



**INDUSTRIA JALISCIENSE DE  
REHABILITACIÓN SOCIAL**



**MANUAL DE  
PROCEDIMIENTOS**

---

**PRODUCCIÓN EN TALLERES**

**JUNIO 2018**



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### ÍNDICE

Contenido	Página
Índice.	02
Introducción.	03
Objetivo.	04
Fundamento legal.	05
Definiciones.	06
Orientación estratégica de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.	08
Políticas de Normatividad	09
Confección de ropa	15
Planchado.	24
Remanufacturación de cintilla de plástico.	29
Fabricación de asas, tiras, forros y motitas para bolsa tejida.	35
Elaboración de motitas.	44
Elaboración de bolsas artesanales.	45
Fabricación de productos en herrería.	51
Armado y tapizado de taburetes	55
Mochila escolar	61
Acabados en herrería y carpintería	70
Hoja de validación	75
Historial de cambios	76



## **MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES**

### **INTRODUCCIÓN**

El manual de procedimientos de producción talleres tiene como objetivo ser un instrumento administrativo y operativo de apoyo, para identificar quién y cómo realizan las actividades que dan cumplimiento a las atribuciones del Reglamento interior de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social. Integra los procedimientos para el ejercicio de las funciones asignadas a cada una de las actividades de los talleres del reclusorio preventivo, femenil y crs, describiendo a detalle cada una de las actividades, responsables que participan en la producción de los diversos artículos que se fabrican en los talleres de INJALRESO.

En este manual de Procedimientos constituye un documento que presenta la información detallada, ordenada, sistemática e integral sobre políticas, funciones, sistemas y procedimientos de las distintas actividades que se realizan en los talleres del centro penitenciario de la INDUSTRIA Jalisciense de Rehabilitación Social, así como la interacción que presenta con las demás áreas de esta institución.

En este contexto, el presente Manual de Procedimientos en el área de talleres es el resultado del proceso de actualización, realizado en conjunto con los responsables de los talleres de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social siendo este un soporte para cumplir con la Misión y Visión de la INJALRESO.



## **MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES**

### **OBJETIVO**

El presente Manual tiene como finalidad proporcionar información de los procedimientos que dan sustento a los talleres del Centro Jalisciense de Rehabilitación Social, contar con un instrumento que permita normar los procesos de producción de los centros penitenciarios, de acuerdo a las demandas de producción y necesidades de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social y las empresas participantes. Así mismo, permitir estandarizar y unificar los criterios para poder cumplir oportuna y eficientemente con la programación y producción de cada uno de los talleres del centro penitenciario, y apegados a la normatividad para un eficiente control y manejo que responda a las necesidades de servicio de los clientes, en cada uno de los talleres.



## **MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES**

### **FUNDAMENTO LEGAL**

- Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos.
- Ley que crea la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social del Estado de Jalisco.
- Reglamento interno de la Ley que Crea la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.
- Constitución General de la República y sus leyes reglamentarias



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

**Mesa de corte:** mueble que se utiliza para cortar los lienzos con medidas más anchas que la tela.

**Orden de compra:** formato donde se hace la requisición de material.

**Orden de entrada:** formato donde se solicita la elaboración de algún producto.

**Orden de salida:** formato que se utiliza para la entrega de producto terminado o salida de algún material.

**Orejear:** hacer las agarraderas de las bolsas artesanales de plástico.

**Patrones:** Son de papel rígido realizados por tallas y modelos.

**Poli pack:** material de empaque que se utiliza para empacar productos en los talleres los utilizan como refuerzo para los tirantes de la mochila.

**Petatear:** tejer el fondo de la bolsa.

**Pespuntear:** coser de refuerzo.

**Puntear:** juntar las hebras de plástico.

**Refuerzos:** piezas que se colocan en los laterales de los bancos para dar soporte.

**Soleras:** guías para el tendido de los lienzos de tela.

**Subir bolsa:** iniciar el tejido hacia arriba.

**Tirea:** cortar la madera con una sierra circular (ingleteadora).

**Vivo:** pieza que va en el contorno de la mochila para dar soporte en la parte delantera y trasera de la misma.



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### DEFINICIONES

**Almacenar:** poner o guardar las cosas en un almacén.

**Bordados:** se elaboran en una máquina que tiene una pantalla en la que se muestra el logotipo que se está bordando.

**Bancos para bolseros:** banco de trabajo para las personas que tejen las bolsas artesanales de plástico.

**Caballote:** tubo que se encuentra fijo en un lado de la mesa de corte el cual sostiene el rollo de tela facilitando su desenrollado.

**Cantear:** quitar con un cepillo para la madera las imperfecciones de la madera, dejándola lisa.

**Cortadora:** máquina eléctrica de 4", 8" o 12" de alto con navaja recta con suficiente filo utilizada para cortar un tendido de varios lienzos telas en las que se coloca en la parte superior, el trazo en el que marcaron las prendas a cortar.

**Embarillar:** iniciar el tejido de la bolsa artesanal de plástico.

**Escuadras:** se utilizan para hacer el trazo para facilitar los cortes.

**Esmerilar los fillos:** lijar los residuos o rebabas de soldadura de los artículos para pasar a su acabado.

**Fuey:** pieza que compone la mochila donde se coloca el cierre.

**Ganchos:** sirven para sujetar los lienzos de tela para evitar que se muevan.

**Ingleteadora:** sierra circular que sirve para cortar madera.

**MDF:** madera que se utiliza para el taller de tapicería.

**Máquina de Botón:** se utiliza para colocar los botones en prendas que lo requieren.

**Máquina de collarete:** se utiliza para las bastillas en playeras y ropa de punto.

**Máquina Inyectora:** se compone de una serie de resistencias que alcanzan una temperatura de 140 grados para fundir el plástico, un cañón que tiene una flecha alimentadora sin fin para que corra el material fundido, al final de este, esta una boquilla o struper para dar la figura deseada a la cintilla.

**Máquina de Ojal:** se utiliza para colocar los ojales en las prendas

**Máquina Over de 3 hilos:** sirve para el sobrehilado de prendas que no requieren una costura de cerrado.

**Máquina Over de 5 hilos:** sirve para el cerrado y sobrehilado de las prendas, se utiliza en la mayoría de las prendas.

**Máquina Recta:** en esta máquina se realiza la mayor parte de la confección de las prendas.

**Máquina Remache:** se utiliza para remaches de presillas de pantalones bermudas.



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### ORIENTACIÓN ESTRATÉGICA DE LA INDUSTRIA JALISCIENSE DE REHABILITACIÓN SOCIAL

La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social se crea como un organismo público descentralizado del Poder Ejecutivo del Estado, dotado con responsabilidad jurídica y patrimonio propios, a la "Industria Jalisciense de Rehabilitación Social", que tendrá a su cargo la creación, control y administración de las industrias que se constituyan en todos los reclusorios preventivos y centros de readaptación social del Estado, de adultos, hombres o mujeres, así como la organización del trabajo que en ellas se desempeñe por los internos y la comercialización de los productos resultantes.

El trabajo penitenciario tendrá como objetivos principales contribuir en los sistemas de readaptación y rehabilitación de los internos a través de la capacitación laboral, así como el mejoramiento de los establecimientos. Con ello se cumple con la misión del organismo

#### **Misión Institucional de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social**

Somos un Organismo Público Descentralizado, denominado INDUSTRIA JALISCIENSE DE REHABILITACION SOCIAL (por sus siglas INJALRESO); somos una dependencia Paraestatal, que tiene como primordial función lograr la superación personal de las personas privadas de la libertad con base en el trabajo, como parte de los sistemas de reinserción social; con la creación control y administración de la industria penitenciaria; el Organismo diseña, formula, ejecuta y evalúa las políticas que permiten la creación y el fortalecimiento de las industrias constituidas en el interior de los Reclusorios Preventivos y Centro de Reinserción Social del Estado; así como organiza y coordina cada uno de los ejes que forman parte del organismo, con el objeto de generar las condiciones para la reinserción social de los internos, en conjunto con la autoridad penitenciaria y empresarios mediante la formación de oficios y el trabajo de las industrias, brindando un espacio al sector privado, el cual es propicio para el desarrollo de sus actividades empresariales y productivas, obteniendo diversos beneficios que nos permite ser competitivos.

#### **Visión de La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social**

Integración y buen funcionamiento de las industrias que se constituyan en los Reclusorios Preventivos y Centros de Readaptación Social del Estado, así como la organización del trabajo que en ellos se desempeñe por los internos, al igual que la capacitación para el mismo y así lograr la misión del Organismo. Mayor capacitación y fuentes de trabajo al interior de los Centros Reclusorios del Estado, así como la habilitación de nuevas áreas de trabajo para buscar en las personas privadas de la libertad las aptitudes que con mayor facilidad puedan desempeñar y con ello aprendan a realizar un oficio que puedan desempeñar una vez que logren su libertad y con ello ser autosuficientes en la sociedad, logrando con ello su reinserción social.





## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### POLÍTICAS O NORMATIVIDAD

**Artículo 1.-** Se crea como un organismo público descentralizado del Poder Ejecutivo del Estado, dotado con responsabilidad jurídica y patrimonio propios, a la "Industria Jalisciense de Rehabilitación Social", que tendrá a su cargo la creación, control y administración de las industrias que se constituyan en todos los reclusorios preventivos y centros de readaptación social del Estado, de adultos, hombres o mujeres, así como la organización del trabajo que en ellas se desempeñe por los internos y la comercialización de los productos resultantes.

El trabajo penitenciario tendrá como objetivos principales contribuir en los sistemas de readaptación y rehabilitación de los internos a través de la capacitación laboral, así como el mejoramiento de los establecimientos.

Para el cumplimiento de sus fines, en los términos de esta ley, tendrá a su cargo la administración de los bienes que integren el patrimonio-afectación que se establece en la misma, comprendiendo todas las industrias, empresas, propiedades y demás ingresos que constituyan la fuente de sus recursos económicos.

**Artículo 2.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social tendrá como funciones principales:

- a) Administrar y organizar el trabajo de los internos del Reclusorio Preventivo de la Zona Metropolitana de Guadalajara, del Centro de Readaptación Femenil, del Centro de Readaptación Social del Estado y de los demás centros similares que se constituyan en el futuro en el Estado de Jalisco;
- b) Percibir directamente los subsidios que le otorguen la Federación, el Estado y los Municipios, las cuotas de recuperación las rentas y los aprovechamientos diversos de los bienes así como los demás ingresos que constituyen su patrimonio- afectación;
- c) Realizar toda clase de actos jurídicos y celebrar los contratos que requiera el cumplimiento de sus fines;
- d) Adquirir los bienes muebles e inmuebles y realizar las construcciones necesarias en los mismos, para el cumplimiento de sus fines;
- e) Difundir conocimiento y prácticas para el mejor desempeño de los trabajos, como medios para la readaptación social del recluso. En cada centro de trabajo se procurará



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

establecer una sección de taller escuela, en donde además de facilitar el aprendizaje técnico de los trabajos que deban realizarse en el mismo, y de implementar los programas piloto de nuevas líneas de producción, se establecerá un plan de capacitación industrial, semi-industrial, en su caso, acorde a las demandas de trabajo del mercado comercial e industrial local, procurándose equipar y manejar en coordinación con las instituciones públicas y privadas de enseñanza técnica para el trabajo;

- f) Expedir su reglamento interior;
- g) Capacitar al personal administrativo y de vigilancia, a efecto de lograr el óptimo tratamiento del interno en el desempeño de su trabajo;
- h) Determinar y acondicionar los lugares en donde deban laborar los internos, en los términos de lo dispuesto por el artículo 123 de la Constitución General de la República y sus leyes reglamentarias, tomando en cuenta las recomendaciones que para el caso hagan los consejos técnicos de las instituciones o la Dirección General de Prevención y Readaptación Social, de conformidad a la Ley de Ejecución de Penas del Estado de Jalisco;
- i) Asignar a los internos el trabajo que considere más conveniente con base en los estudios que recibirá semestralmente previamente realizados por los Consejos Técnicos Interdisciplinarios de cada centro dependiente de la Dirección General de Prevención y Readaptación Social, de los que se desprenda la vocación, aptitudes, deseos y capacitación laboral del delincuente, así como las posibilidades del reclusorio;
- j) Organizar el trabajo en los reclusorios previo estudio de las características de la economía y mercado local, a fin de favorecer la correspondencia entre las demandas de éste y la producción penitenciaria, con vistas a la autosuficiencia económica del establecimiento. Otorgando prioridad a aquellas que correspondan a la satisfacción de insumos útiles para el propio reclusorio, el Estado y los municipios;
- k) Favorecer el desarrollo de todas las medidas de tratamiento de rehabilitación compatibles con el régimen establecido en esta ley, los convenios y con las circunstancias de la localidad y de los internos;
- l) Planificar el trabajo de las instituciones penales conforme a las directrices marcadas por la Constitución General de la República, las normas mínimas sobre readaptación social de sentenciados, las recomendaciones de la Organización de las Naciones Unidas, las leyes penales, las sentencias de los tribunales, la Ley Orgánica del Poder Ejecutivo del Estado, la Ley de Ejecución de Penas del Estado de Jalisco y el Reglamento de la Dirección General de Prevención y Readaptación Social;



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

- m) Coordinarse con la Dirección General de Prevención y Readaptación Social, para que, en los términos de la Ley de Ejecución de Penas del Estado de Jalisco, los internos, cuando les sea asignado un puesto de trabajo y contribuyan a su sostenimiento;
- n) Coordinarse con las direcciones y áreas responsables de vigilar el seguimiento al tratamiento institucional para la rehabilitación y readaptación de los internos con el fin de diseñar programas que permitan mejorar el proceso de readaptación de los internos;
- ñ) Ejecutar el Plan Estratégico del Trabajo Penitenciario que garantice la viabilidad de los proyectos industriales, semi-industriales, agropecuarios y artesanales, en cada uno de los centros penitenciarios y su crecimiento; con la finalidad de satisfacer las necesidades de ocupación de los internos;
- o) Promover y coordinar la comercialización de artículos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social, así como administrar y dirigir los puntos de venta directa o la concesión de los productos para su venta; y
- p) Apoyar a los internos que hayan cumplido con sus sentencias, para su inscripción en bolsas de trabajo, tanto públicas, como privadas.

**Artículo 3.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social vigilará que los trabajos que se desempeñen por los internos en los diversos centros penitenciarios se lleven a cabo con estricto apego a las disposiciones que al respecto establece la Constitución General de la República y sus leyes reglamentarias, dentro de las posibilidades del presupuesto de esta industria penitenciaria y determinará las normas a que se sujetarán las industrias que en las mismas se establecieron.

**Artículo 4.-** Los empleados y trabajadores de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social, que no tengan la condición de reclusos, tendrán el carácter de empleados públicos y sus relaciones se regirán por la Ley de Servidores Públicos del Estado.

**Artículo 5.-** Ningún interno podrá desempeñar funciones de autoridad. Sólo a los internos de la institución abierta, se podrá otorgar mando o dirección, siempre que las condiciones del trabajo lo requieran y no signifique un trastorno en el orden y equilibrio de las relaciones al interior del centro.

**Artículo 6.-** El trabajo que se encomiende a los internos se apoyará en los estudios vocacionales y de aptitud que al efecto reciba INJALRESO y se realicen de manera semestral por los Consejos Técnicos Interdisciplinarios de cada centro penitenciario respecto del interno, así como en su evolución y aprendizaje.



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

**Artículo 7.-** El trabajo es obligatorio para todos los sentenciados de acuerdo con su aptitud física y mental y de conformidad con su personalidad, ya que constituye uno de los medios primordiales para obtener la readaptación social de los internos.

El Poder Ejecutivo del Estado deberá proveer a través de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social o por medio de la autoridad penitenciaria correspondiente la capacitación y elementos para el adecuado desempeño del trabajo penitenciario.

**Artículo 8.-** Sólo la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social y nunca por interpósita persona física o jurídica, podrá administrar y organizar el trabajo tanto en los centros de readaptación social como en los reclusorios preventivos del Estado conforme a la presente ley, y para tal efecto por esta ley se otorga a la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social el derecho de uso, manejo y administración de las naves industriales y talleres existentes y por construir en los centros penitenciarios del Estado, por lo cual en caso de otorgar espacios concesionados a industriales particulares, se hará, elaborando el contrato convenio correspondiente con los particulares que se contacten o soliciten instalar, colaborar, maquilar o ensamblar productos dentro de los espacios o naves industriales existentes en los reclusorios del Estado, reservándose el derecho de anulación o cancelación del mismo cuando se desvíe el fin de capacitación y rehabilitación social del organismo.

**Artículo 9.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social establecerá los medios adecuados para proporcionar a los internos trabajadores la capacitación y adiestramiento para el trabajo de acuerdo con los sistemas, métodos y procedimientos que establezca la Ley Reglamentaria de la fracción XIII del artículo 123 de la Constitución General de la República.

**Artículo 10.-** El trabajo penitenciario, cuya asignación se hará tomando en cuenta los deseos, la vocación, las aptitudes y el grado de instrucción y aculturación de los internos, tiene por finalidad, además de ser un medio de rehabilitación, facilitarles la adquisición de los conocimientos que puedan serles útiles para lograr su total readaptación social.

**Artículo 11.-** En el reglamento de esta ley se determinará de manera precisa el tiempo que deberán durar las jornadas de trabajo; los salarios, sus condiciones y las formas de pago, lo que deberá sujetarse a las prescripciones del artículo 123 de la Constitución General de los Estados Unidos Mexicanos y sus leyes reglamentarias, el mecanismo para el estudio y aprobación de las concesiones, la organización de las Direcciones, así como a los programas de tratamiento técnico fijados por la Ley de Ejecución de Penas, y de acuerdo a los lineamientos establecidos en los respectivos reglamentos interiores de cada reclusorio.



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

**Artículo 12.-** En cada unidad de trabajo deberá permanecer por lo menos una persona libre pagada por la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social, para los efectos de orientación y dirección de los internos.

**Artículo 13.-** Es facultad exclusiva de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social, la promoción, contratación y autorización de talleres o industrias dentro de los reclusorios del Estado, por lo que en el caso de que los centros penitenciarios tengan contacto o sugerencias de constitución de talleres o industrias, deberán canalizar dichos inversionistas o inquietudes a este organismo quien de manera expedita atenderá la sugerencia o interés del empresario o comerciante maquilador o ensamblador.

**Artículo 14.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social podrá contratar con instituciones de seguridad social regidas por leyes federales la prestación de servicios médicos a los internos debiendo cubrirse las cotizaciones en las proporciones respectivas que señalen las leyes y reglamentos que las rijan.

**Artículo 15.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social deberá informar a la Dirección General de prevención y Readaptación Social sobre la conducta de cada interno observada en el trabajo, sus inasistencias, sus adelantos, progresos y sus problemas de personalidad.

**Artículo 16.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social tendrá un representante en los consejos técnicos de las instituciones penales.

**Artículo 17.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social armonizará hasta donde sea posible los fines de readaptación con los de producción, siendo desde luego, el objetivo primordial, el señalado en primer término.

**Artículo 18.-** La Industria Jalisciense de Rehabilitación Social deberá operar directamente y nunca por interpósita persona, los talleres de las instituciones penales. En todo caso favorecerá el desenvolvimiento de los talleres con el auxilio de la dirección del establecimiento.

**Artículo 19.-** Las áreas de trabajo no productivo, tales como limpieza, jardín, cocina, lavandería, así como aquellos productos que provengan de la labor terapia efectuada en los centros escolares o en otros sectores de tratamiento diverso, seguirán bajo el control de la administración de cada institución a través de la Dirección General de Readaptación Social.



INJALRESO



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

**Artículo 19 bis.-** Las utilidades que resulten de la comercialización y venta de los productos de la Industria Jalisciense serán distribuidos de la siguiente manera: cincuenta por ciento para la capitalización de la propia Industria, treinta por ciento para el mejoramiento de los centros penitenciarios, y veinte por ciento para los internos que formen parte de las líneas de producción de las cuales se obtuvo la utilidad.

**Artículo 19 ter.-** Los insumos y consumibles del gobierno del Estado que sean producidos por la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social serán por adjudicación directa para su adquisición, excepto los que sean de las concesiones los cuales serán ofertados, previa convocatoria a licitación pública.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 5

**1. OBJETIVO:**

Tener un manual de procedimientos, el cual ayudará a tener un control administrativo dentro del área de producción en el taller de corte y confección de ropa en los talleres de: Preventivo, CRS y Femenil de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

**2. ALCANCE:**

Este manual está realizado para los talleres de los centros penitenciarios, preventivo, femenino, CRS y el área de ventas. Aplica a la Dirección Operativa, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario, personas privadas de su libertad y demás personal administrativo que participa en los procesos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			2 de 5

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Dirección Operativa	Solicita a los instructores externos a través de la hoja de pedido las prendas que se producirán, especificando tipo de prenda, cantidades, tallas y la fecha de entrega.	Solicitud de pedido	Hoja de pedido
2	Instructores externos	Reciben la hoja de pedido, revisan lo que se les solicita, para ver tipo de prenda, tela a utilizar y los insumos que se ocuparan como son: botones, cierres, elástico, color de hilos, etiqueta, etc.	Revisión lo que solicitan	Hoja de pedido
3	Instructores externos	Elaboran y entregan la orden de compra a la Dirección Operativa.	Elaboración de orden de compra	Orden de compra entregada
4	Dirección Operativa	Recibe la orden de compra y solicita los materiales necesarios para la fabricación de las prendas a Recursos Materiales y Servicios Generales.	Solicitud de materiales	Orden de compra entregada
5	Instructores externos	Una vez que se reciben los materiales, revisan que vengan con la calidad requerida y las cantidades solicitadas, para proceder a la producción.	Materiales entregados	Calidad de materiales requerida
6	Instructores externos	Reciben la muestra, orden de corte y checan para contar la cantidad de piezas que la componen revisando los moldes que estén completos de cada una de las tallas solicitadas.	Muestra y orden de corte	Moldes por tallas completos



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 5

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
7	Instructores externos	Checan el metraje, peso y ancho de cada rollo de tela para realizar los trazos correspondientes a cada talla.	Verificación de rollos de tela	Rollos de tela checados
8	Personas Privadas de su Libertad	Realizan el trazo con marcador de cera o color, trazan las piezas indicadas en el lienzo manualmente, bajo la supervisión del instructor externo.	Trazos marcados	Lienzos trazados
9	Personas Privadas de su Libertad	Una vez trazadas las piezas, se monta el rollo en un caballete se hace el tendido del lienzo en la mesa y se procede al corte.	Tendido de lienzo	Corte de lienzo
10	Personas Privadas de su Libertad	Realizan el corte con una máquina cortadora de cuchilla vertical de 4", 8" o 12" de longitud según se requiera.	Corte del lienzo	Máquina de 4", 8" o 12"
11	Personas Privadas de su Libertad	Ya cortadas las piezas, se procede al Foliado, donde se enumeran progresivamente las piezas una por una y por tallas para un mejor control.	Enumeración progresiva	Tallas foliadas
12	Instructores externos	Reparten las tallas en cantidades iguales a las personas privadas de su libertad para la confección de las prendas, las puntadas varían de acuerdo al tipo de prenda.	Tallas entregadas en partes iguales	Confección de ropa



## PROCEDIMIENTO

### CONFECCIÓN DE ROPA

**CÓDIGO**

**FECHA DE EMISIÓN**

**NO.DE REVISIÓN**

**PAGINA**

PPT-01

Junio 2018

0

4 de 5

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
		indicándoles los diferentes procesos que compone la prenda: cantidad de puntadas que deben llevar, máquinas a utilizar (máquina Recta, Over y Collarete)		
13	Personas Privadas de su Libertad	Cosen las prendas que les fueron entregadas en las diferentes máquinas de coser según sea el caso.	Confección de ropa	Confección de ropa
14	Personas Privadas de su Libertad	Revisa que el ojal este derecho y que el hilo no quede flojo, así mismo, se revisa que los botones estén bien puestos y se aseguran que no se caigan.	Revisión de ojales y botones	Ojales y Botones bien colocados
15	Personas Privadas de su Libertad	Ya terminada la prenda, pasa al área de Deshebrado, donde se quitan los excesos de hilo, con unas tijeras deshebradoras.	Excesos de hilo eliminados	Deshebrado de prendas
16	Personas Privadas de su Libertad	Concluido el proceso de confección, pasa al área de Control de Calidad, donde se revisa que las costuras estén derechas, bien cosidas y bien remachadas; que estén con la calidad requerida por el cliente.	Revisión de prendas	Control de calidad de las prendas
17	Personas Privadas de su Libertad	Se envían las prendas al área de planchado, donde la persona privada de su libertad, se encarga de planchar la	Planchado de prendas	Planchado de prendas



**PROCEDIMIENTO**

**CONFECCIÓN DE ROPA**

**CÓDIGO**

**FECHA DE EMISIÓN**

**NO.DE REVISIÓN**

**PAGINA**

PPT-01

Junio 2018

0

5 de 5

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
		prenda, abrocha, dobla y marca el dobles, acomoda por tallas y por grupos de 10 prendas.		
18	Personas Privadas de su Libertad	Empacan las prendas amarrando en grupo de 10 piezas o y almacenan hasta su entrega.	Amarran en grupo de 10 prendas	Piezas empacadas
19	Instructores externos	Elaboran orden de salida para la entrega de la mercancía	Orden de Salida	Orden de Salida
20	Instructores externos	Entregan mercancía a oficinas de la INJALRESO o Empresarios	Mercancía Entregada	Orden de salida firmada
21	Dirección Operativa	Reciben mercancía y almacenan hasta la entrega correspondiente.	Almacenamiento de producto terminado	Mercancía almacenada
22	Dirección Operativa	Entregan mercancía al Coordinador de Ventas.	Mercancía entregada	Orden de salida o factura
23	Coordinador de Ventas	Recibe mercancía parcialmente o totalmente y entrega al cliente.	Mercancía entregada	Cliente Satisfecho



## PROCEDIMIENTO

### CONFECCIÓN DE ROPA

CÓDIGO

FECHA DE EMISIÓN

NO.DE  
REVISIÓN

PAGINA

PPT-01

Junio 2018

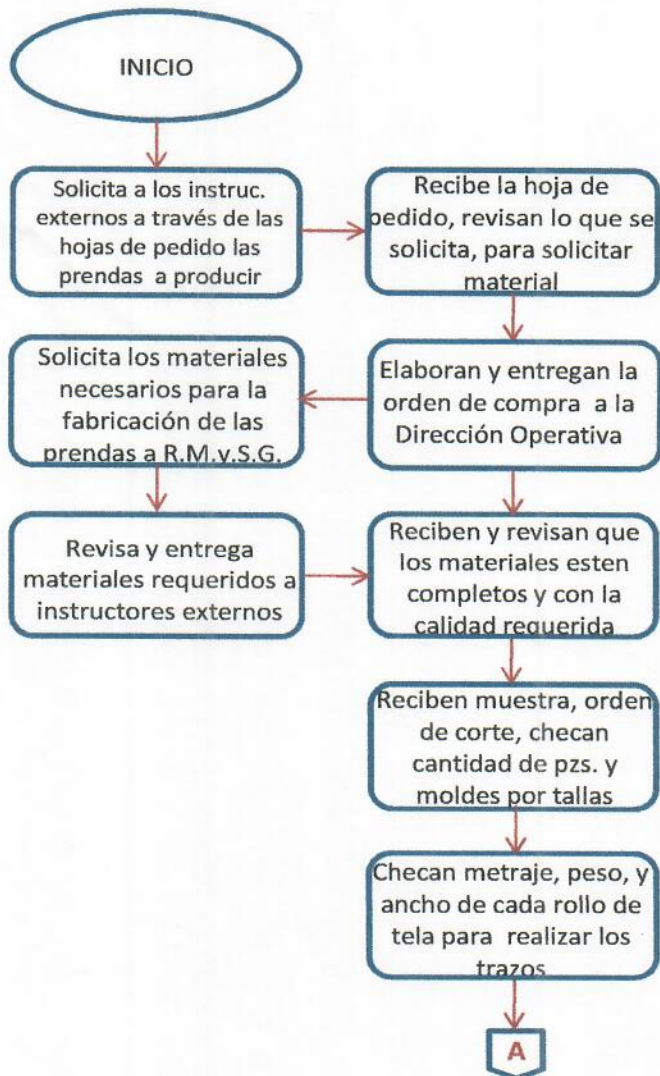
0

1 de 4

**DIRECCION  
OPERATIVA**

**INSTRUCTOR  
EXTERNO**

**PERSONA  
PRIVADA DE SU  
LIBERTAD**

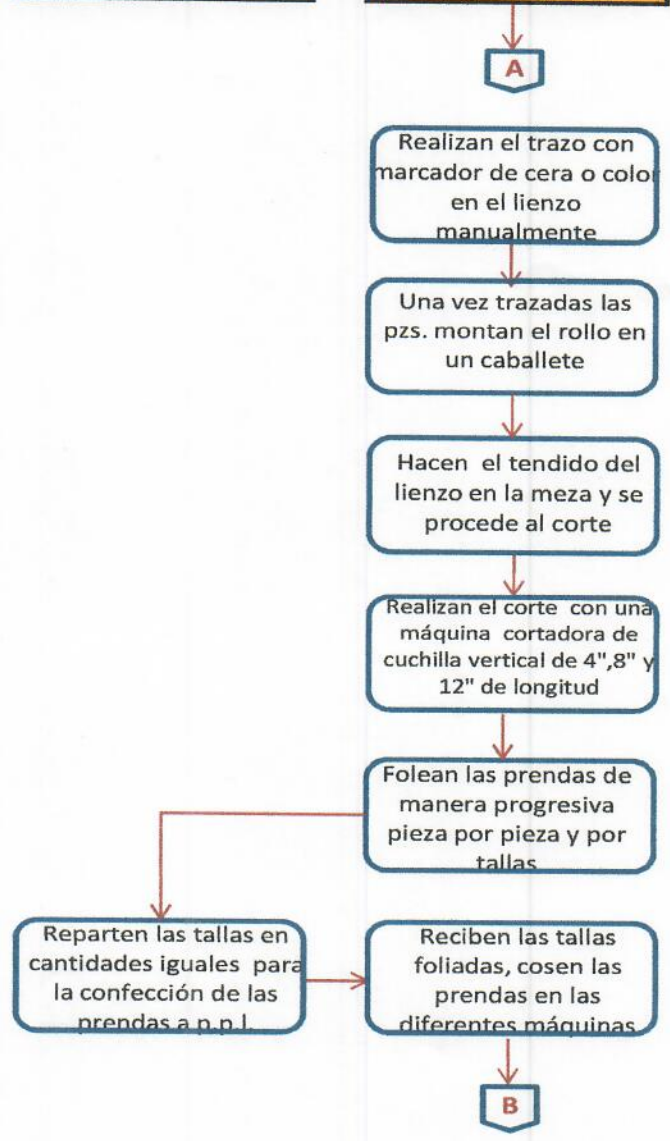


	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			2 de 4

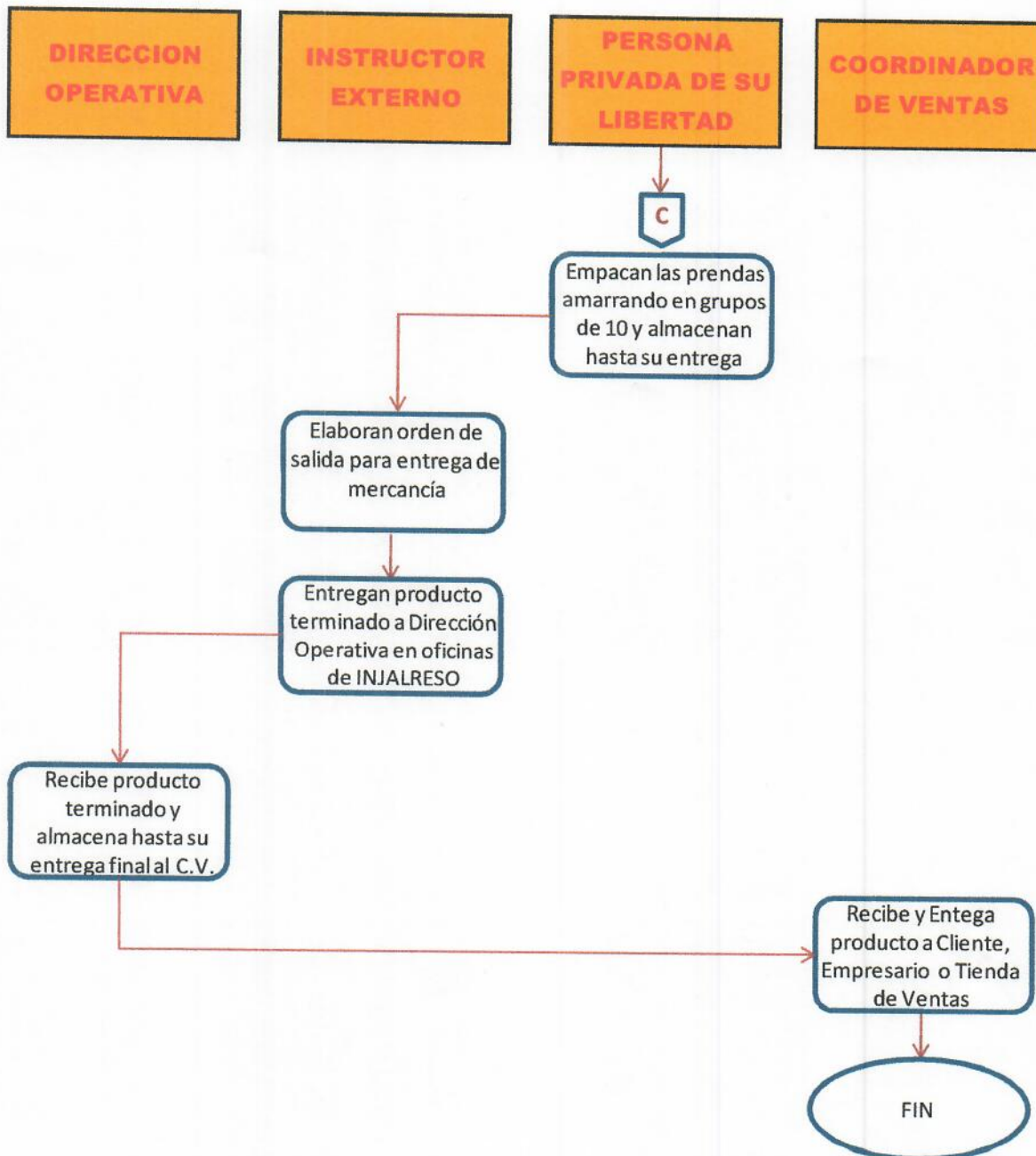
**DIRECCION OPERATIVA**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**



	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
		<b>PAGINA</b>	4 de 4

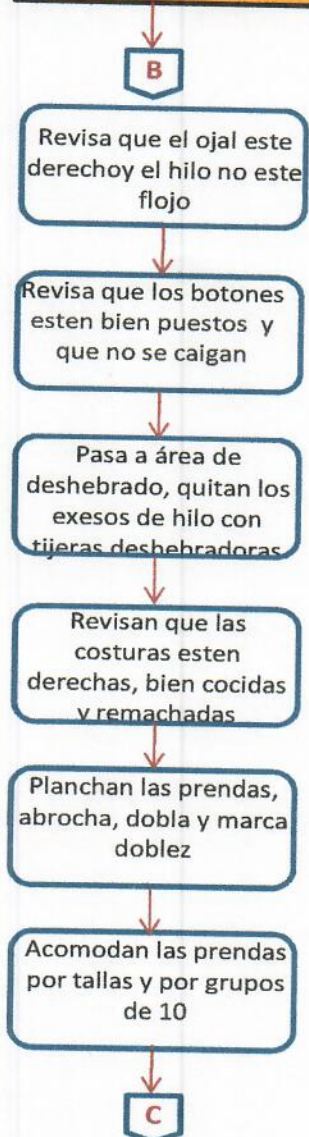


	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>CONFECCIÓN DE ROPA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			3 de 4

**DIRECCION OPERATIVA**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>PLANCHADO</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 3

**1. OBJETIVO:**

Contar con el procedimiento del planchado dentro de los centros penitenciarios: preventivo, CRS Y Femenil, para obtener los mejores resultados en menor tiempo y las entregas de las prendas estén con la calidad requerida por el cliente en tiempo y forma de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

**2. ALCANCE:**

Este manual está realizado para los talleres de los centros penitenciarios, preventivo, femenino, CRS Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de planchado de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>PLANCHADO</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

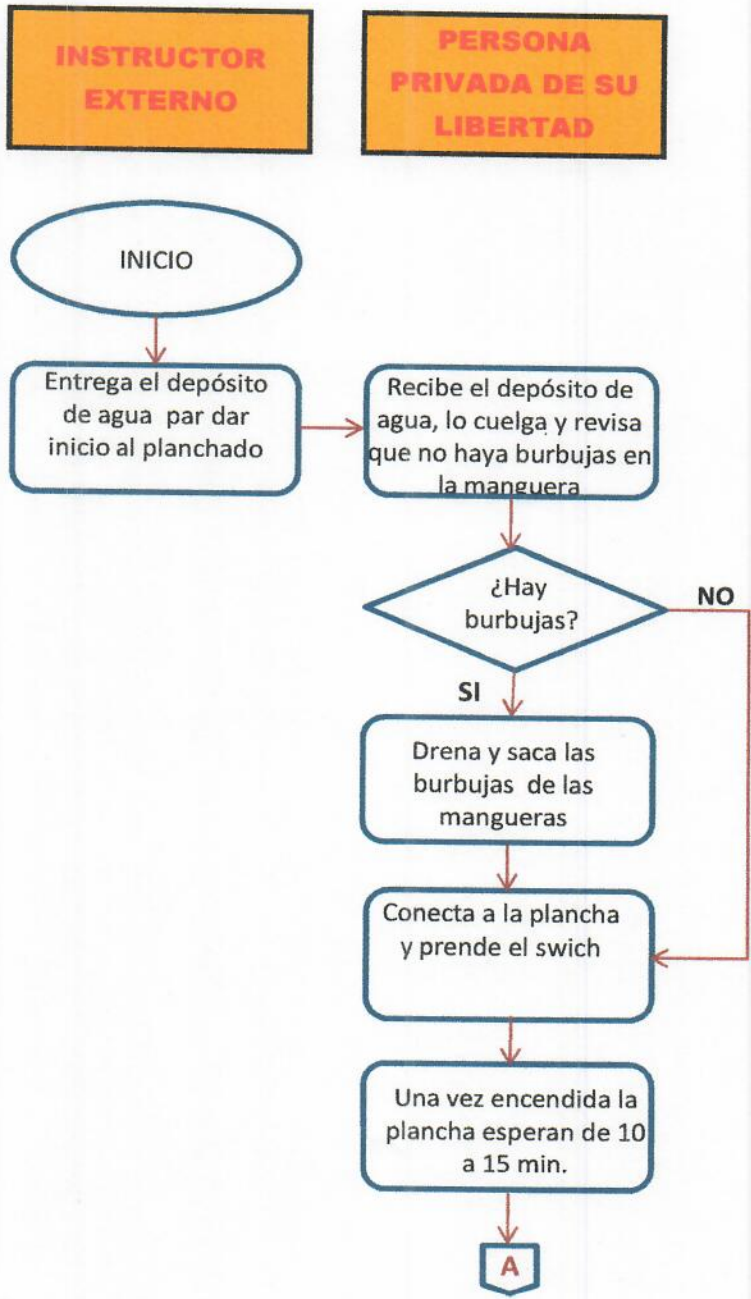
### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Instructor Externo	Entrega depósito de agua a la persona privada de su, libertad para que de inicio al planchado.	Depósito de agua destilada	Agua destilada
2	Persona Privada de su Libertad	Recibe el depósito, lo cuelga y revisa que no haya burbujas en la manguera.	Chequeo de depósito de agua	Depósito de agua destilada
3	Persona Privada de su Libertad	Si no hay burbujas en las mangueras, las conecta a la plancha y se prende el swich. En caso de que si haya burbujas, la dreña y saca las burbujas de las mangueras.	Conexión de las mangueras a la plancha	Plancha conectada
4	Persona Privada de su Libertad	Una vez encendida la plancha se esperan 10 a 15 minutos a que caliente para vaporizar.	Plancha caliente	Plancha caliente y vaporizada
5	Instructor Externo	Proporcionan agua destilada en un envase para que cada media hora se agregue a la plancha.	Agua destilada	Surtido de agua
6	Persona Privada de su Libertad	Una vez preparada la plancha, la persona privada de su libertad, empieza a planchar las prendas.	Planchado de prendas	Prendas planchadas
7	Persona Privada de su Libertad	Ya planchada la prenda, la persona privada de su libertad abrocha la prenda si es necesario.	Abrocha prendas	Prenda abotonada

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>PLANCHADO</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
8	Persona Privada de su Libertad	La persona privada de su libertad dobla la prenda y marca el dobles.	Prendas dobladas	Doblez marcado
9	Persona Privada de su Libertad	Una vez marcadas y dobladas las piezas, acomoda las piezas por tallas en grupos de diez.	Piezas acomodadas por tallas	Prendas empacadas

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>PLANCHADO</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 2

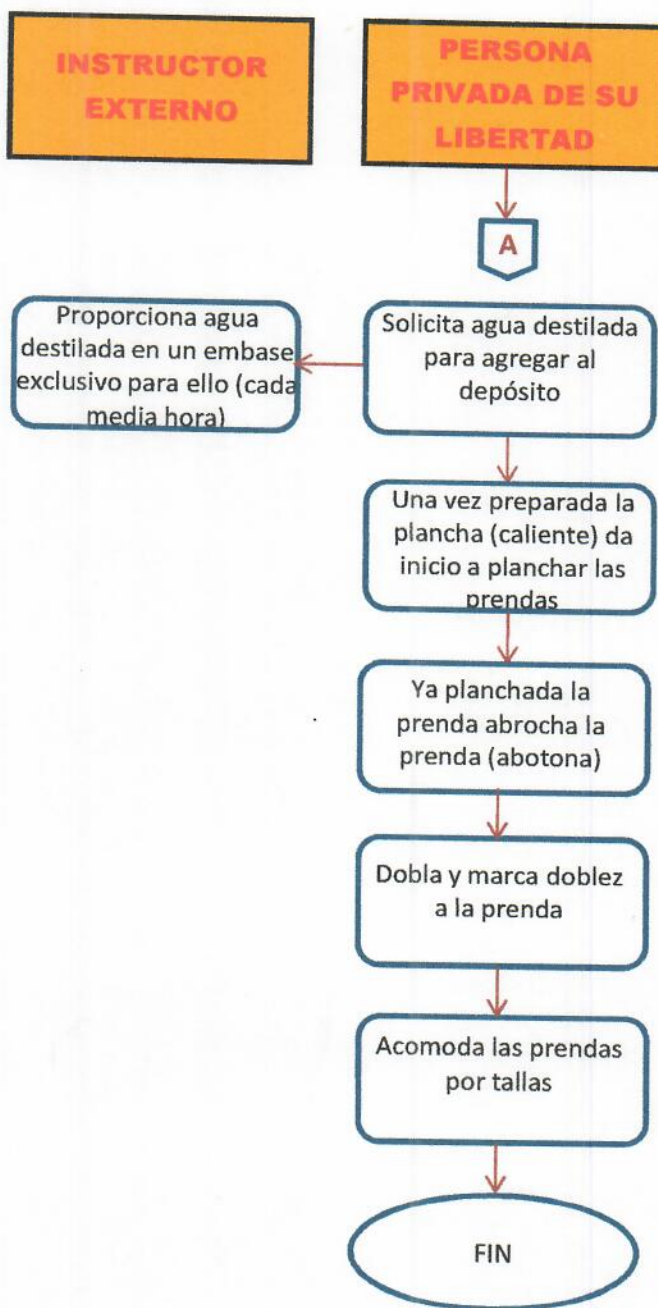




## PROCEDIMIENTO

### PLANCHADO

CÓDIGO	FECHA DE EMISIÓN	NO.DE REVISIÓN	PAGINA
PPT-01	JUNIO 2018	0	2 de 2



	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 3

### 1. OBJETIVO:

Contar con el procedimiento Remanufacturaación de cintillas de plástico dentro del centro penitenciario preventivo, para complementar la elaboración de bolsas de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

### 2. ALCANCE:

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciaros, preventivo, Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Instructor Externo	Recibe un oficio donde hacen entrega del plástico en desperdicio.	Depósito de agua destilada	Agua destilada
2	Instructor Externo	Ingresa el plástico en desperdicio, se recibe y se pesa para verificar el peso del material.	Ingreso de plástico	Plástico ingresado
3	Persona Privada de su Libertad	Separan por colores, quitan la basura y materiales ajenos al plástico.	Separación del plástico	Plástico separado por colores
4	Persona Privada de su Libertad	Juntan una cantidad considerable de algún color de plástico.	Color de plástico en tonos	Plástico separado
5	Persona Privada de su Libertad	Trituran con un molino especial que funciona con cuatro cuchillas y un motor de 10 H.P. para plástico.	Trituración de plástico	Molino especial
6	Persona Privada de su Libertad	Si no se completa el color que se requiere, se mezclan varios colores para que con ayuda del pigmento, se dé el color negro con una proporción de un 3% de pigmento y un 97% de material de varios colores.	Mezcla de colores	Colores mezclados con pigmentación
7	Persona Privada de su Libertad	Ya triturado y separado, pasa a la máquina inyectora para darle la figura a la cintilla Struper.	Figura de cintilla	Máquina inyectora



## PROCEDIMIENTO

### REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO

**CÓDIGO**

**FECHA DE EMISIÓN**

**NO.DE  
REVISIÓN**

**PAGINA**

PPT-01

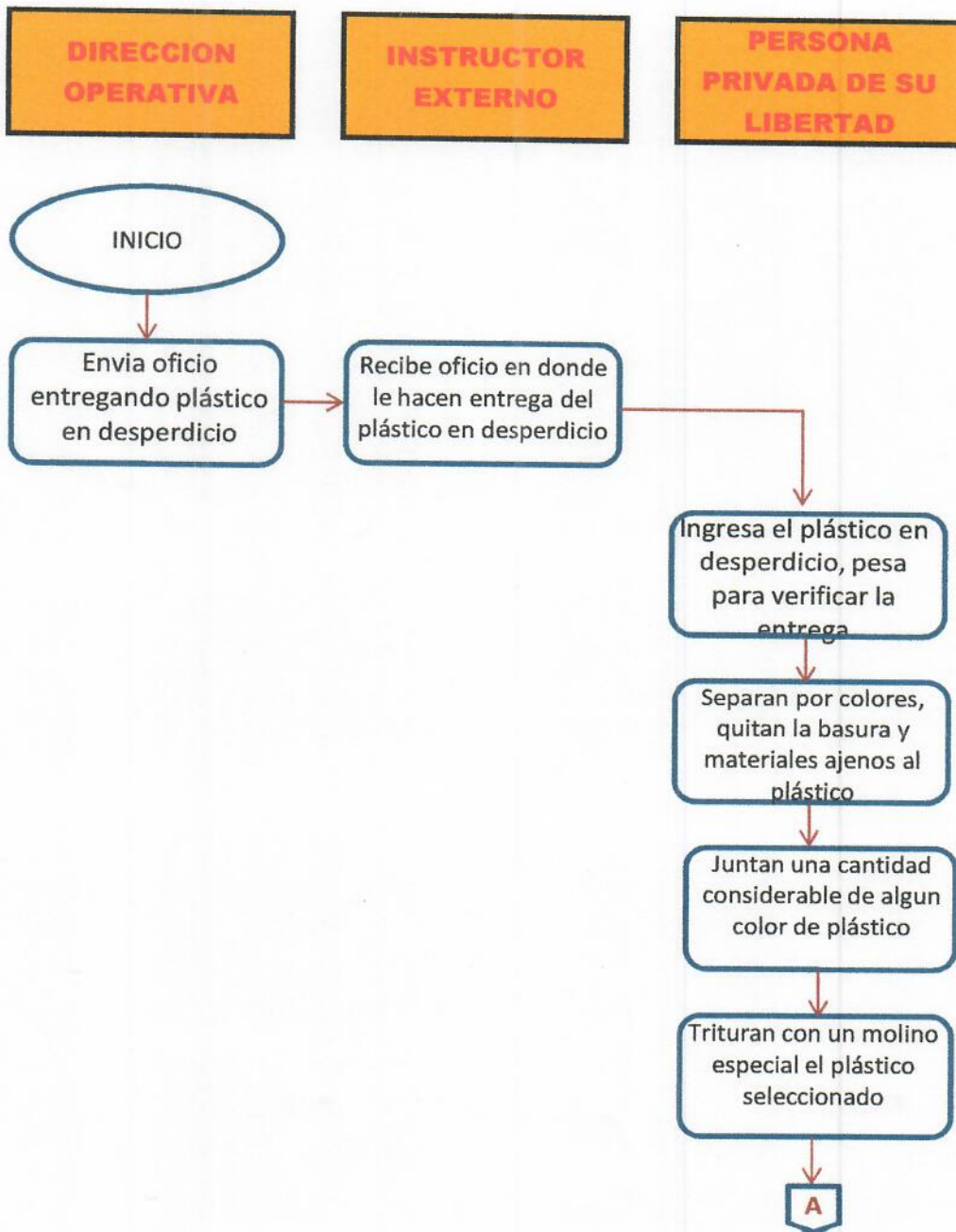
JUNIO 2018

0

3 de 3

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
8	Persona Privada de su Libertad	Una vez que sale de la Struper, pasa a una tarja con agua para enfriar el material, ayudado por unos rodillos que son movidos por un motor de velocidades regulable mismo que determina el grosor de la cintilla.	Grosor de cintilla	Tarja de agua
9	Persona Privada de su Libertad	Conforme sale el material de los rodillos, se hacen madejas de 1 a 2 kilos	Madejas de plástico	Madejas de plástico
10	Persona Privada de su Libertad	Empacan las madejas en costales (de 10 a 15 madejas).	Madejas empacadas	Costales de madejas
11	Persona Privada de su Libertad	Pesan los costales con las madejas de plástico y almacenan para su entrega.	Peso de madejas en costales	Madejas almacenadas y pesadas
12	Instructor Externo	Elaboran hoja de salida y entregan las madejas de plástico en oficinas generales y de ahí se envían a CRS.	Hoja de salida	Entrega de mercancía

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 3



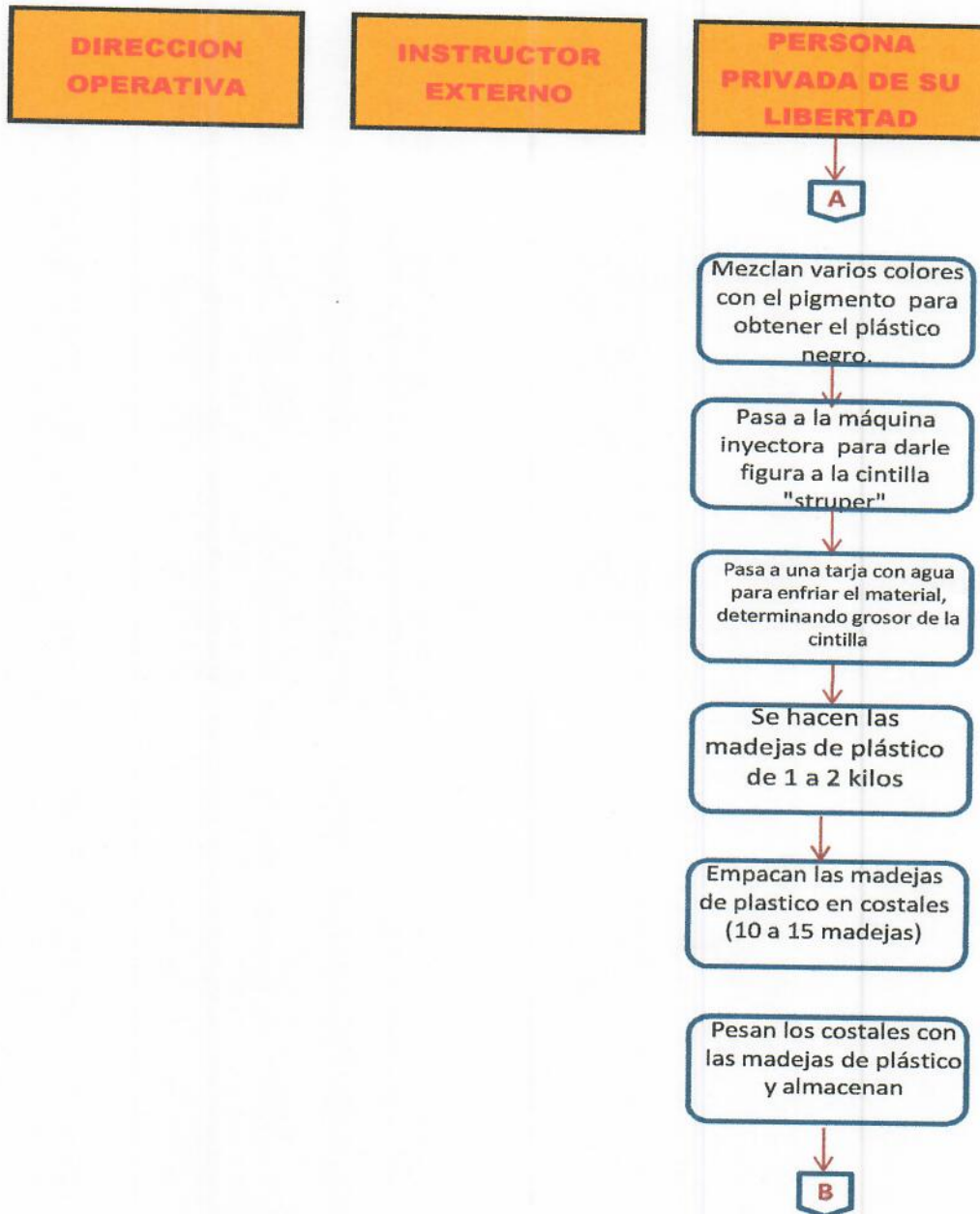




## PROCEDIMIENTO

### REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO

CÓDIGO	FECHA DE EMISIÓN	NO.DE REVISIÓN	PAGINA
PPT-01	JUNIO 2018	0	2 de 3





**PROCEDIMIENTO**

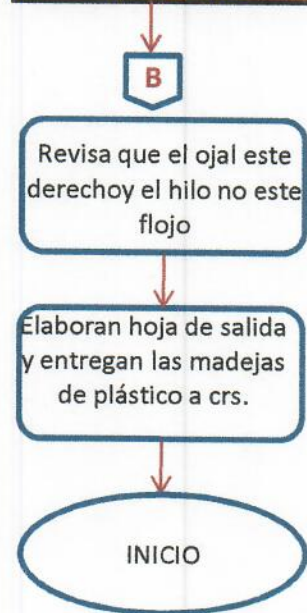
**REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO**

<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3

**DIRECCION OPERATIVA**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 4

### 1. OBJETIVO:

Contar con el procedimiento y fabricación de asas, forros y motitas para dar el toque final a las bolsas tejidas de plástico dentro del centro penitenciario preventivo, y así concluir con la calidad requerida de las bolsas de plástico de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

### 2. ALCANCE:

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciario, preventivo, Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.




**PROCEDIMIENTO**

**FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA**

<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
PPT-01	JUNIO 2018	0	2 de 4

**3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:**

<b>No.</b>	<b>CARGO</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DOCUMENTO O REFERENCIA</b>	<b>REGISTRO O PRODUCTO</b>
1	Instructor Externo	Envían las bolsas de oficinas generales de la INJALRESO al centro penitenciario preventivo con las especificaciones que se requieren para dar un buen terminado a las bolsas (etiqueta con especificaciones).	Etiqueta con especificaciones	Bolsas etiquetadas con especificaciones.
2	Instructor Externo	Reciben las bolsas de plástico con una etiqueta donde especifica el color de los accesorios que debe llevar cada bolsa.	Bolsas etiquetadas	Bolsas etiquetadas
3	Instructor Externo	Verifican que las bolsas señaladas en el oficio de ingreso sean físicamente las mismas que ingresan al taller de preventivo.	Verificación de cantidad de bolsas	Cantidad de bolsas como en el oficio
4	Instructor Externo	Asigna la cantidad de bolsas a trabajar a las personas privadas de su libertad.	Asignación de bolsas a trabajar	Bolsas entregadas a ppl.
5	Instructor Externo	Se hace entrega de los materiales (piel, fomi, hilo, broches y pegamentos: huayul y pegamento para montar) necesarios a cada persona privada de su libertad para que trabajen.	Materiales entregados	Materiales entregados
6	Persona Privada de su Libertad	Miden las asas para trazarlas a la medida requerida un tanto de piel y otro de fomi.	Medidas de asas	Medidas de asas

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	4 de 4

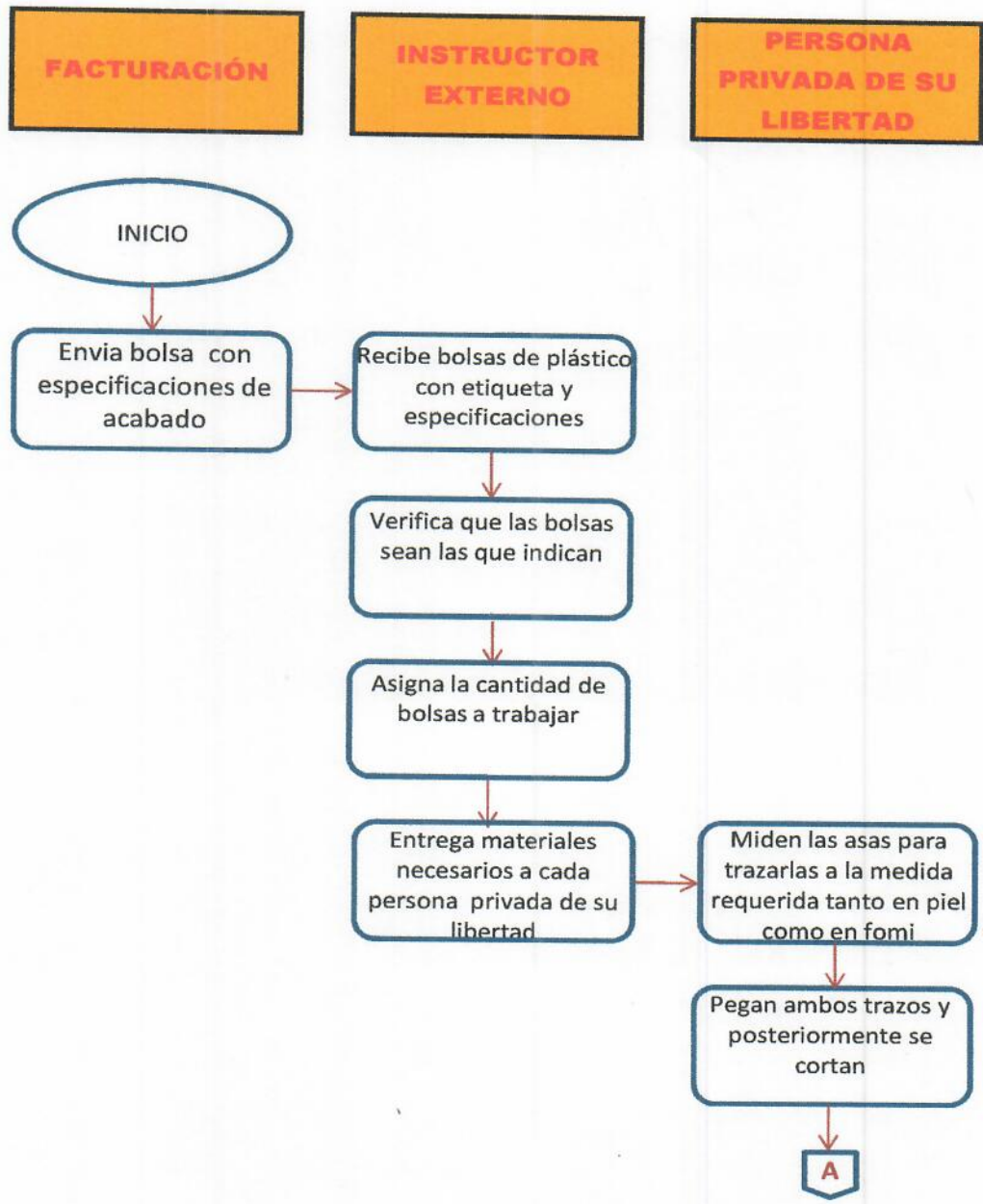
No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
16	Persona Privada de su Libertad	En el área de deshebrado se quita el exceso de hilo y se revisa que el forro este bien puesto.	Sin exceso de hilo	Sin exceso de hilo y Forro bien puesto
17	Persona Privada de su Libertad	Colocan las motitas en cada una de las bolsas según el modelo y el color.	Motitas colocadas	Bolsas con motitas
18	Persona Privada de su Libertad	Almacenan las bolsas en producto terminado hasta su entrega.	Almacenaje de bolsas	Almacenaje de bolsas
19	Instructor Externo	Elaboran la salida de almacén (formato de entrega de mercancía) para hacer entrega de las bolsas ya terminadas.	Bolsa almacenadas	Formato de salida de almacén
20	Instructor Externo	Entregan las bolsas solicitadas a oficinas de INJALRESO.	Bolsas entregadas a oficinas	Bolsas entregadas
21	Facturación	Recibe bolsas ya terminadas y verifica que estén con la calidad y especificaciones requeridas.	Bolsas recibidas	Bolsas con la calidad requerida
22	Facturación	Almacena hasta la entrega al cliente o tiendas de la INJALRESO.	Bolsas almacenadas en la INJALRESO	Bolsas entregadas



### PROCEDIMIENTO

## FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA

CÓDIGO	FECHA DE EMISIÓN	NO.DE REVISIÓN	PAGINA
PPT-01	Junio 2018	0	1 de 4





**PROCEDIMIENTO**

**FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA**

<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
PPT-01	Junio 2018	0	2 de 4

**FACTURACIÓN**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**

**A**

Perforan los laterales de trazo para marcar puntadas

Cosen las asas a mano con aguna del no. 5 e hilo cola de rata o encerado

Trazan tiras de 15 cm por 2.5 cm. tanto puiel como sintética

trazan y pegan las dos partes: sintética y piel

Colocan botones de presión a las tiras

Colocan las contras de los botones en las bolsas y conlas asas ya echas.

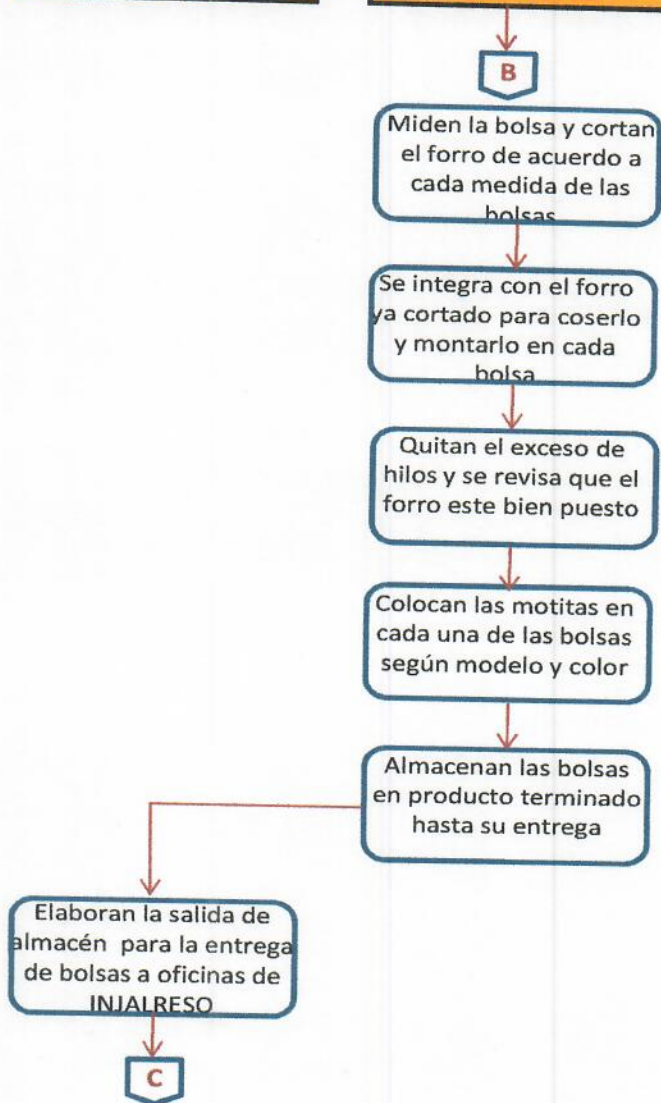
**B**

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
PPT-01	Junio 2018	0	3 de 4	

**FACTURACIÓN**

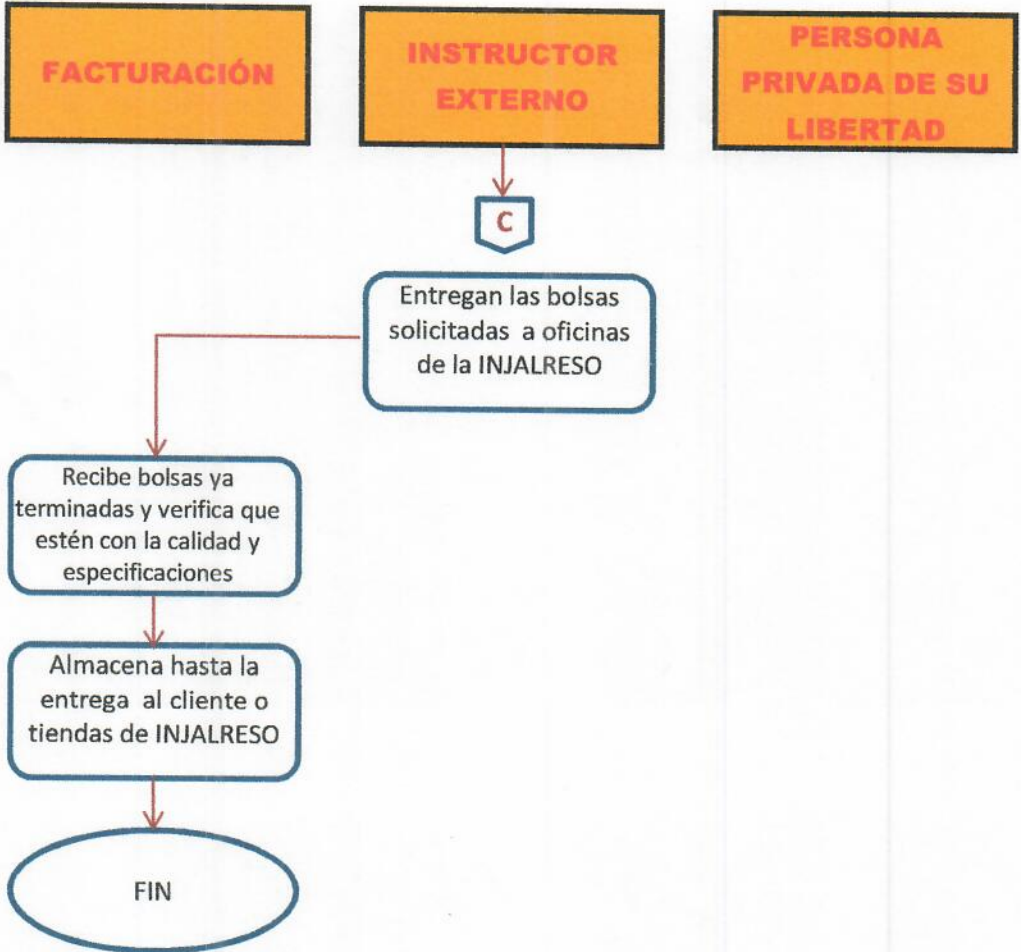
**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**





	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	4 de 4





**PROCEDIMIENTO**

**ELABORACIÓN DE MOTITAS**

<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
PPT-01	JUNIO 2018	0	1 de 1

<b>No.</b>	<b>CARGO</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>DOCUMENTO O REFERENCIA</b>	<b>REGISTRO O PRODUCTO</b>
1	Persona Privada de su Libertad	Trazan las tiras de 12 y 10 cm. De ancho por 30 o 40 cm. De largo según se requiera.	Tiras trazadas	Tiras cortadas
2	Persona Privada de su Libertad	Rallan las tiras a 0.5 cm. de separación con navaja montada en una lámina doblada por mitad forrada de fomi para un mejor agarre.	Tiras ralladas	Tiras pegadas con fomi
3	Persona Privada de su Libertad	Aplican pegamento en la parte superior, enrolla y se asegura con una tira pequeña de piel previamente cortada para darle vista.	Pegamento aplicado	Tiras enrolladas
4	Persona Privada de su Libertad	Forman la motita.	Motitas	Motitas terminadas

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 3

### 1. OBJETIVO:

Contar con el procedimiento y fabricación de Bolsas artesanales de plástico dentro del centro penitenciario preventivo y crs, de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

### 2. ALCANCE:

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciario, preventivo y CRS, Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Dirección Operativa	Solicita la cantidad y modelo de bolsas a elaborar.	Solicitud de bolsas	Oficio de solicitud
2	Instructor Externo	Elabora orden de compra de materiales para realizar el trabajo.	Orden de compra	Orden de compra
3	Instructor Externo	Recibe materiales para elaborar las bolsas y verifica que lleguen con la calidad requerida.	Material solicitado	Material entregado con la calidad requerida.
4	Instructor Externo	Entrega materiales y da instrucciones a las personas privadas de su libertad que elaboran las bolsas del modelo y tamaño de cada una de ellas, es decir específica características de las bolsas solicitadas.	Características de las bolsas a hacer	Instrucciones dadas
5	Persona Privada de su Libertad	Buscan molde de tamaño según el pedido que requieran.	Molde requerido	Molde seleccionado
6	Persona Privada de su Libertad	Colocan clavos en el molde de madera de cada esquinas y al centro para las orejas.	Preparación de material utilizado	Material preparado
7	Persona Privada de su Libertad	Elijen el color o colores si es combinada o lisa.	Elección de colores	Colores elegidos
8	Persona Privada de su Libertad	Parte por mitad el plástico y embarillan el molde (iniciar el tejido de la bolsa).	Embarillamiento de molde	Molde embarillado

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
9	Persona Privada de su Libertad	Petatean (tejer el fondo de la bolsa) y hacen la parte de debajo de la bolsa.	Petateado	Petateado y base realizada
10	Persona Privada de su Libertad	Se cortan 2, 4, 1 puntas de hilo de plástico para empezar a subir el tejido de la bolsa según el número de puntas que se desea.	Subir bolsa	Bolsa arriba
11	Persona Privada de su Libertad	Ya embarilladas y que se subió el molde, se corta la parte superior de las hebras de plástico para sacar la bolsa del molde.	Corte de la parte superior de hebras de plástico	Bolsa fuera del molde
12	Persona Privada de su Libertad	Puntean la hebras y orejean (se hacen las agarraderas tejidas).	Agarraderas elaboradas	Agarraderas elaboradas
13	Persona Privada de su Libertad	Ya terminada la bolsa, se almacena hasta su entrega.	Almacenaje	Producto terminado
14	Instructor Externo	Elabora orden de salida para la entrega de la bolsa en la INJALRESO.	Orden de salida	Entrega de producto
15	Instructor Externo	Entrega bolsa terminada a Dirección Operativa.	Entrega de producto	Producto terminado
	Dirección Operativa	Hace entrega de la bolsa terminada a Coordinación de Ventas		
16	Coordinación de Ventas	Almacena bolsa terminada y distribuye para venta a en tiendas de INJALRESO, a clientes y empresarios o en su caso envían a preventivo para hacer las bolsas con decoración de accesorios.	Almacenaje de producto terminado	Producto entregado al cliente



## PROCEDIMIENTO

### FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERIA

CÓDIGO

FECHA DE EMISIÓN

NO.DE  
REVISIÓN

PAGINA

PPT-01

JUNIO 2018

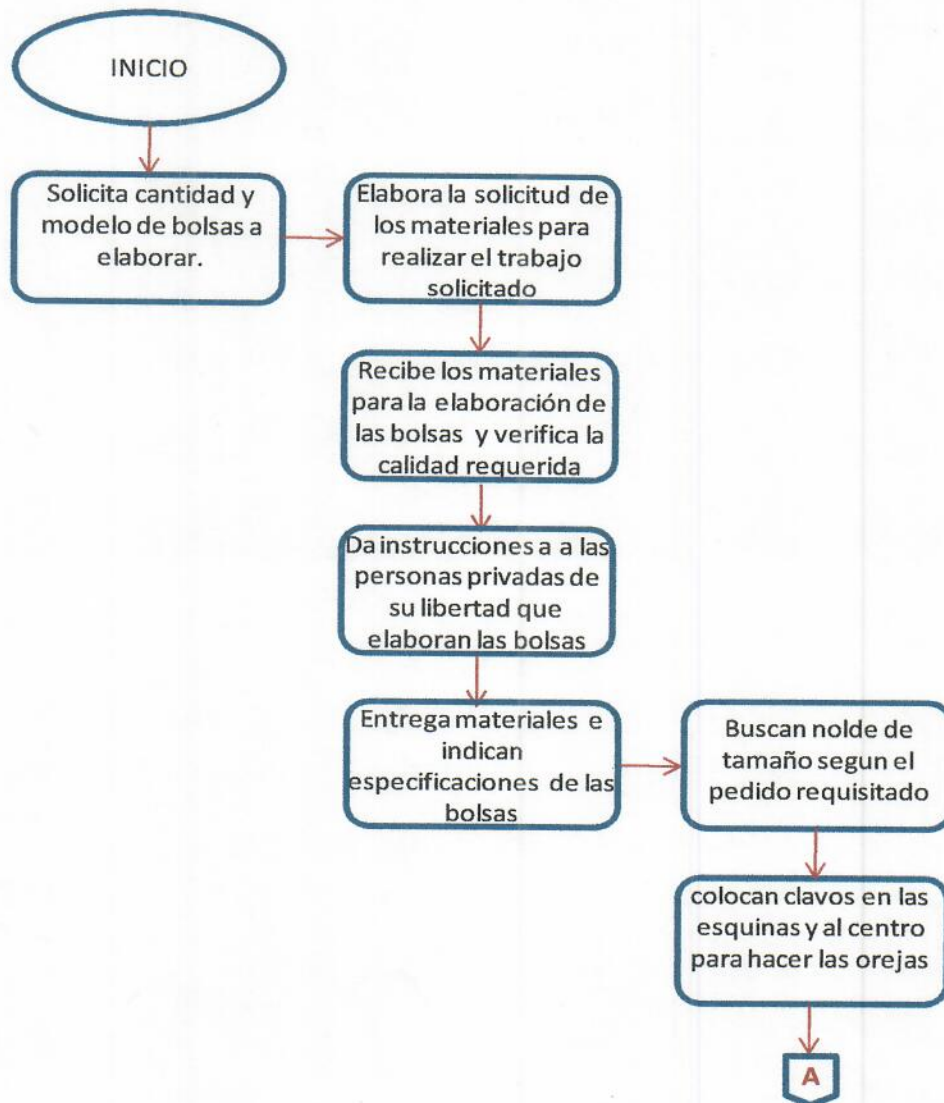
0

1 de 3

**FACTURACIÓN**

**INSTRUCTOR  
EXTERNO**

**PERSONA  
PRIVADA DE SU  
LIBERTAD**



	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
		<b>PAGINA</b>	2 de 3

**FACTURACIÓN**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**

**A**

Elijen el color o los colores si es lisa o combinada

Parten por mitad el plástico y embarillan el molde

Petaten y hacen la parte de abajo de la bolsa

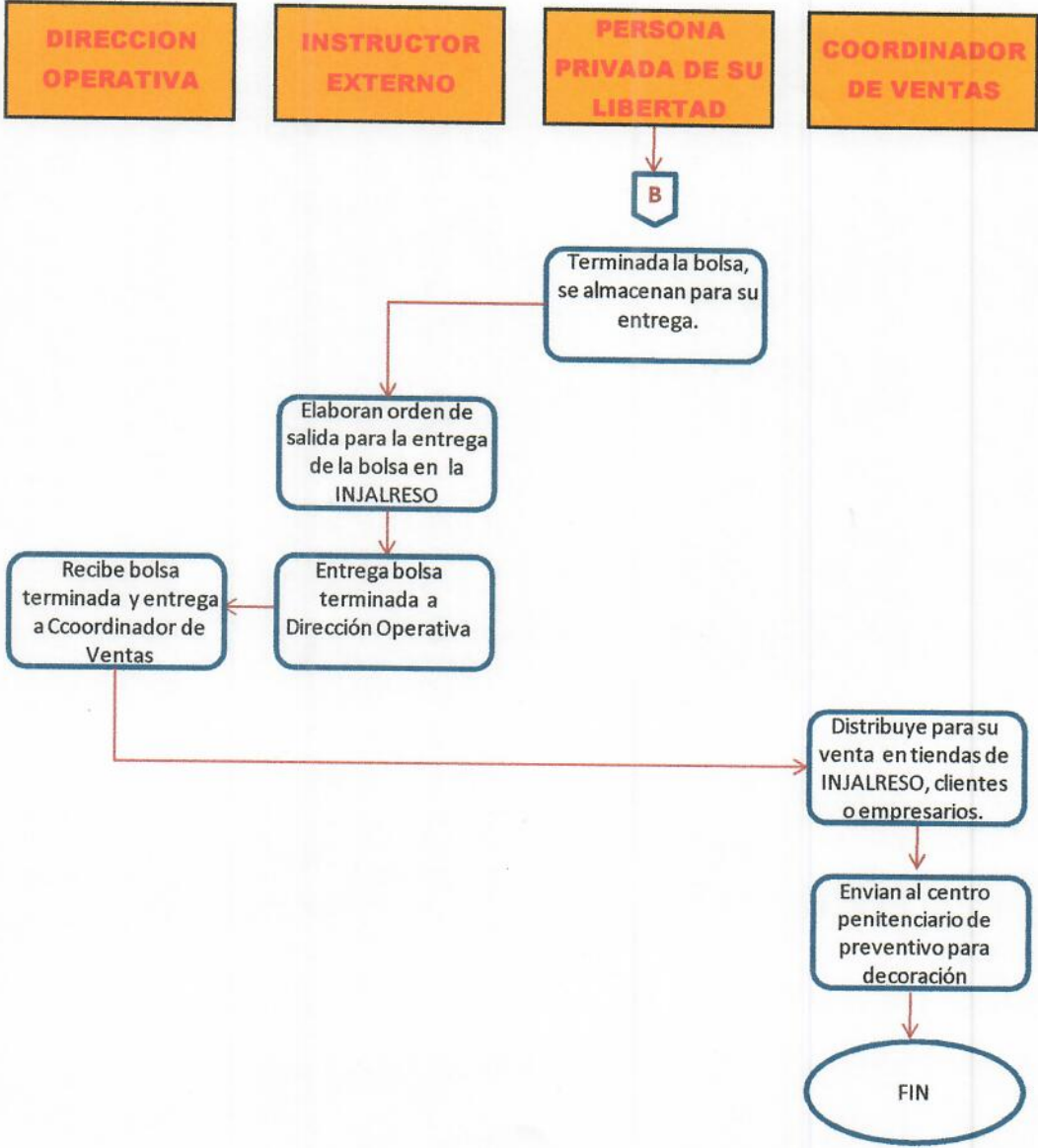
se cortan 2,4, 1 puntas para subir la bolsa según el numero de puntas que se quieran

Corta la parte superior de las hebras de plástico para sacar la bolsa del molde

Puntean las hebras y orejean (se hacen las agarraderas)

**B**

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3





	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 3

### 1. OBJETIVO:

Contar con el procedimiento y fabricación de bancos para bolseros dentro del centro penitenciario CRS, de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

### 2. ALCANCE:

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciario CRS, Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN PRODUCTOS EN HERRERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Dirección Operativa	Solicita mediante pedido la elaboración del producto especificando las características y la cantidad.	Solicitud de bancos	Oficio de solicitud
2	Instructor Externo	Elabora la solicitud de los materiales para realizar el trabajo solicitado.	Solicitud de materiales	Orden de compra
3	Instructor Externo	Recibe los materiales para la elaboración del producto requisitado y verifica que vengan con la calidad requerida.	Recepción de materiales	Verificación de calidad de los materiales
4	Instructor Externo	Distribuye el trabajo con las personas privadas de su libertad que conocen del proceso, taller de herrería.	Distribución de trabajo	Organización
5	Persona Privada de su Libertad	Cortan las piezas acorde a las medidas que especifiquen en los productos.	Corte de piezas	Piezas cortadas
6	Persona Privada de su Libertad	Hacen los cortes de refuerzos necesarios para los productos.	Corte de refuerzos	Refuerzos cortados
7	Persona Privada de su Libertad	Arman las piezas de los productos para finalizar el proceso	Armado de marcos	Marcos armados
8	Persona Privada de su Libertad	Una vez armados las piezas, pegan y ponen las patas si es necesario.	Pegado de patas	Patas colocadas

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 2

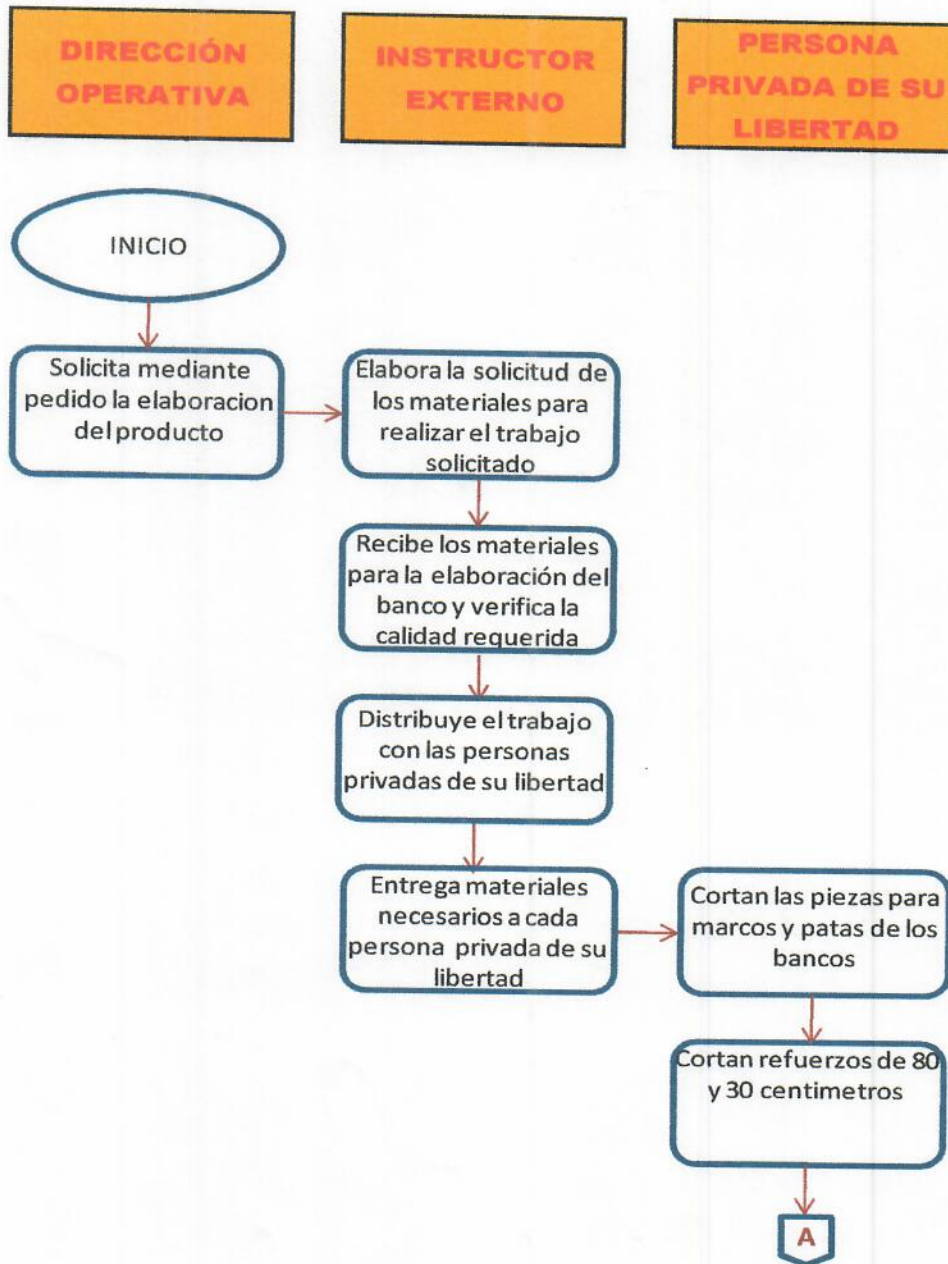
No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
9	Persona Privada de su Libertad	Colocan los refuerzos que van a los costados y laterales de los productos si es necesario, para su soporte.	Refuerzos pegados	Refuerzos colocados
10	Persona Privada de su Libertad	Detallan o esmerilan los filos y soldaduras para un buen acabado.	Detallado de producto	Acabados finos
11	Persona Privada de su Libertad	Pasa a acabados para su terminación que es la colocación de pintura.	Almacén	Producto terminado y almacenado
12	Persona Privada de su Libertad	Acabados: se detallan los productos elaborados para posteriormente pintarlos.		
13	Instructor Externo	Elabora la orden de salida para su entrega.	Orden de salida	Orden de salida
14	Instructor Externo	Entrega producto terminado al cliente, empresario, personas privadas de su libertad o a Dirección Operativa.	Producto terminado	Entrega a cliente
15	Dirección Operativa	Recibe y entrega producto terminado a Coordinación de Ventas.	Producto terminado	Producto terminado
16	Coordinación de Ventas	Recibe y entrega producto terminado al Cliente.	Producto entregado	Satisfacción del cliente



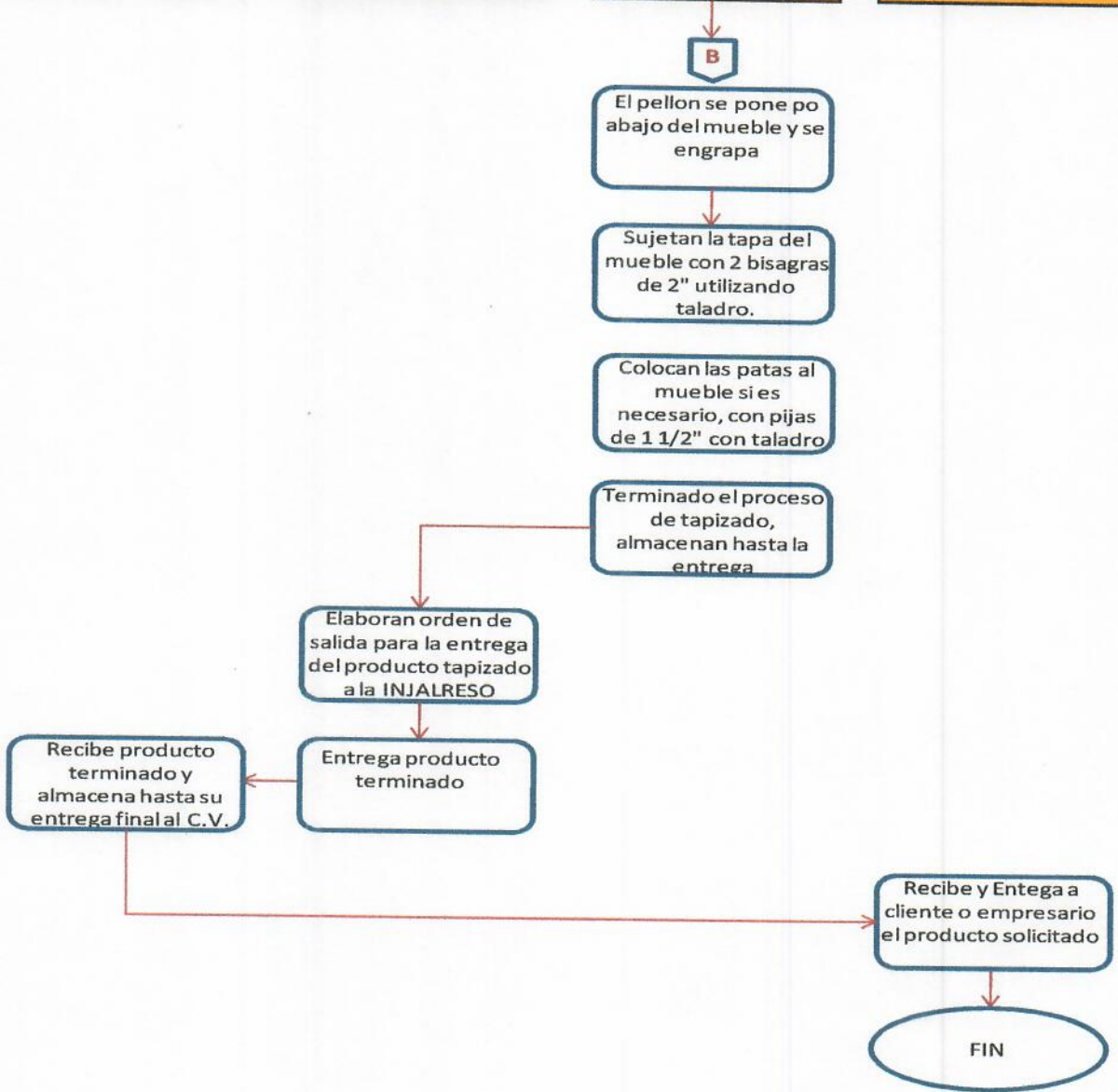
## PROCEDIMIENTO

### FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERIA

CÓDIGO	FECHA DE EMISIÓN	NO.DE REVISIÓN	PAGINA
PPT-01	JUNIO 2018	0	1 de 3



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 2



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 3

**1. OBJETIVO:**

Contar con el procedimiento y fabricación, armado y tapizado de todo tipo de muebles (taburetes, mesas, sillas, etc.) dentro del centro penitenciario CRS y Ciudad Guzmán, de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

**2. ALCANCE:**

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciario CRS y Ciudad Guzmán. Aplica a la persona privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de fabricación y tapizado de muebles en madera (taburetes, mesas, sillas, etc.) de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

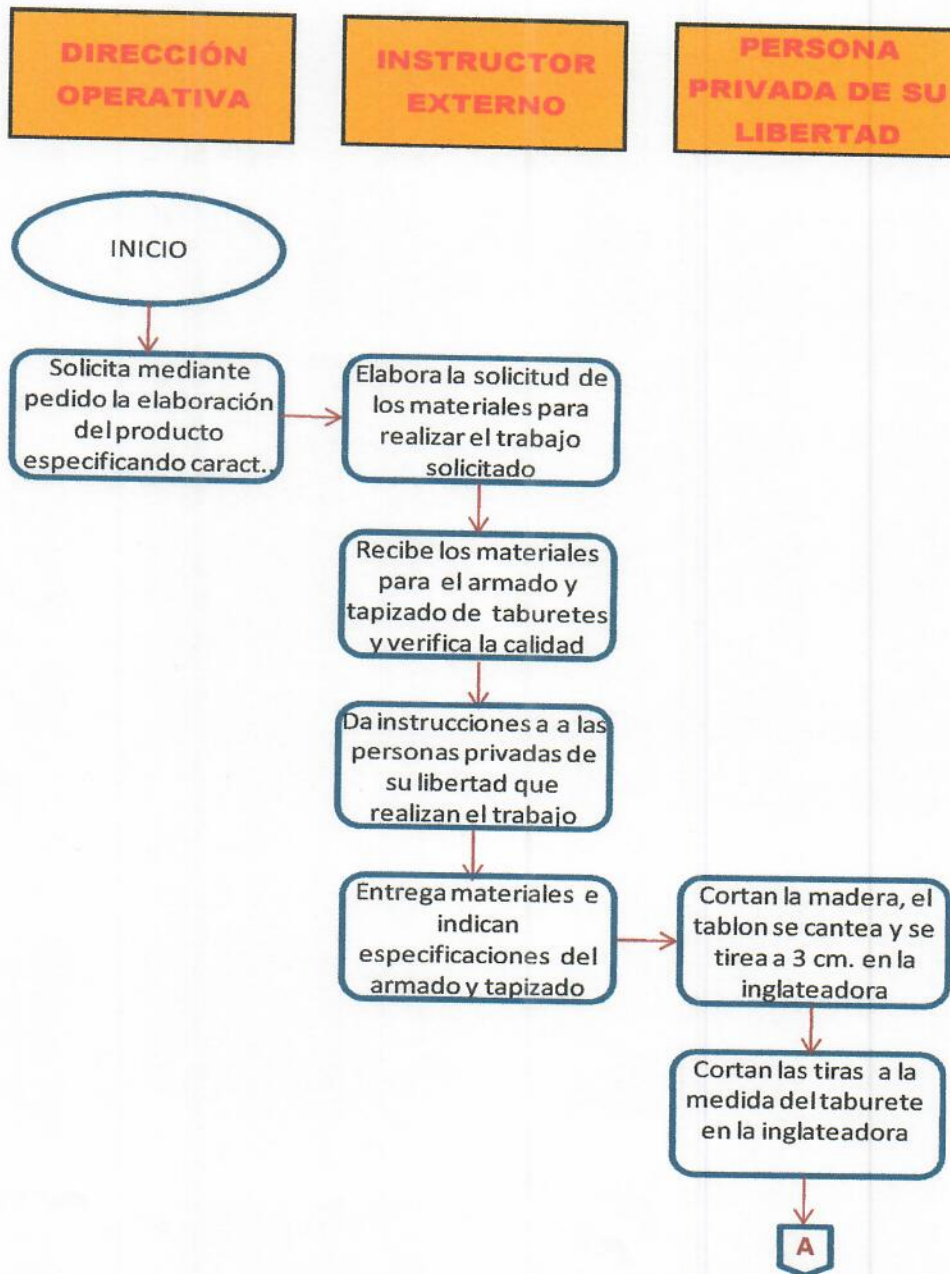
No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Dirección Operativa	Solicita mediante pedido la elaboración del producto especificando las características y la cantidad.	Solicitud de bancos	Oficio de solicitud
2	Instructor Externo	Elabora la solicitud de los materiales para realizar el trabajo solicitado.	Solicitud de materiales	Orden de compra
3	Instructor Externo	Recibe los materiales para el armado y tapizado de muebles y verifica que vengan con la calidad requerida.	Recepción de materiales	Verificación de calidad de los materiales
4	Instructor Externo	Entrega los materiales a las personas privadas de su libertad para que realicen el trabajo en tapicería.	Materiales entregados	Materiales entregados
5	Persona Privada de su Libertad	Cortan la madera, el tablón se cantea en el cepillo y se tira en la sierra circular (ingleteadora).	Madera cortada	Madera cortada, canteada y tira
6	Persona Privada de su Libertad	Cortan las tiras en una ingleteadora (sierra circular) a la medida que sea necesaria.	Madera cortada	Madera cortada a la medida
7	Persona Privada de su Libertad	Ponen resistol y se arma el casco dando tiempo para que seque el pegamento para poder engrapar, ya seco se engrapan las esquinas y el delcra.	Armado del casco	Armado del casco
8	Persona Privada de su Libertad	Cortan el MDF, aglomerado o listón para los productos que requieren (taburetes, mesas, sillas), etc..	Corte del MDF	Tapa elaborada

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
9	Persona Privada de su Libertad	Cortan la tela o vinil según sea el caso, a la medida indicada.	Corte de vinil o tela	Tela o vinil cortada a la medida
10	Persona Privada de su Libertad	Una vez cortada la tela o el vinil, se tapiza el casco del producto requerido (sillas, bancos, taburetes, etc).	Solicitud de bancos	Oficio de solicitud
11	Persona Privada de su Libertad	Después de haberla cosido, se habilita con pellón y costal, según sea el caso	Habilitar fondo	Funda de vinil colocada
12	Persona Privada de su Libertad	El pellón se pone por abajo del mueble y se engrapa.	Tapa y pellón colocada	Tapa y pellón colocada
13	Persona Privada de su Libertad	En el caso de un taburete o cajón Se sujeta la tapa con dos bisagras de 2" con sus respectivas pijas.	Tapa sujeta	Tapa sujeta
14	Persona Privada de su Libertad	Ya listo, se colocan las patas al mueble, con pijas de 1 ½" con un taladro, terminando el tapizado.	Patas colocadas	Patas colocadas
15	Persona Privada de su Libertad	Almacenan hasta la entrega ya sea al cliente, empresario o Dirección Operativa.	Almacén	Producto terminado y almacenado
16	Instructor Externo	Elabora la orden de salida para su entrega.	Orden de salida	Orden de salida
17	Instructor Externo	Entrega producto terminado a Dirección Operativa.	Producto terminado	Entrega a cliente
18	Dirección Operativa	Recibe y entrega producto terminado a Coordinación Financiera.	Producto entregado	Producto entregado
19	Coordinación de Venta	Recibe producto terminado y hace entrega al cliente.	Producto entregado	Cliente satisfecho



	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 3



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 3

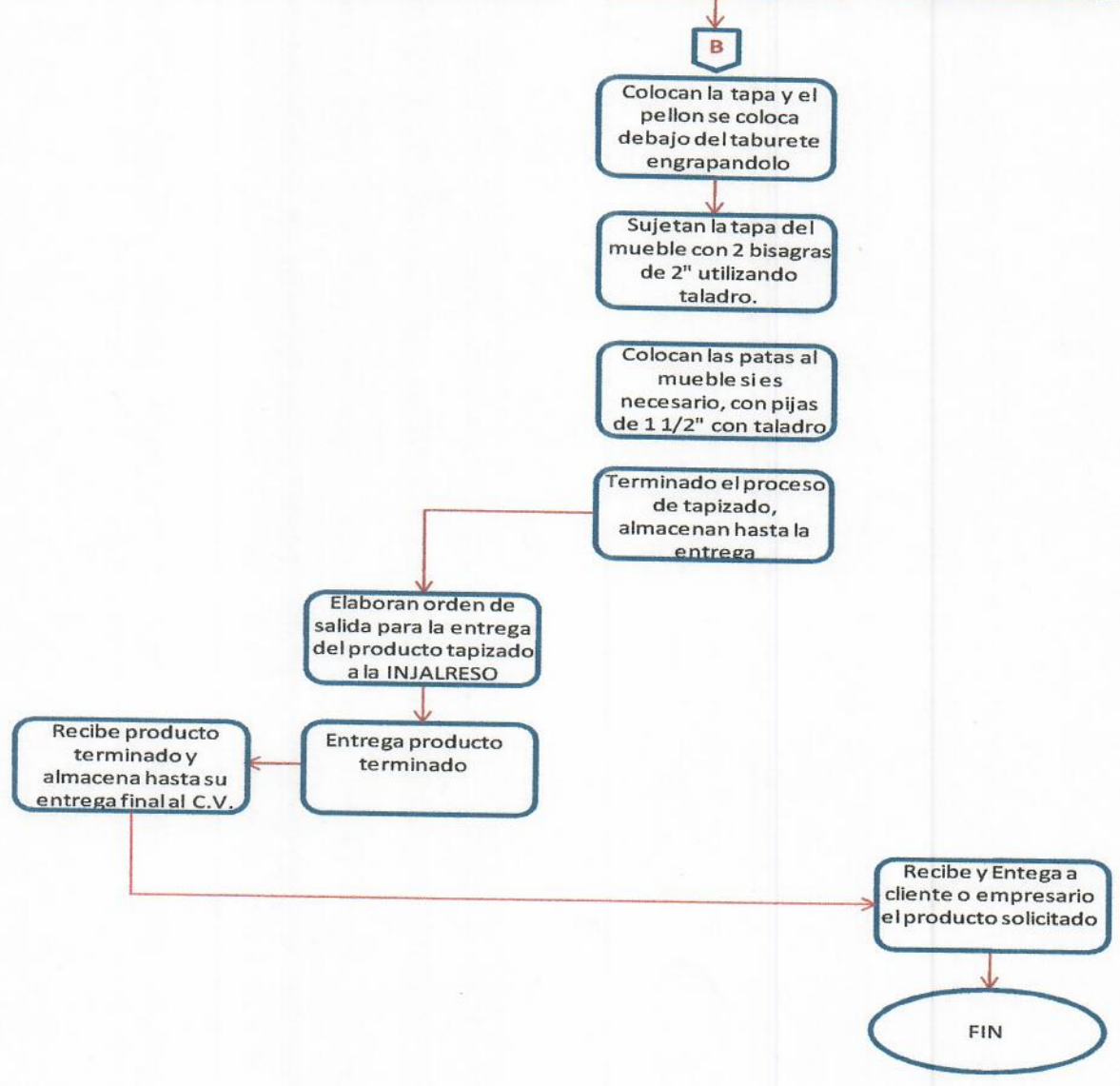
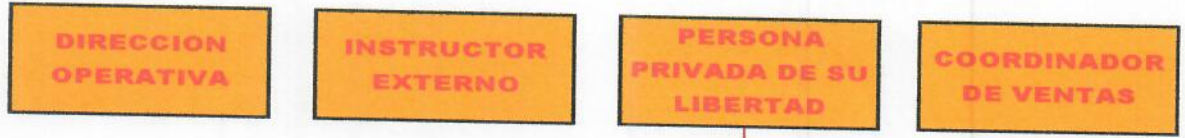
**DIRECCIÓN OPERATIVA**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3



	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 4

### 1. OBJETIVO:

Contar con el procedimiento y fabricación de mochilas dentro de los centros penitenciarios CRS, preventivo y femenino de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

### 2. ALCANCE:

Este manual está realizado para los talleres del centro penitenciario CRS, preventivo y femenino. Aplica a la personal privada de su libertad, Supervisores, Instructores Externos de cada centro penitenciario y demás personal administrativo que participa en los procesos de la Industria Jalisciense de Rehabilitación Social.

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	2 de 4

### 3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Dirección Operativa	Solicita mediante pedido la elaboración del producto especificando las características y la cantidad a los talleres preventivo, crs y femenil.	Solicitud de bancos	Oficio de solicitud
2	Instructor Externo	Elabora la solicitud de los materiales para realizar el trabajo solicitado.	Solicitud de materiales	Orden de compra
3	Instructor Externo	Recibe los materiales para la elaboración la mochila y verifica que vengan con la calidad requerida.	Recepción de materiales	Verificación de calidad de los materiales
4	Instructor Externo	Se entrega los materiales a las personas privadas de su libertad para que realicen el trabajo.	Materiales entregados	Materiales entregados
5	Persona Privada de su Libertad	Cortan el popotillo de eslabón que va en la hebilla para el tirante.	Corte de popotillos	Popotillos cortados
6	Persona Privada de su Libertad	Cortan popotillo del triangulo.	Corte de popotillos	Popotillos del triángulo cortados
7	Persona Privada de su Libertad	Cortan popotillo para la oreja y la tira que une el par de tirantes.	Corte de popotillos	Popotillos cortados
8	Persona Privada de su Libertad	Arman el tirante con el poli pack y la hebilla en máquina recta.	Armado de tirantes	Tirantes armados

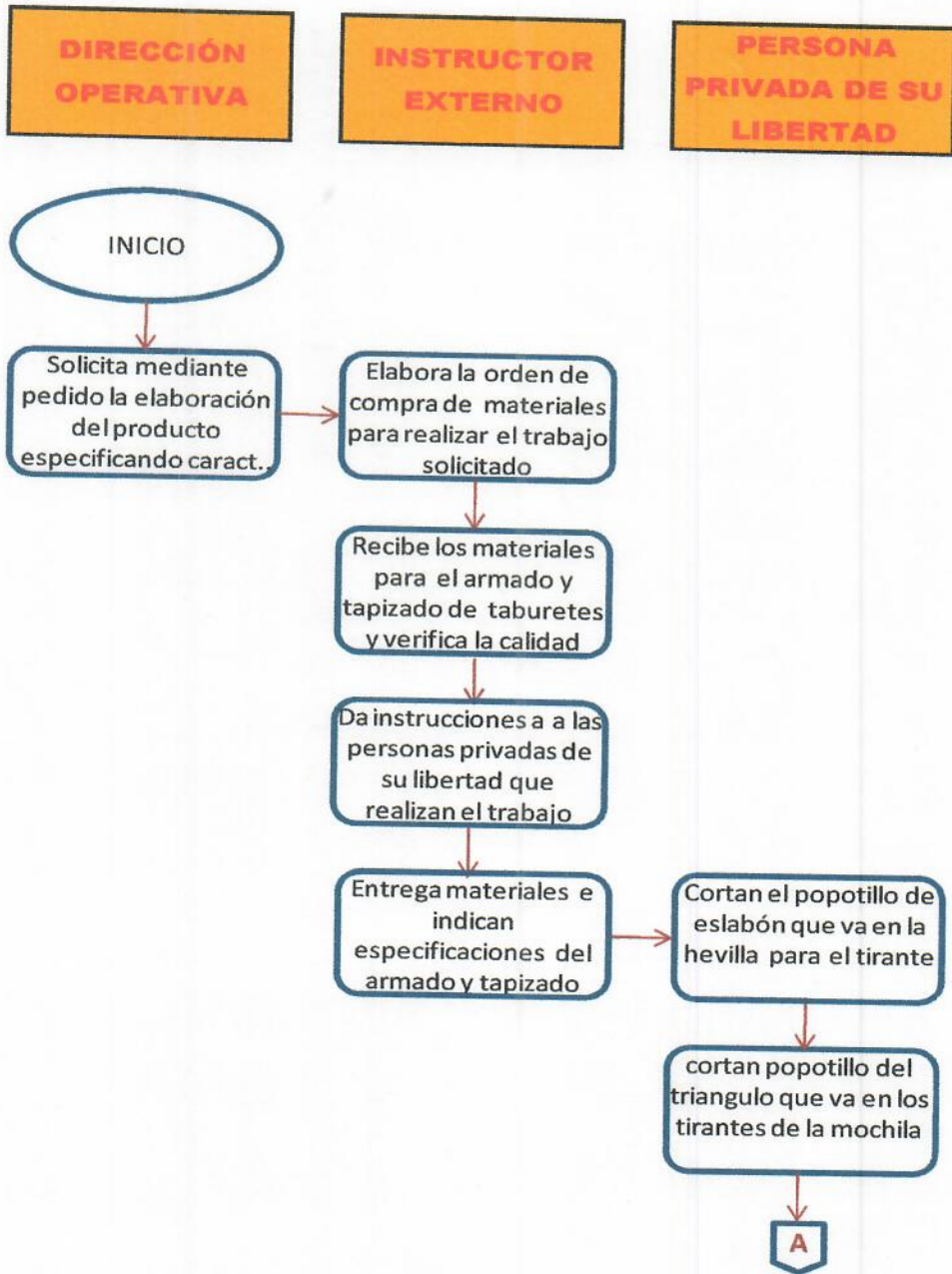
	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			3 de 4

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
9	Persona Privada de su Libertad	Bastillan el fuey en máquina recta.	Bastillan	Fuey bastillado
10	Persona Privada de su Libertad	Pegan el cierre al fuey en máquina recta	Pegan cierre	Cierre pegado al fuey
11	Persona Privada de su Libertad	Ponen corredera al cierre manualmente.	Corredera manual	Corredera manual puesta
12	Persona Privada de su Libertad	Unen la base al fuey y respuntean en máquina recta.	respunte	Respunte en máquina recta
13	Persona Privada de su Libertad	Unen el par de tirantes con la oreja en máquina recta. (pegar oreja a hombreras)	Unión de tirantes	Orejas pegadas a hombreras
14	Persona Privada de su Libertad	Pegan la tira atravesada de popotillo a la espalda con máquina recta (tira atravesada).	Pegado de tira	Tira atravesada pegada
15	Persona Privada de su Libertad	Unen el par de tirantes a la espalda con máquina recta (espalda, cinta c/tirantes).	Unión de tirantes	Espalda, cinta con tirantes
16	Persona Privada de su Libertad	Pegan vivo al frente en máquina recta,	Pegado de vivo enfrente	Vivo pegado enfrente
17	Persona Privada de su Libertad	Pegan vivo a la espalda con los triángulos que van sujetos a los tirantes en máquina recta.	Pegado de vivo en espalda	Vivo pegado a espalda

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
		<b>PAGINA</b>	4 de 4

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
18	Persona Privada de su Libertad	Inician el cerrado uniendo el fuy ya armado con la base al frente y espalda en máquina recta	Unión de fuy con la base enfrente y atrás	Unión de fuy con la base enfrente y atrás
19	Persona Privada de su Libertad	Una vez terminado, revisan la mochila y pasa al área de deshebrado para revisar que no lleven hilos ni fallas.	Deshebrado de mochila	Mochila sin hilos
20	Persona Privada de su Libertad	Empacan en promedio de grupos de 150 piezas y almacenan hasta su entrega.	Empacan y almacenan	Mochila terminada y empacada
21	Persona Privada de su Libertad	Revisan que las mochilas no lleven ninguna falla garantizando que el producto tenga la calidad que se requiere y sin fallas.	Revisión de mochilas	Calidad requerida de mochilas
22	Instructor Externo	Elaboran orden de salida de las mochilas terminadas para entregar a oficinas de INJALRESO Dirección Operativa.	Orden de salida	Producto terminado
23	Instructor Externo	Entregan las mochilas conforme solicite la Dirección Operativa.	Mochilas entregadas	Mochilas en oficinas de la INJALRESO
24	Dirección Operativa	La dirección operativa recibe las mochilas terminadas y entrega a Coordinador de Ventas.	Mochilas entregadas	Mochilas entregadas al cliente
25	Coordinador de Ventas	Coordinador de Ventas recibe las mochilas y hace la entrega para su destino final.	Mochila entregada	Cliente satisfecho

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 4







# PROCEDIMIENTO

## MOCHILA ESCOLAR

**CÓDIGO**

**FECHA DE EMISIÓN**

**NO.DE REVISIÓN**

**PAGINA**

PPT-01

Junio 2018

0

2 de 4

**DIRECCIÓN OPERATIVA**

**INSTRUCTOR EXTERNO**

**PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD**

**A**

Cortan popotillo para la oreja y la tira que une el par de tirantes

Arman el tirante con el polipack y la hevilla en máquina recta

Bastillan el fuey en máquina recta

Pegan el cierre al fuey en máquina recta

Ponene corredera al cierre manualmente

Unen la base al fuey y respuntean en máquina recta

**B**



# PROCEDIMIENTO

## MOCHILA ESCOLAR

CÓDIGO

FECHA DE EMISIÓN

NO.DE REVISIÓN

PAGINA

PPT-01

Junio 2018

0

3 de 4

DIRECCIÓN OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD

B

Unen el par de tirantes con la oreja en máquina recta

Pegan la tira atravesada de popotillo a la espalda con máquina recta

Unen el par de tirantes a la espalda con máquina recta

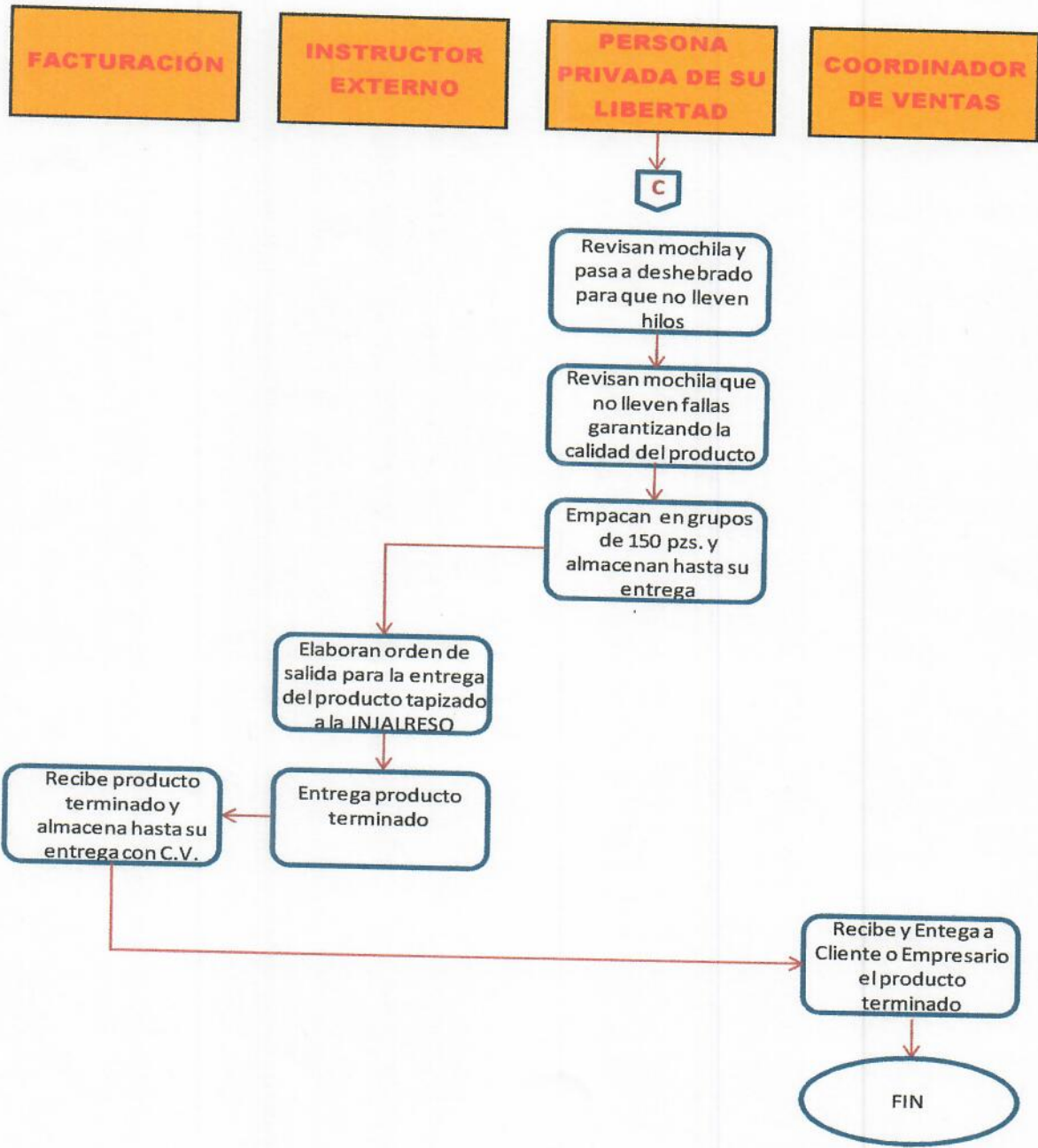
Pegan vivo al frente con máquina recta

Pegan vivo a espaldas con los triángulos con máquina recta

Inician el cerrado uniendo el fuey ya armado con base al frente y espalda

C

	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>MOCHILA ESCOLAR</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	4 de 4



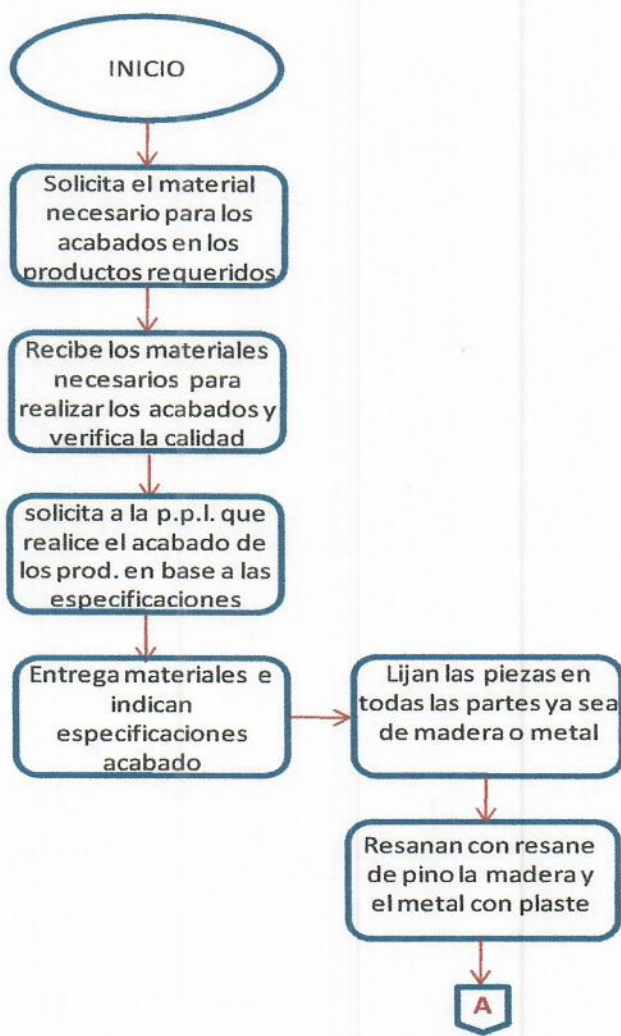
	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>TALLER DE ACABDOS PARA MUEBLES DE HERRERÍA Y CARPINTERÍA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	1 de 2


No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
1	Instructor Externo	Solicita el material necesario para realizar los acabados en los artículos lo que requieren.	Solicitud de material	Requisición de materiales
2	Instructor Externo	Recibe los materiales necesarios para realizar los acabados en los productos solicitados.	Materiales	Materiales entregados
3	Instructor Externo	Solicita a la persona privada de su libertad que realice el acabado de los artículos en base a las especificaciones requeridas.	Características del acabado que se requiere	Instrucciones de acabado
4	Persona Privada de su Libertad	Lijan las piezas en todas sus partes ya sean de madera o metal.	Lijan productos	Productos lijados
5	Persona Privada de su Libertad	Resanan con resane de pino lo correspondiente a la madera y con plaste lo correspondiente al metal.	Resanan productos	Productos resanados
6	Persona Privada de su Libertad	Le dan una última lijada para retirar el exceso del resane (asentada)	Lijan producto	Asentada de producto
7	Persona Privada de su Libertad	Fondean con una pistola de aire y se deja secar.	Producto fondeado	Producto fondeado
8	Persona Privada de su Libertad	Aplican el color que fue requerido por el cliente.	Aplicación de color	Producto pintado

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>ACABADOS EN HERRERÍA Y CARPINTERÍA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			2 de 2

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
9	Instructor Externo	Dejan secar para revisar que tengan la calidad que requiere el cliente y si será necesario detallarse.	Secado de producto	Producto con calidad requerida
10	Instructor Externo	Una vez listo el producto con un buen acabado, se hace entrega a Dirección Operativa.	Producto terminado	Producto entregado
11		Entrega producto terminado a Coordinador de Ventas.	Producto Terminado	Producto terminado
12	Persona Privada de su Libertad	Recibe y Entrega producto terminado al Cliente con la calidad requerida.	Producto terminado y entregado	Cliente satisfecho

	<b>PROCEDIMIENTO</b>		
	<b>ACABADOS EN HERRERÍA Y CARPINTERÍA</b>		
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>
	PPT-01	Junio 2018	0
			<b>PAGINA</b>
			1 de 3



	<b>PROCEDIMIENTO</b>			
	<b>FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA</b>			
	<b>CÓDIGO</b>	<b>FECHA DE EMISIÓN</b>	<b>NO.DE REVISIÓN</b>	<b>PAGINA</b>
	PPT-01	Junio 2018	0	3 de 4

No.	CARGO	ACTIVIDAD	DOCUMENTO O REFERENCIA	REGISTRO O PRODUCTO
7	Persona Privada de su Libertad	Pegan ambos trazos y posteriormente se cortan.	Pegar trazos	Trazos cortados
8	Persona Privada de su Libertad	Perforan en los laterales del trazo para marcar puntadas.	Trazos marcados	Puntadas marcadas
9	Persona Privada de su Libertad	Cosen las asas a mano con aguja del no. 5 e hilo cola de rata o encerados según se requiera.	Asas cocidas	Asas cocidas
10	Persona Privada de su Libertad	Para las tiras de piel con broche, se trazan tiras de 15 cm. Por 2.5 cm. Un tanto de piel y otro de piel sintética.	Tiras trazadas de piel y sintético	Tiras trazadas de piel y sintéticos
11	Persona Privada de su Libertad	Trazan y pegan las dos partes las dos partes, (piel y sintético).	Pegan piel y sintético	Pegan piel y sintético
12	Persona Privada de su Libertad	Colocan los botones de presión a las tiras.	Botones pegados	Botones pegados a las tiras
13	Persona Privada de su Libertad	Colocan las contras de los botones en las bolsas y con las asas ya echas.	Botones pegados en asas	Botones pegados
14	Persona Privada de su Libertad	En el área de corte, Miden las bolsas y cortan el forro de acuerdo a cada medida de las bolsas.	Corte del forro	Corte de forro a medida
15	Persona Privada de su Libertad	En costura, se integran con el forro ya cortado para coserlo y montarlo en cada bolsa.	Forro colocado	Bolsa con forro



## PROCEDIMIENTO

### ACABADOS EN HERRERÍA Y CARPINTERÍA

CÓDIGO

FECHA DE EMISIÓN

NO.DE REVISIÓN

PAGINA

PPT-01

Junio 2018

0

2 de 3

DIRECCIÓN OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD

A

Dan la última lijada para retirar los excesos (acentada)

Fondean con pistola de aire y se deja secar

aplican el color que fue requerido por el cliente.

Pegan el cierre al fuey en máquina recta

Dejan secar para corroborar que tenga la calidad deseada

B

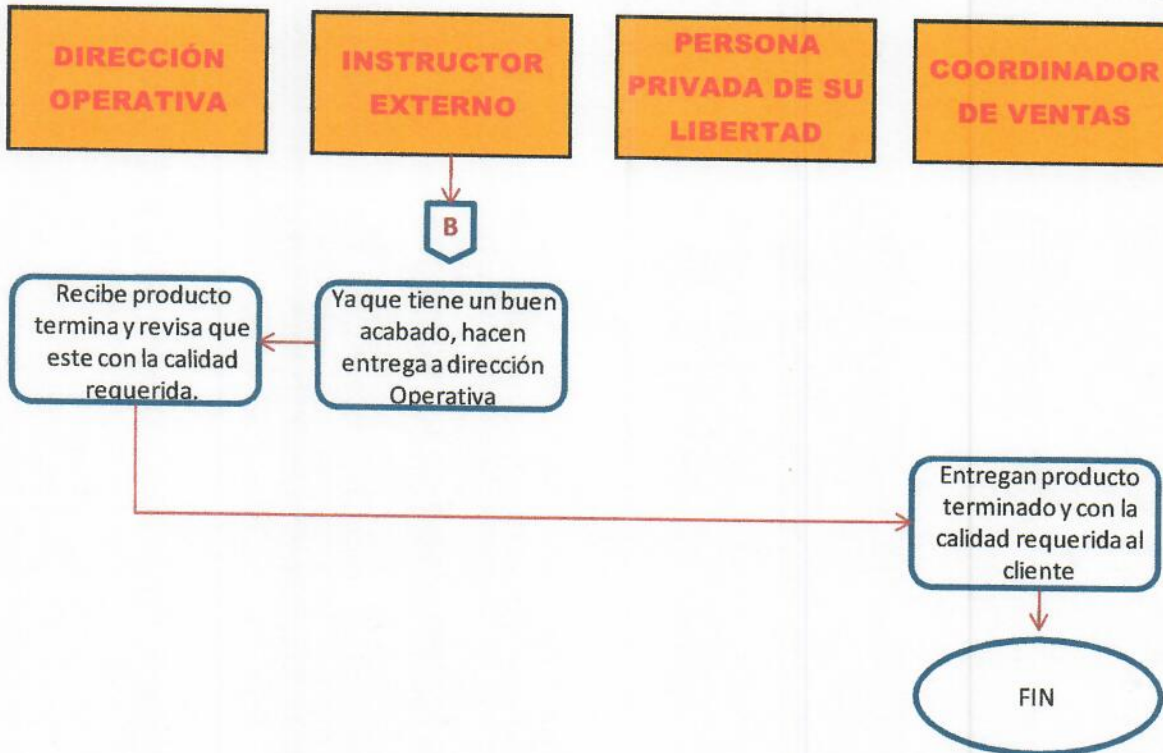




# PROCEDIMIENTO

## ACABADOS EN HERRERÍA Y CARPINTERÍA



CÓDIGO	FECHA DE EMISIÓN	NO.DE REVISIÓN	PÁGINA
PPT-01	Junio 2018	0	3 de 3





## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### HOJA DE VALIDACIÓN

ELABORÓ	REVISÓ	AUTORIZÓ	VALIDÓ
Supervisor General RPEJ  Ing. Berenice Hernández Angeles	Dirección Operativa  Lic. Griselda Iñiguez Lomelí	Directora General  Lic. Edith Rivera Gil	



## MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCIÓN EN TALLERES

### HISTORIAL DE CAMBIOS

NO. DE REVISIÓN	FECHA DE APROBACION	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO	MOTIVOS DEL CAMBIO
00		Documento original "Manual de Procedimientos de producción Área Operativa" PPT-01	ELABORACION