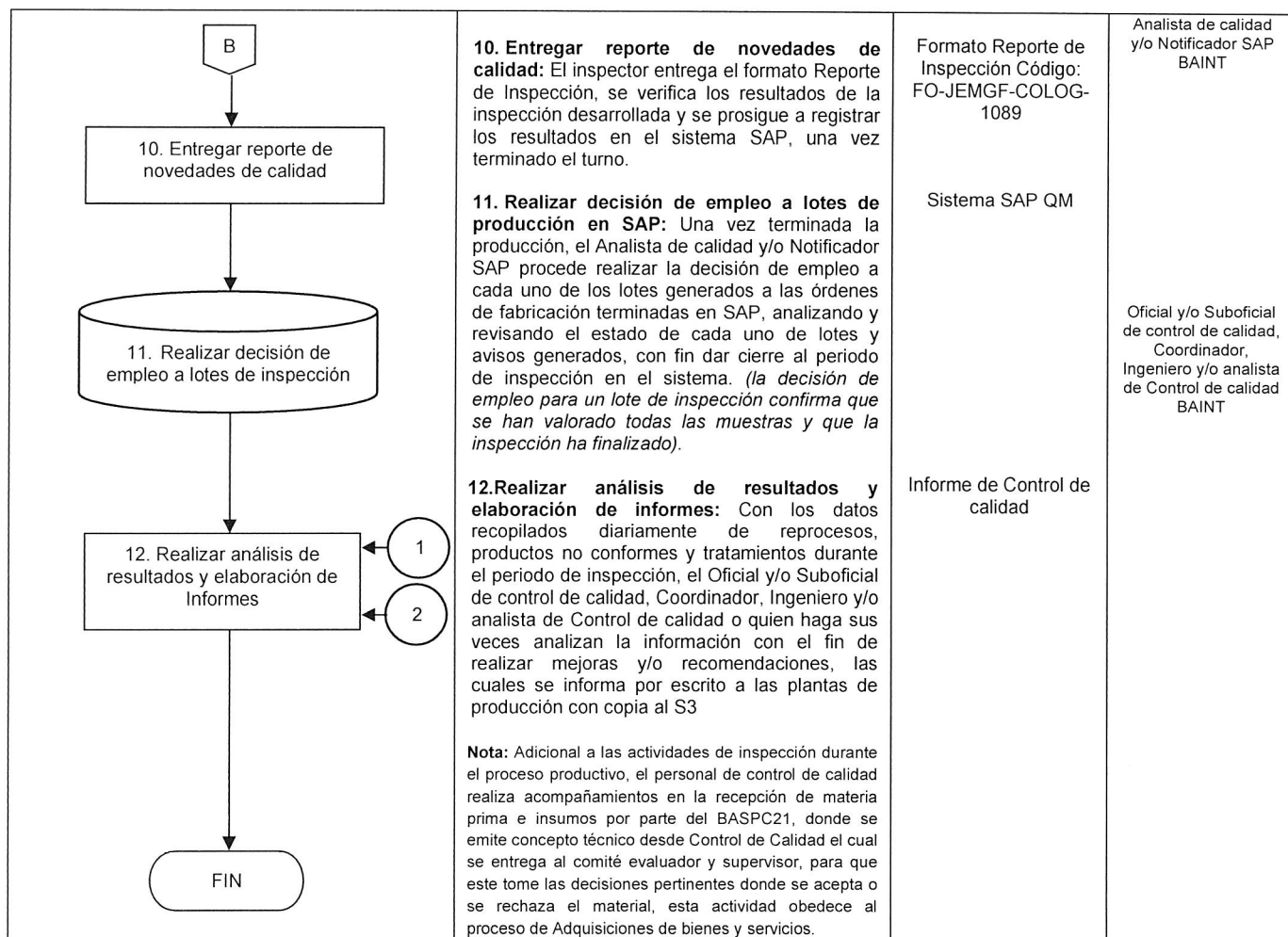
Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

Flujograma	Descripción de la Actividad	Registro Actividad	Responsable
<pre> graph TD A{{A}} --> B[8. Registrar salida no conforme] B --> C[9. Tratar salida no conformes] C --- D((2)) C --> E{{B}} </pre>	<p>8. Registrar salida no conforme: En el caso de producto terminado de las plantas, una vez se evidencia un producto no conforme se procede a registrarlo en el formato "descripción producto no conforme" y en el formato "salidas no conformes", especificando la no conformidad. Este producto no conforme es identificado y se retira de la línea de producción, y se prosigue a informar al Supervisor de Modulo, con el fin de ser ubicado en la zona demarcada como Producto No Conforme.</p> <p>9. Tratar salida no conformes: Una vez identificado el producto no conforme se prosigue a determinar el tratamiento a seguir;</p> <p>a) Concesión: En el caso que sea por novedades de calidad de materia prima y/o diseño, el BAIN T debe solicitar al CEDE4 el concepto para ser liberado el producto y este determinara a quien se va a distribuir. CEDE4 debe emitir concepto de aceptación o no del producto para su distribución.</p> <p>CEDE4 debe incluir en la aprobación del ajuste al plan mensual de producción (Una semana antes) un anexo en donde se autoriza la concesión por novedades de materia primas y/o diseño informadas por el BAIN T. Esto con el fin de identificar antes de la producción el producto no conforme el cual se tratará como una concesión. Ver Anexo 1.</p> <p>b) Corrección: De acuerdo a la descripción del producto no conforme, se informará a la planta con el fin de verificar la causa y determinar las acciones necesarias para eliminarla; se entrega a la línea de producción para realizar la corrección al producto terminado con el fin de dejarlo conforme.</p> <p>c) Desecho: De acuerdo a la descripción del producto no conforme, se informa al S-3 con el fin de coordinar con el S-2 y S-10 para tomar las acciones a realizar. Se aclara que en este caso el Comando de la Unidad debe autorizar el tratamiento con el fin de impedir su uso inicialmente previsto.</p> <p>d) Reproceso y/o Reparación: De acuerdo a la descripción del producto no conforme, se entrega a la línea de producción para realizar la reparación y/o reproceso al producto terminado con el fin de dejarlo conforme o en su defecto convertirlo en aceptable para su utilización prevista</p> <p>Nota: Se debe dejar registro del tratamiento de la salida no conforme, el cual será responsabilidad de la Sección de control de calidad y la planta de producción (Informe de seguimiento con registro fotográfico)</p>	<p>Formato Descripción Producto No Conforme Código: FO-JEMGF-COLOG-1088</p> <p>Formato salidas no conformes Código: FO-CEDE5-DIGEC-1316 CEDE5</p> <p>Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089</p> <p>Informe de seguimiento</p> <p>Informe autorización concesión</p>	<p>Inspector de control de calidad BAIN T</p> <p>Supervisor de Modulo BAIN T</p> <p>Inspector de control de calidad BAIN T</p> <p>Oficial y/o Suboficial Inspector Control de Calidad BAIN T</p> <p>Oficial Coordinación de Producción</p> <p>Comandante de Compañía BAIN T</p> <p>Oficial Contrainteligencia BAIN T</p> <p>Oficial y/o Suboficial Gestión de Ingenieros BAIN T</p> <p>Jefe Departamento de Logística CEDE4</p> <p>Inspector de control de calidad BAIN T</p>

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia



6 PRODUCTO DEL PROCEDIMIENTO:

Batallón de Intendencia N°1 “Las Juanas”:

Material de intendencia (Uniformes de driles y paños, bordados, botas, zapato charol, sobrecarpa, poncho, morral de campaña, mobiliario en madera, etc.).

7 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- Formato Descripción Producto No Conforme Código: FO-JEMGF-COLOG-1088 BAIN T
- Formato Reporte de Inspección Código: FO-JEMGF-COLOG-1089 BAIN T

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

- Formato control diario de producción Código: FO-JEMGF-COLOG-1106 BAINT
- Informe de Control de Calidad BAINT
- Informe de seguimiento BAINT
- Informe autorización Concesión CEDE4
- Formato salidas no conformes Código: FO-CEDE5-DIGEC-1316 CEDE5
- Procedimiento de Salidas no conforme Código: P-JEMPP-CEDE5-321
- Procedimiento de Mejora Continua Código: P-JEMPP-CEDE5-181
- Especificación Técnica DIETE
- Documento Técnico Normativo-MDN
- Especificación Técnica asociadas a materias primas.

8 **NORMATIVIDAD APLICABLE:**

- International Estándar Organización (ISO) 9000:2005
- International Estándar Organización (ISO) 9001:2015
- Directiva Estructural Permanente de Operaciones Logísticas No. 00162-2019

9 **ANEXOS:**

- Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

ANEXO N°1 Instructivo Identificación, Almacenamiento y Entrega por Concesión.

 <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL COMANDO GENERAL FUERZAS MILITARES EJÉRCITO NACIONAL DEPARTAMENTO DE PLANEACIÓN</p>	<p align="center">IINSTRUCTIVO IDENTIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA POR CONCESIÓN</p>	Pág. ___ de ___
		Código: FO-JEMPP-CEDE5-607
		Versión: 3
		Fecha de emisión: 2017-04-28
<p>Objetivo: Identificar, controlar y dar tratamiento del producto no conforme en el Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", definiendo los responsables y métodos durante el desarrollo del producto y la autoridad para aprobar su entrega al cliente final, conforme a los requisitos establecidos entre las partes.</p>		
<p>Alcance: Se inicia con la identificación y registro del producto No Conforme (interno) por el Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", la autorización de la distribución por CEDE4 y culmina con el Almacenamiento y entrega de la concesión con base a los requisitos establecidos por BASPC21-COMOL1.</p>		
<p>Unidad y/o Dependencia: CEDE4-COLOG-BRLOG01</p>		
<p>Fecha de Actualización: 2023-12-15</p>		
<p align="center">INSTRUCTIVO IDENTIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA POR CONCESIÓN</p>		
ACTIVIDAD	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE
Identificación del producto no conforme	De acuerdo al procedimiento de control de calidad de productos de intendencia la sección de control de calidad una vez evidencia un producto no conforme se procede a registrarlo en el formato descripción producto no conforme especificando la no conformidad, por lo anterior el inspector de control de calidad identifica el producto no conforme, mediante la utilización de un Sello con la descripción de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> , el cual se aplica en la maquilla para el caso de la planta de Sastrería, Material de Campaña y Zapatería (este no debe tapar el número de orden, serial y del producto). En la planta de carpintería se coloca en un costado del Stiker.	Oficial y/o Suboficial de Control de Calidad, Inspector de Control Calidad BAIN T
Disposición del Producto No conforme dentro de la Planta	Este producto no conforme una vez que ha sido identificado, se retira de la línea de producción, y se prosigue a informar al Supervisor de Modulo, con el fin de ser ubicado en la zona demarcada como Producto No Conforme dentro de la Planta. Este se embala en una bolsa transparente para que se identifique más fácil, en el caso que la cantidad sea mayor a 10 y/o 30 este se empaca normal en los sacos de polipropileno colocando el Sello de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> en un costado de la maquilla, para el caso de Sastrería y Material de Campaña. En el caso de Zapatería se embala en la caja correspondiente colocando el Sello de <u>PRODUCTO NO CONFORME</u> en un costado de Sticker cuando la cantidad sea 12 pares.	Inspector de Control Calidad Jefe y/o Supervisor de planta BAIN T
Informe de producto No conforme a la planta	El inspector de control de calidad al finalizar el turno debe entregar el formato de descripción producto no conforme, con el fin de que el Oficial y/o Suboficial de control de calidad realice el informe de seguimiento dirigido a la planta con copia producción.	Oficial y/o Suboficial de Control de Calidad, Inspector de Control Calidad BAIN T
Informe liberación producto no conforme	Una vez llegue el informe de seguimiento la sección de producción debe solicitar al Departamento de Logística - CEDE4 el concepto para ser liberado el producto. Una vez recibido la solicitud por el BAIN T el Departamento de Logística -	Oficial Coordinación de producción BAIN T Jefe CEDE4 Director DIETE

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial



Procedimiento Control de Calidad de Productos de Intendencia

	CEDE4 y el Director de Estructuración Técnica –DIETE envía el concepto para que este sea incluido en las actas de entrega del producto terminado. De igual forma la DIPEL informa Abastecimientos por escrito la relación de las concesiones.	Director DIPEL
Entrega del producto Terminado por Concesión	Las plantas de producción dentro del acta de entrega del producto terminado, deben incluir el oficio de autorización de la concesión de CEDE4 especificando el N° de Orden y Serial.	Oficial Coordinación de producción BAINT Comandante de Compañía
Almacenamiento del De la Concesión	El Almacén BASPC21 de producto terminado virtualmente realiza el trámite en el Sistema SILOG-SAP, para ser entregado al COMOL 1. El COMOL 1. identifica una posición específica dentro del Almacén con el fin de ubicar el producto terminado como Concesión con el fin de ser entregado a la Unidad Específica.	Almacén BASPC21 COMOL1
Entrega de la concesión	Se enviará por escrito al COMOL1 el informe de las concesiones, con el fin que lo tengan en cuenta para suministrar en Unidades de patio. De igual forma se notifica al destinatario final.	Jefe de Abastecimiento de DIPEL
Nota: Este instructivo solo aplica para el tratamiento de <u>Concesión</u> de acuerdo al procedimiento de control de calidad de productos de intendencia.		

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

