



INJALRESO

**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.

Caballete: 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.

| | | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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.

| | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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 |

| | | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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 lienzos | Corte de lienzos |
| 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

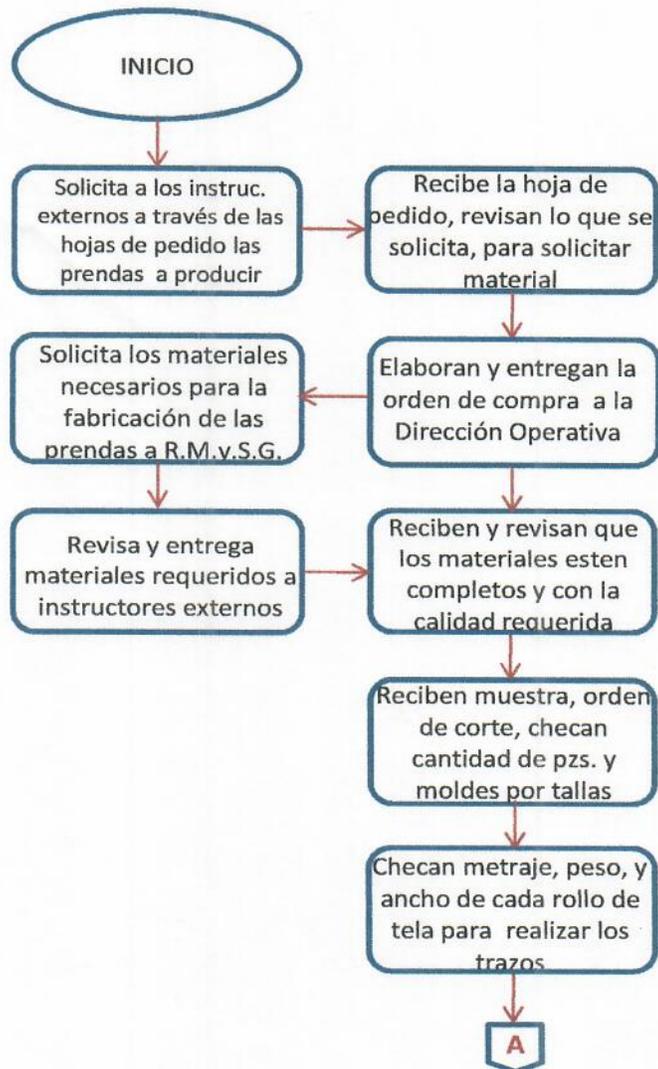
0

1 de 4

**DIRECCION
OPERATIVA**

**INSTRUCTOR
EXTERNO**

**PERSONA
PRIVADA DE SU
LIBERTAD**

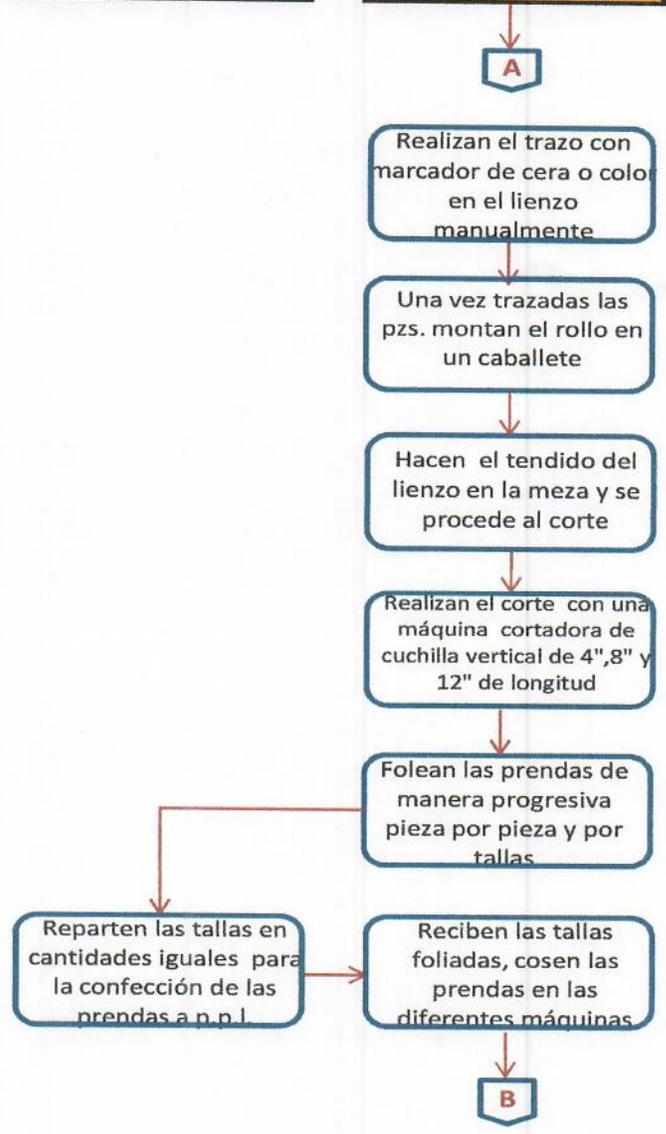


| | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 2 de 4 |

DIRECCION OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD



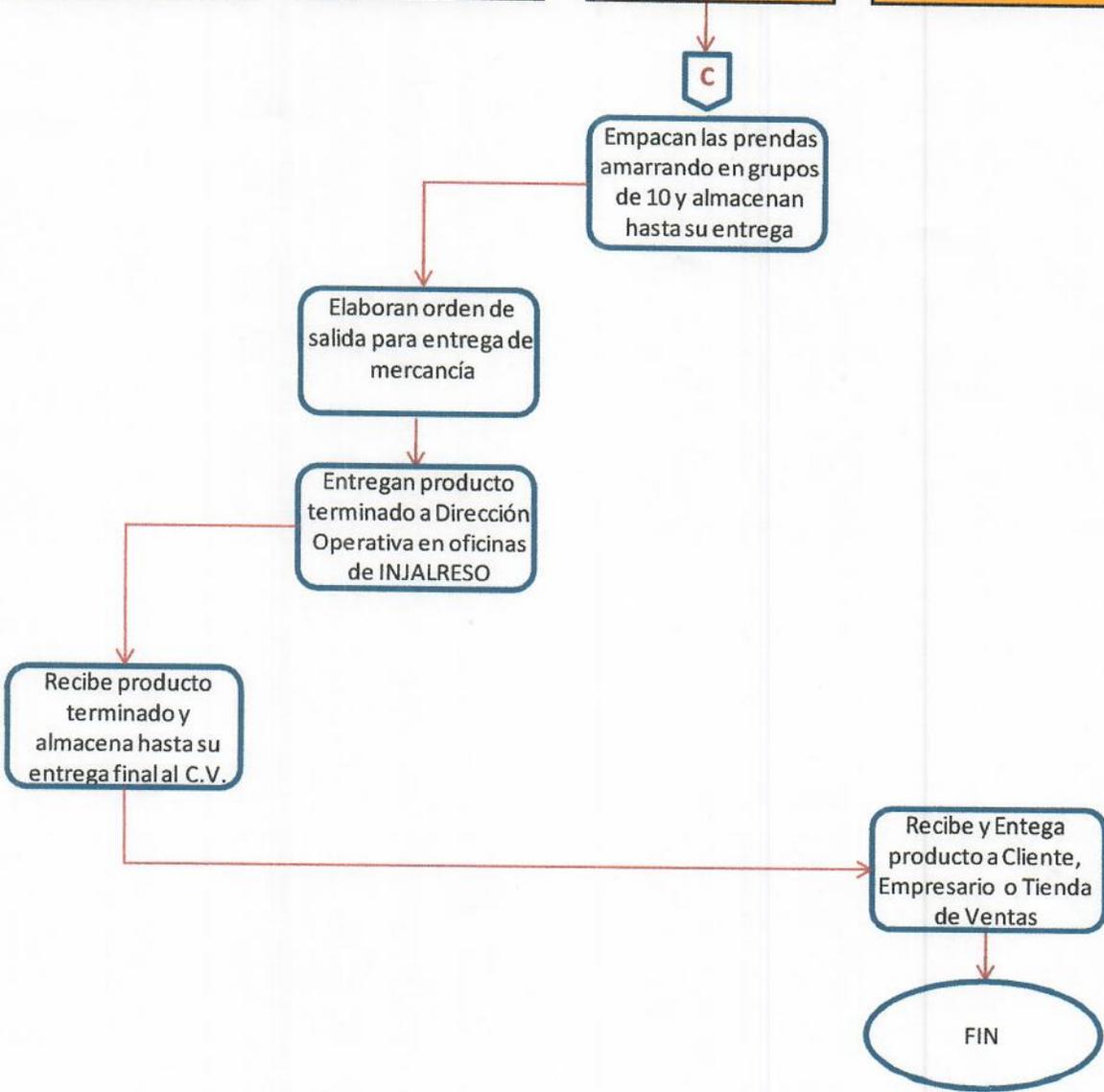
| | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 4 de 4 |

DIRECCION OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD

COORDINADOR DE VENTAS

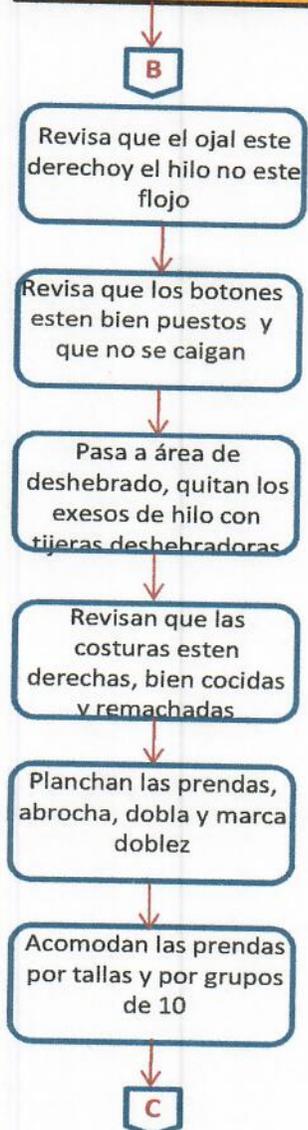


| | | | |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | CONFECCIÓN DE ROPA | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 3 de 4 |

DIRECCION OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD



| | | | | |
|---|----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | PLANCHADO | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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.

| | | | | |
|---|----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | PLANCHADO | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 | 2 de 3 |

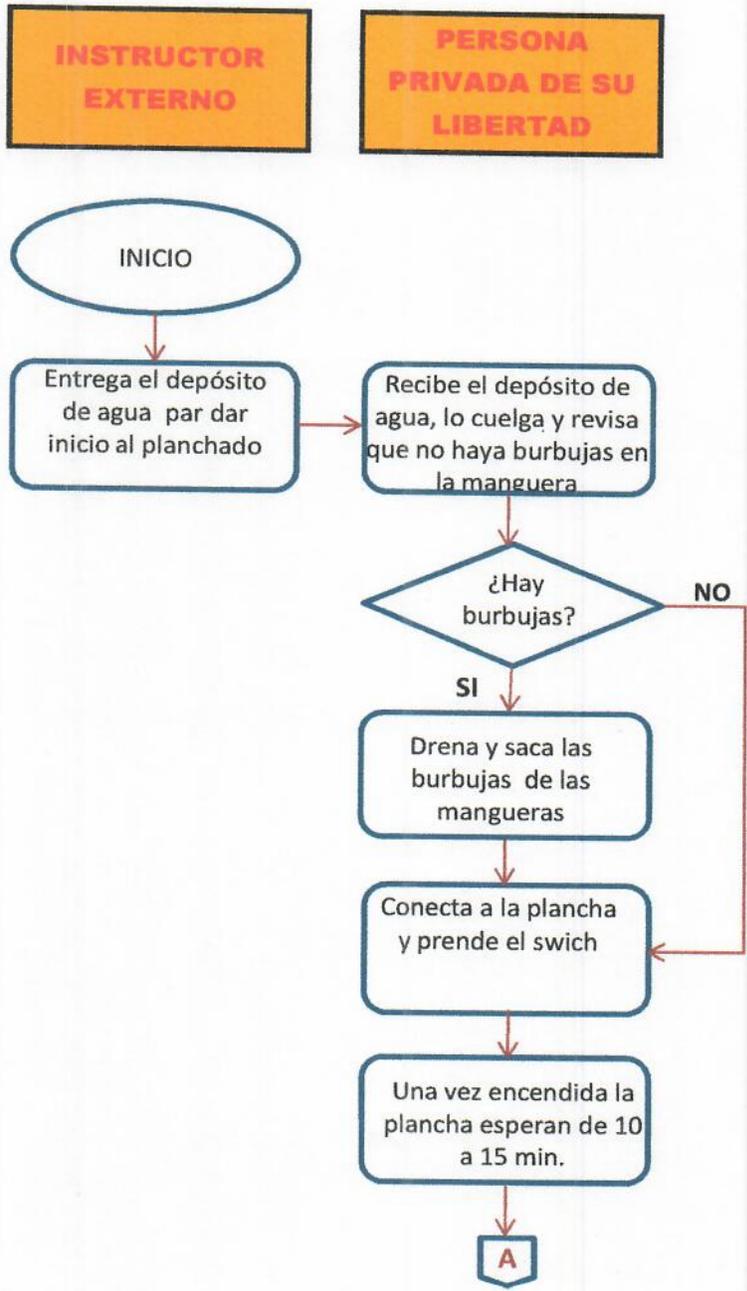
3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

| 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 |

| | | | | |
|---|----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | PLANCHADO | | | |
| | 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 | 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 |

| | | | |
|---|----------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | PLANCHADO | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 1 de 2 |

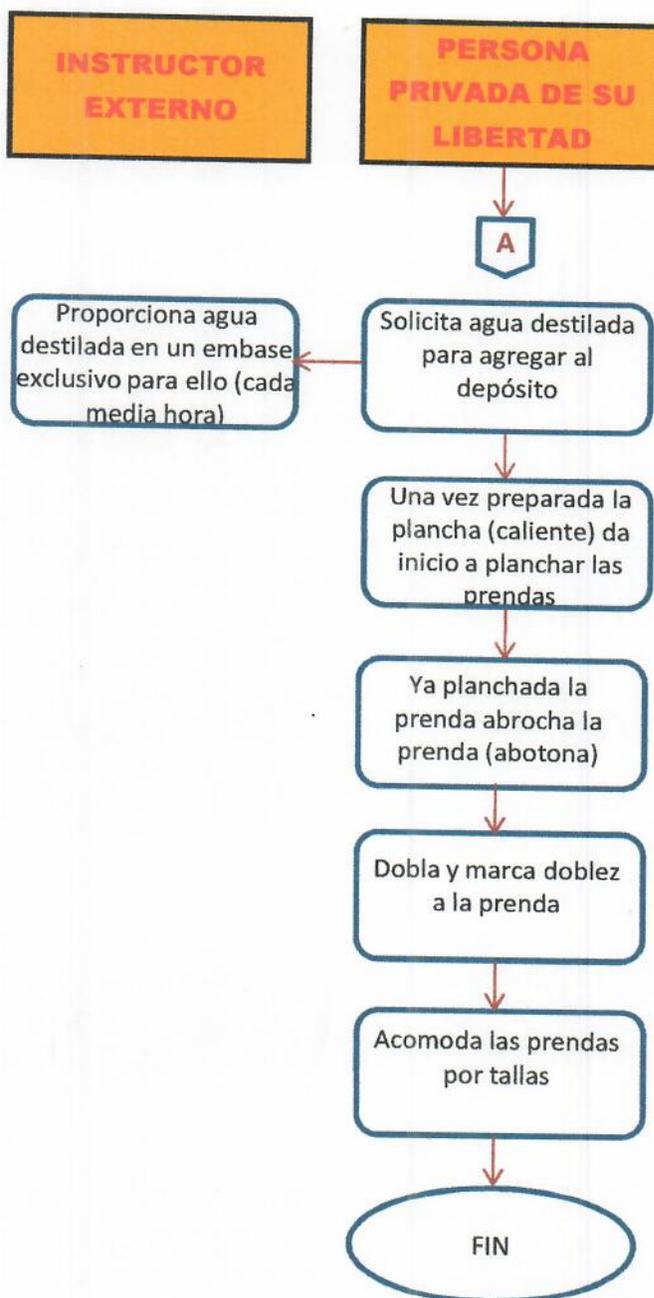




PROCEDIMIENTO

PLANCHADO

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



| | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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.

| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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

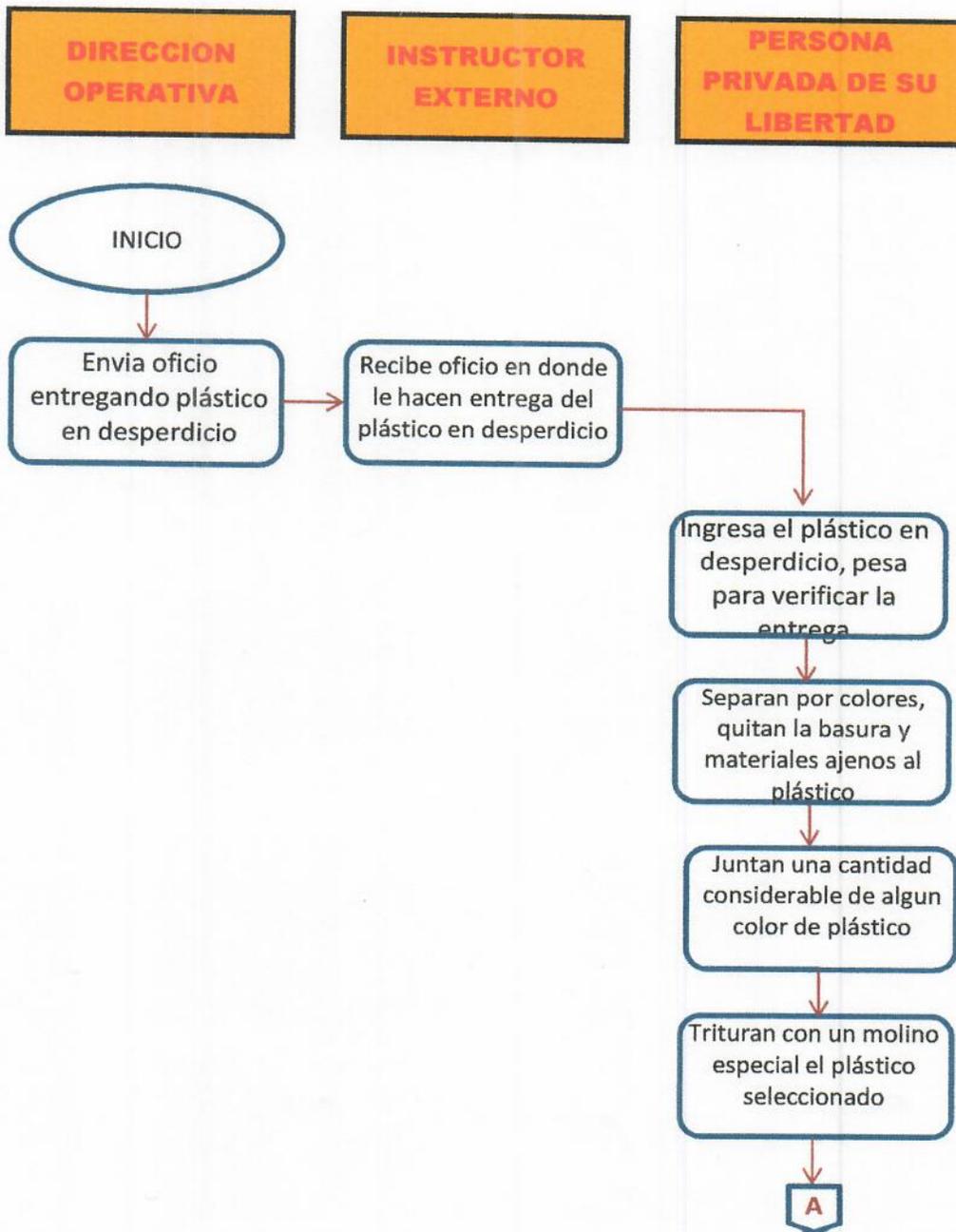
JUNIO 2018

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 |

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

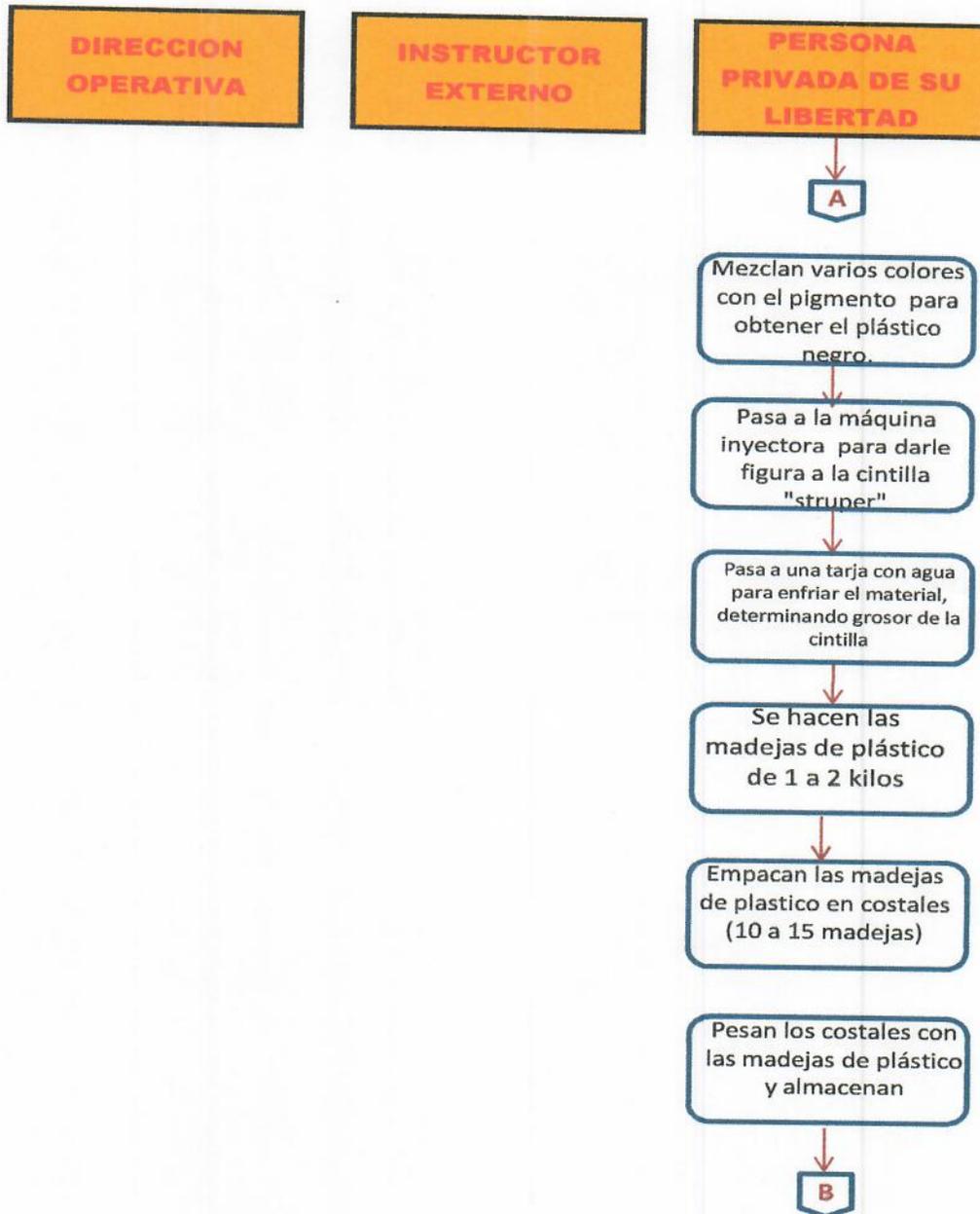




PROCEDIMIENTO

REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO

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

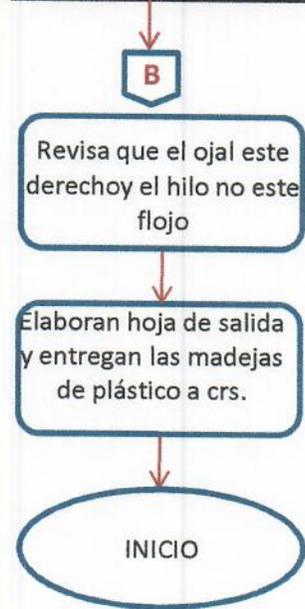


| | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | REMANUFACTURACIÓN DE CINTILLAS DE PLÁSTICO | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 3 de 3 |

DIRECCION OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD



| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | 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 |

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

| CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
|---------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
| PPT-01 | JUNIO 2018 | 0 | 2 de 4 |

3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

| No. | CARGO | ACTIVIDAD | DOCUMENTO O REFERENCIA | REGISTRO O PRODUCTO |
|------------|--------------------------------|---|------------------------------------|--|
| 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 |

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

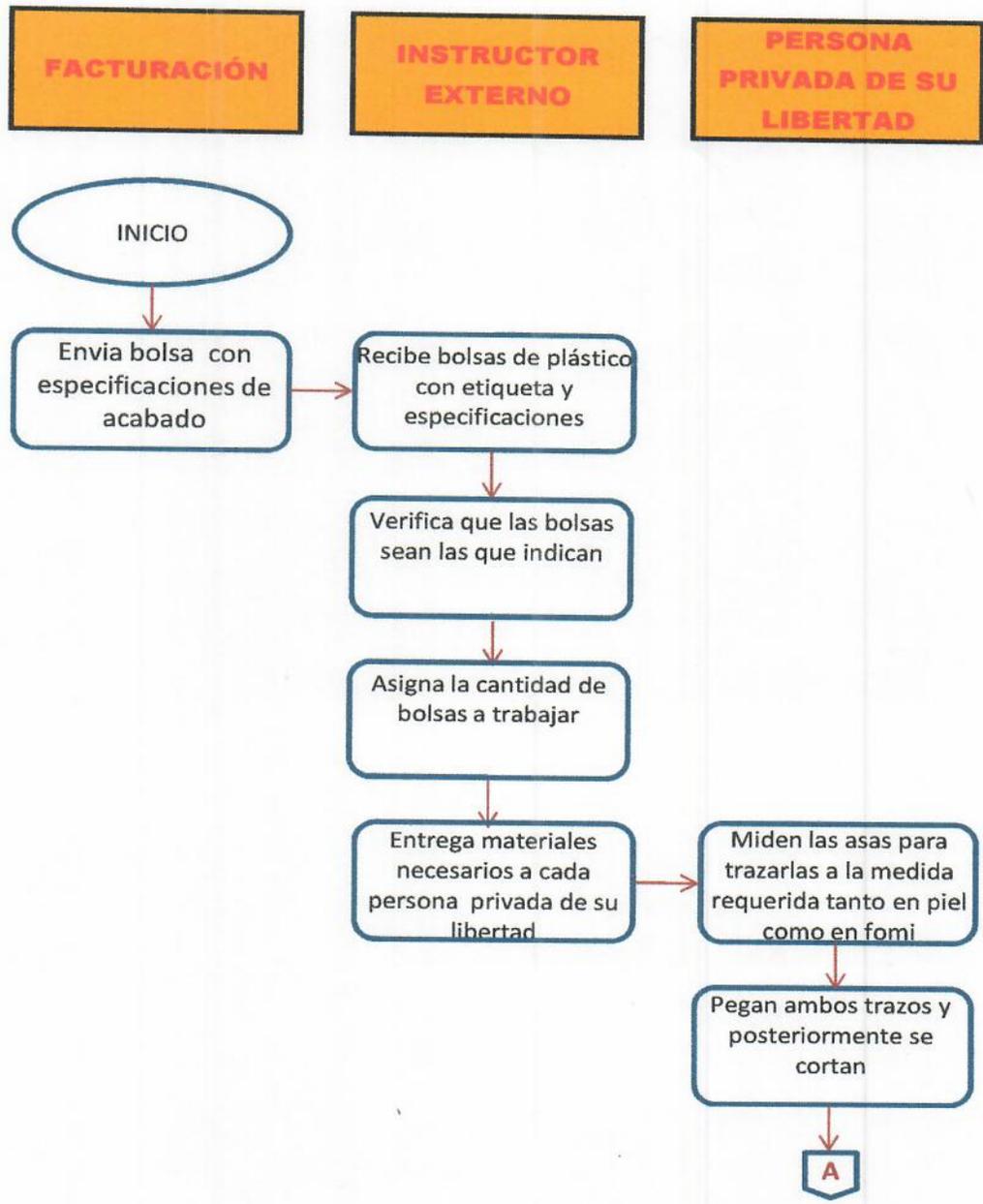
| No. | CARGO | ACTIVIDAD | DOCUMENTO O REFERENCIA | REGISTRO O PRODUCTO |
|-----|--------------------------------|---|------------------------------------|--|
| 16 | Persona Privada de su Libertad | En el área de deshebrado se quita el exceso de hilo y se revisa que el forro este bien puesto. | Sin 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

| CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
|---------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
| 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.

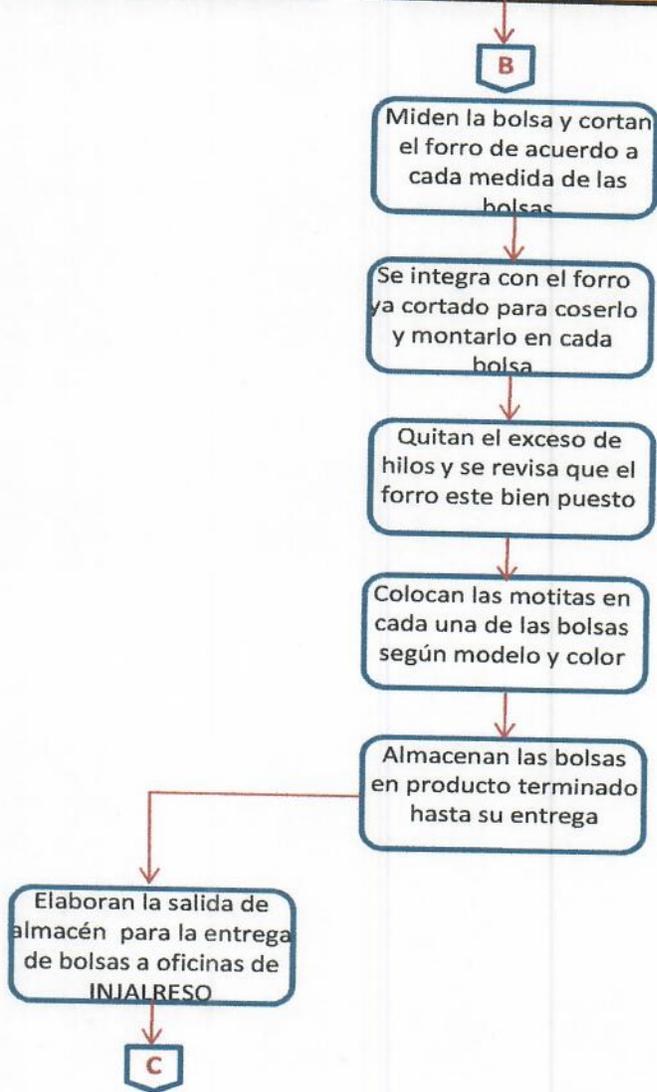
B

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

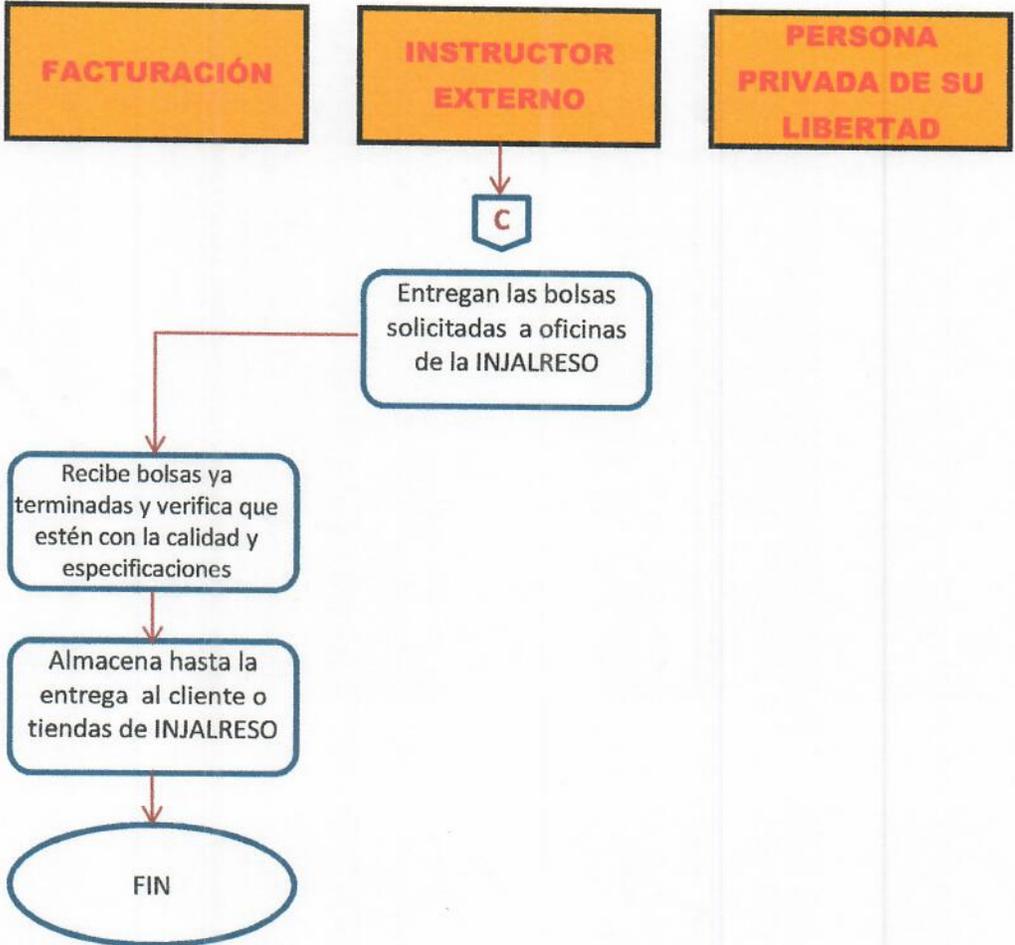
FACTURACIÓN

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD



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





PROCEDIMIENTO

ELABORACIÓN DE MOTITAS

CÓDIGO

PPT-01

FECHA DE EMISIÓN

JUNIO 2018

NO.DE REVISIÓN

0

PAGINA

1 de 1

| No. | CARGO | ACTIVIDAD | DOCUMENTO O REFERENCIA | REGISTRO O PRODUCTO |
|-----|--------------------------------|---|------------------------|------------------------|
| 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 |

| | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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.

| | | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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 especifica 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 |

| | | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES | | | |
| | 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 |
|-----|--------------------------------|---|--|-------------------------------|
| 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

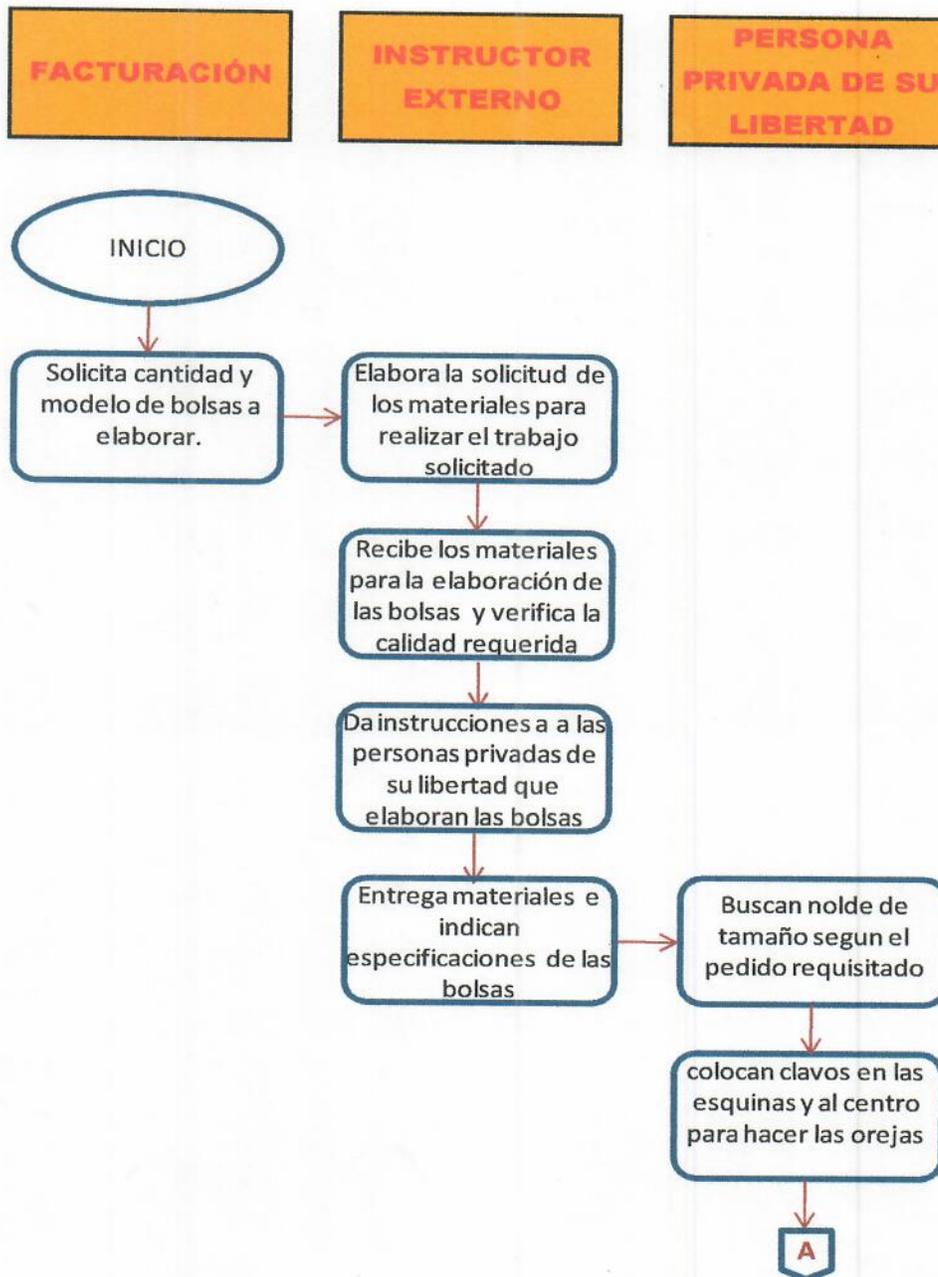
PAGINA

PPT-01

JUNIO 2018

0

1 de 3



| | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | ELABORACIÓN DE BOLSAS ARTESANALES | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 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

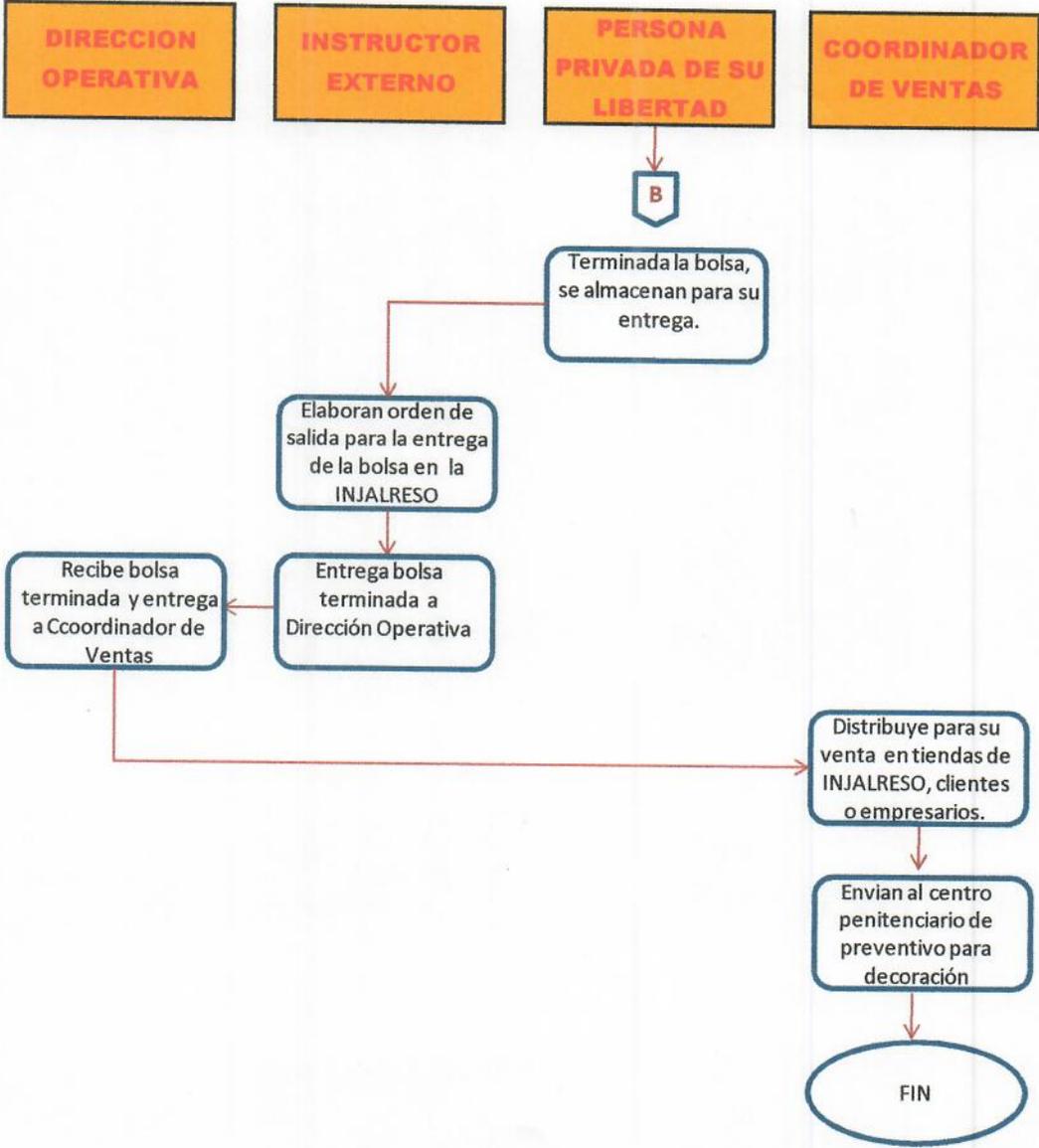
se cortan 2,4, 1 puntas para subir la bolsa según el numero de puntas que se quieran

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

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



| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERÍA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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.

| | | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | FABRICACIÓN PRODUCTOS EN HERRERÍA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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 |

| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | FABRICACIÓN DE PRODUCTOS EN HERRERÍA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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

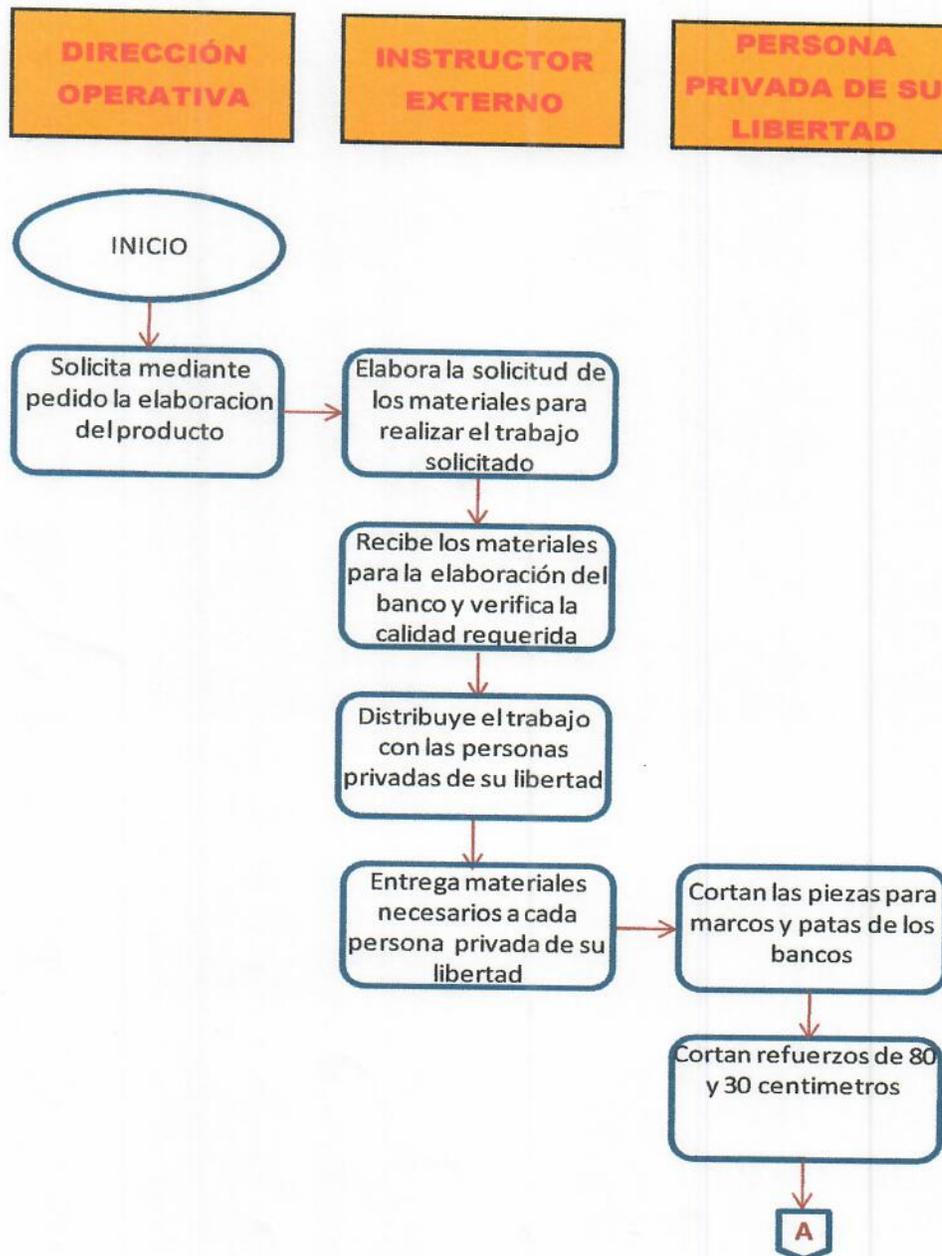
PAGINA

PPT-01

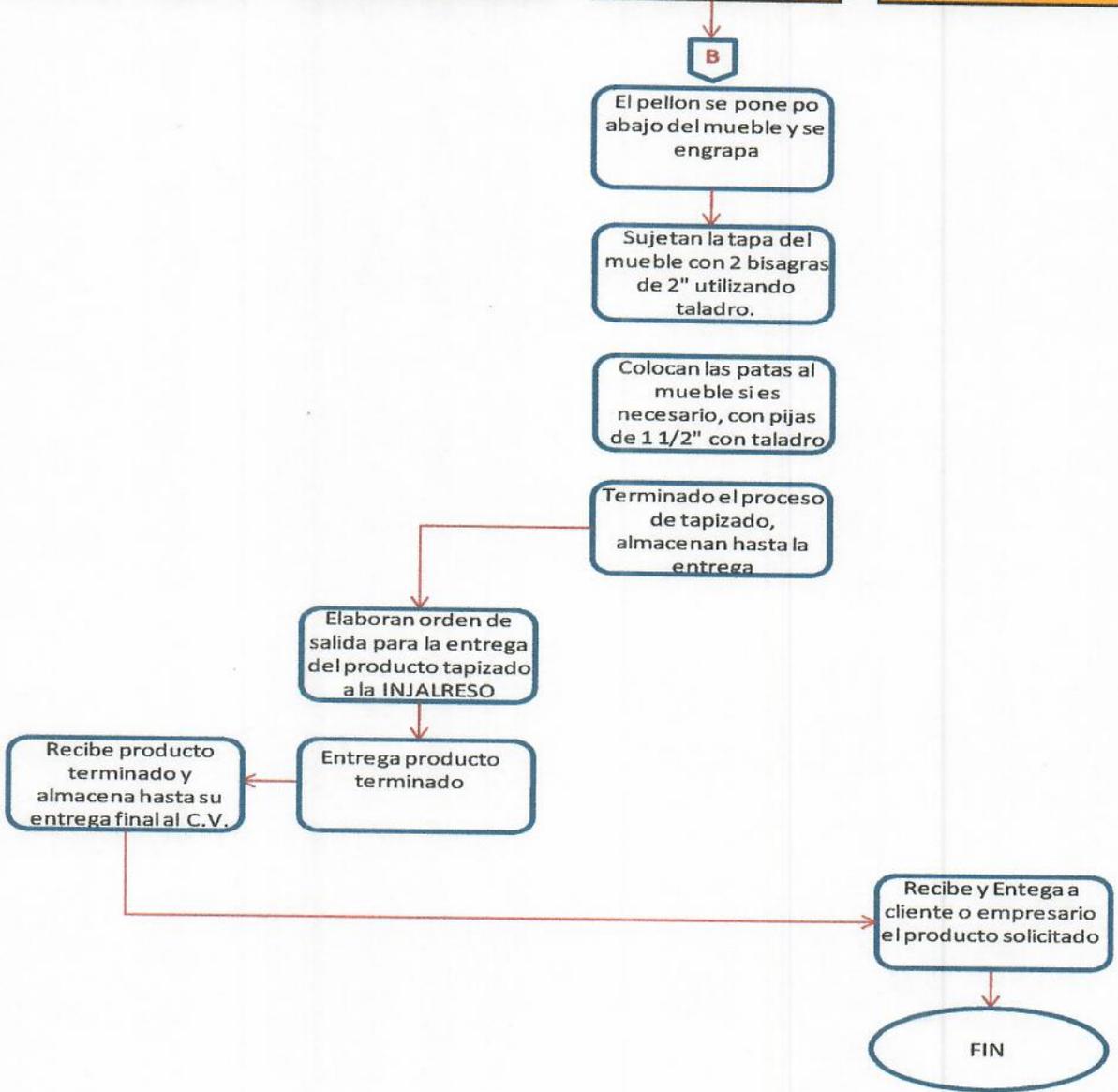
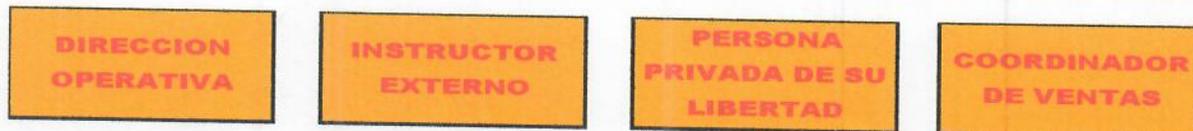
JUNIO 2018

0

1 de 3



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



| | | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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.

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

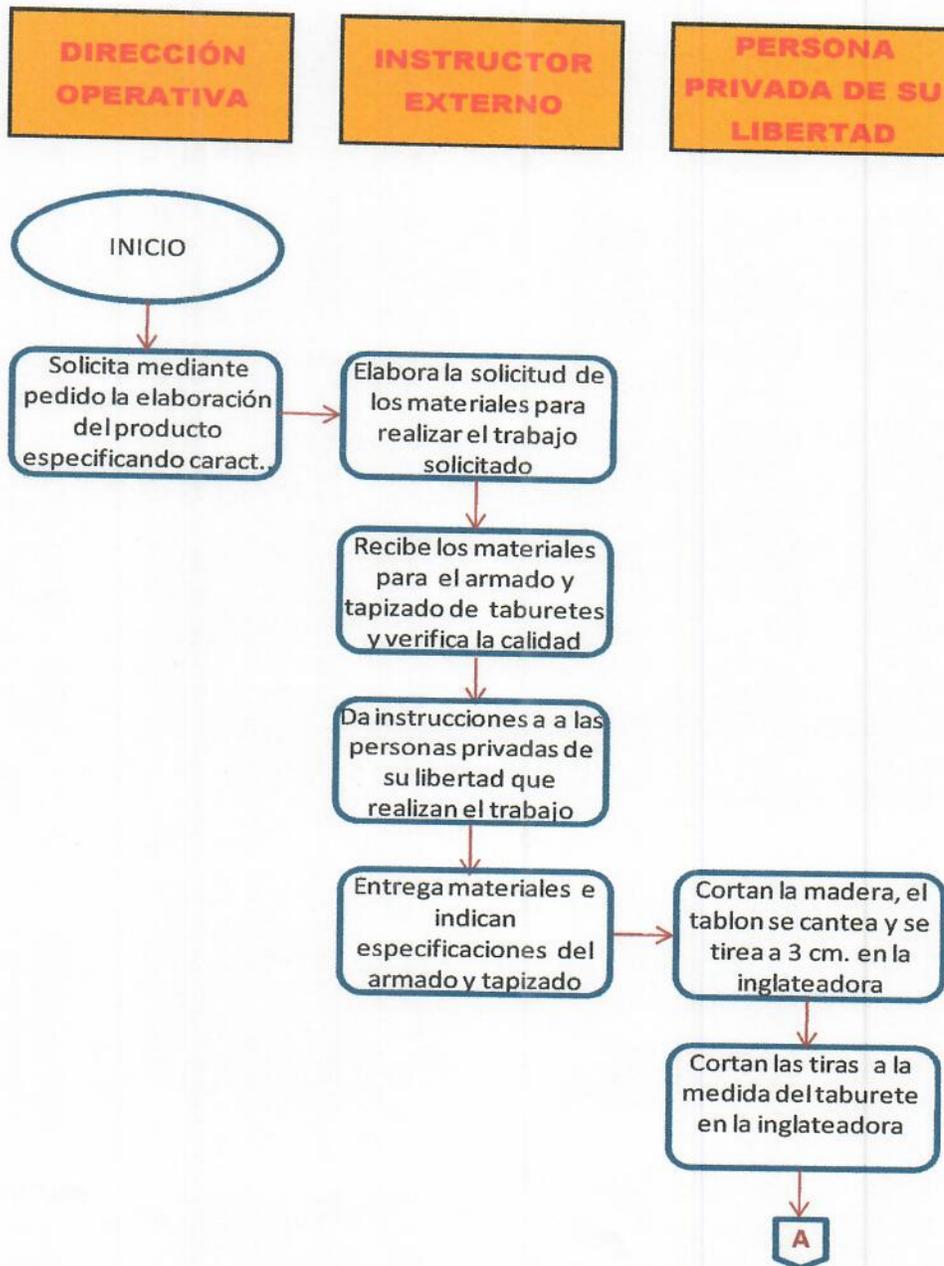
3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

| 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 delcron. | 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 |

| | | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | ARMADO Y TAPIZADO DE MUEBLES EN CARPINTERÍA | | | |
| | 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 |
|-----|--------------------------------|---|------------------------|----------------------------------|
| 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 |

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



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

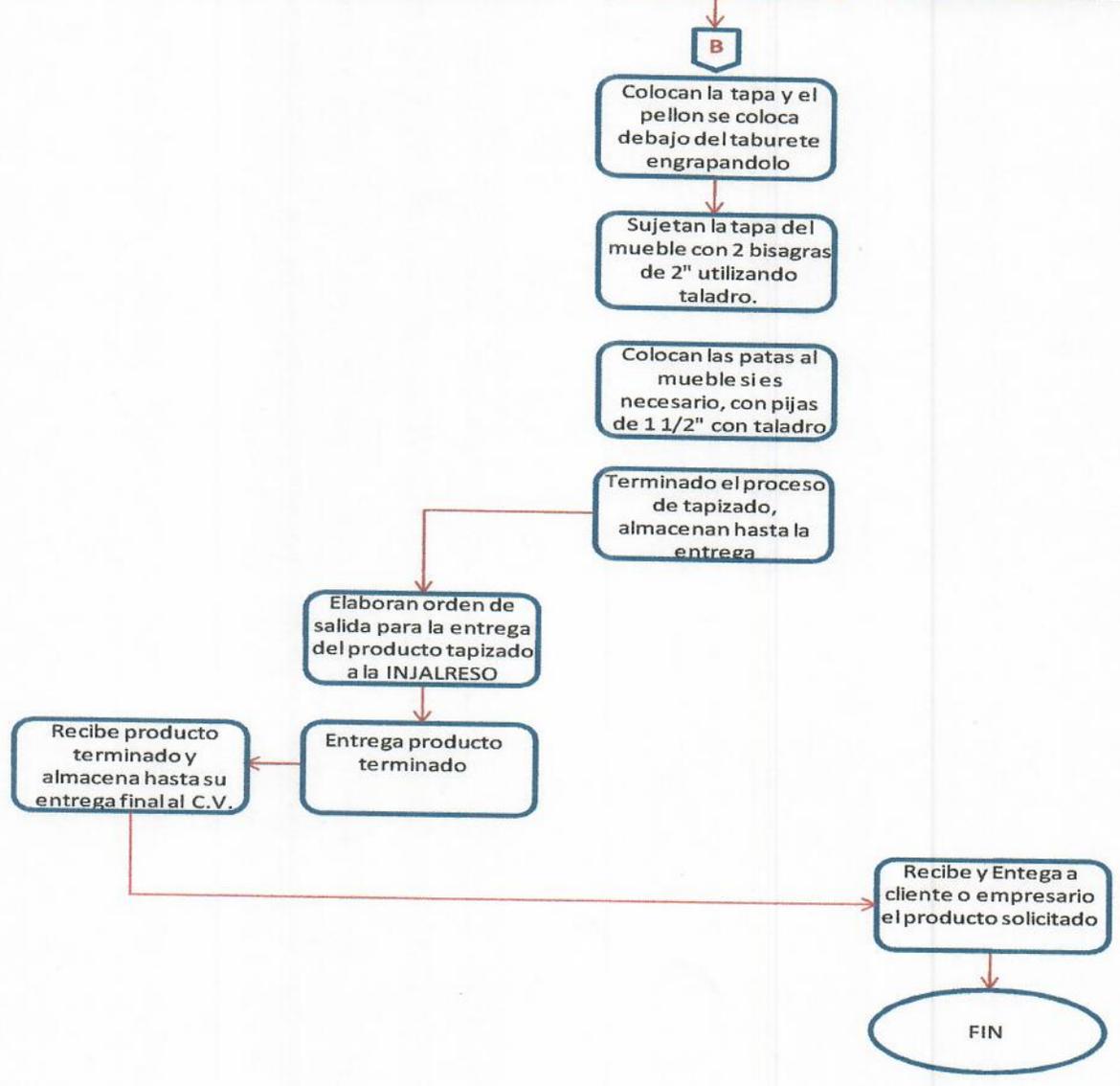
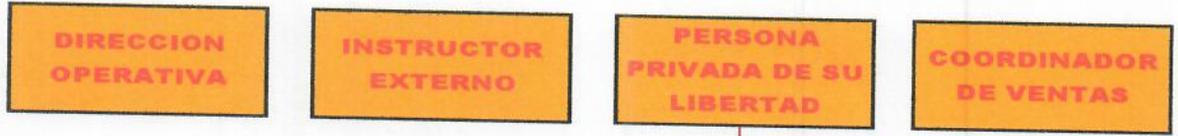
DIRECCIÓN OPERATIVA

INSTRUCTOR EXTERNO

PERSONA PRIVADA DE SU LIBERTAD



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



| | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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.

| | | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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 |

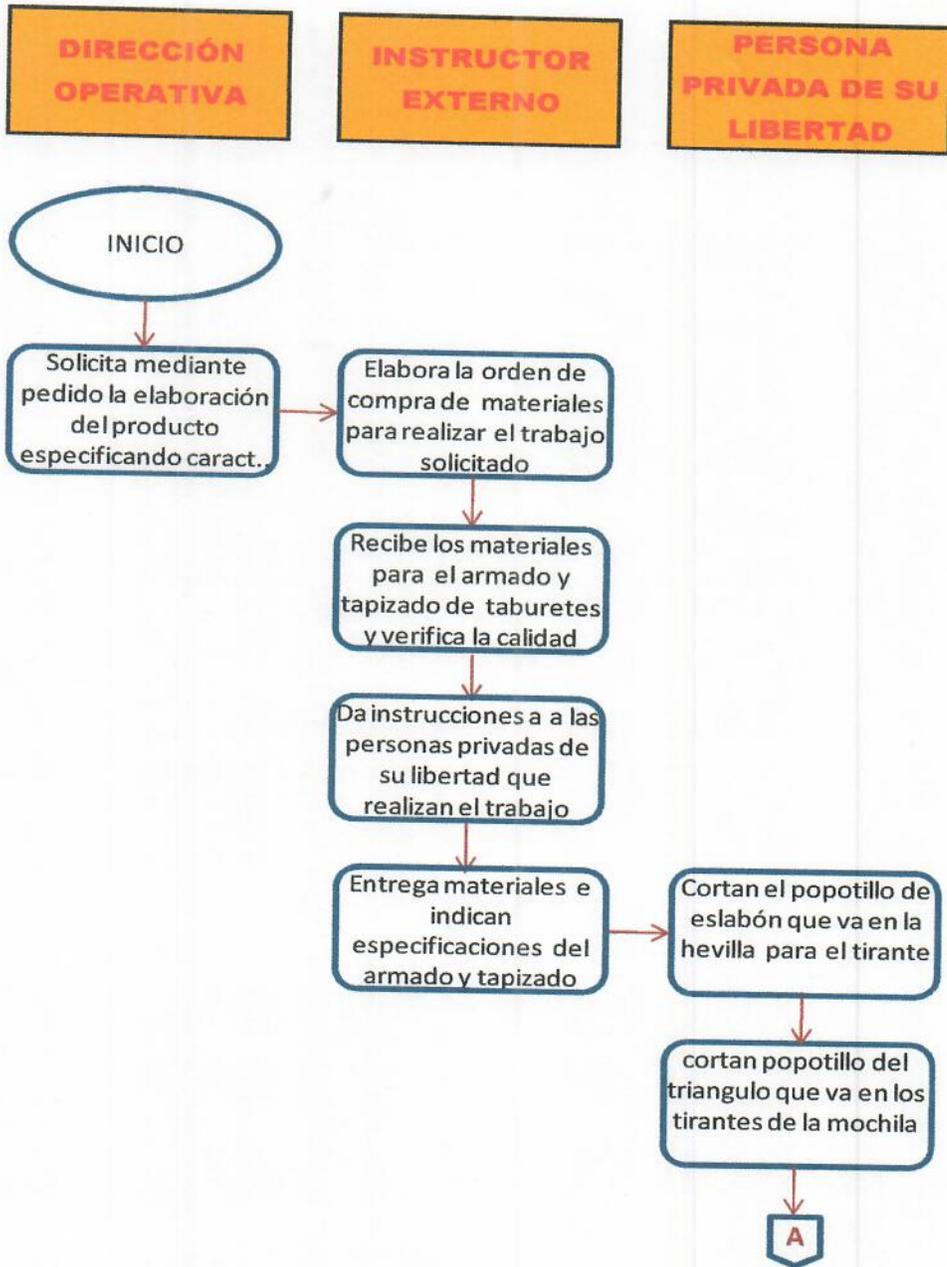
| | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 3 de 4 |

| 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 |

| | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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 |

| | | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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

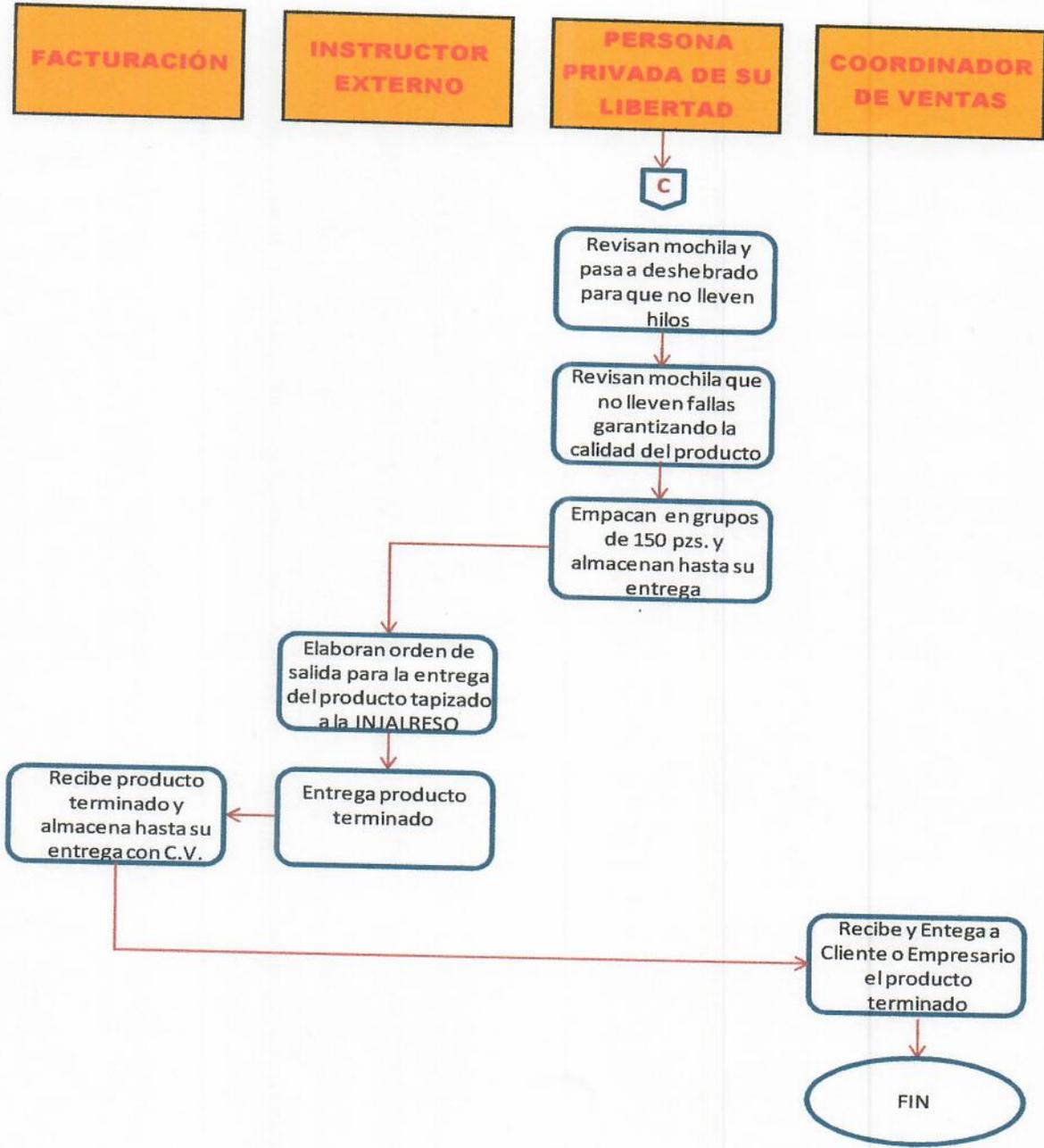
Pegan vivo al frente con máquina recta

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

| | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | MOCHILA ESCOLAR | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | PAGINA | 4 de 4 |



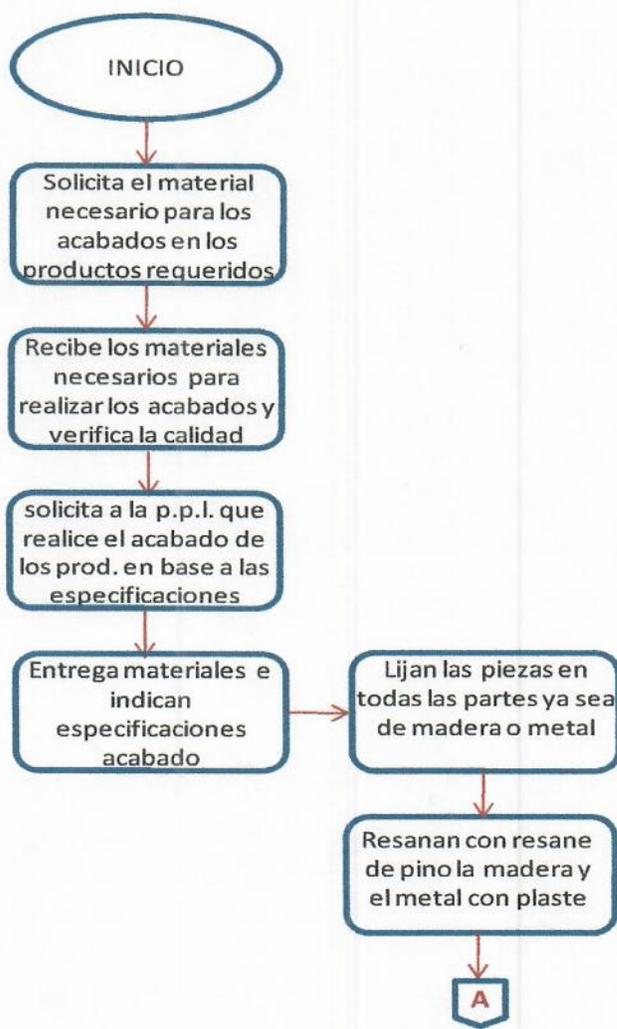
| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | TALLER DE ACABDOS PARA MUEBLES DE HERRERÍA Y CARPINTERÍA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 | 1 de 2 |

| 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 |

| | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | |
| | ACABADOS EN HERRERÍA Y CARPINTERÍA | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN |
| | PPT-01 | Junio 2018 | 0 |
| | | | PAGINA |
| | | | 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 |

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



| | | | | |
|---|---|-------------------------|-----------------------|---------------|
|  | PROCEDIMIENTO | | | |
| | FABRICACIÓN DE ASAS, TIRAS, FORROS Y MOTITAS PARA BOLSA TEJIDA | | | |
| | CÓDIGO | FECHA DE EMISIÓN | NO.DE REVISIÓN | PAGINA |
| | 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

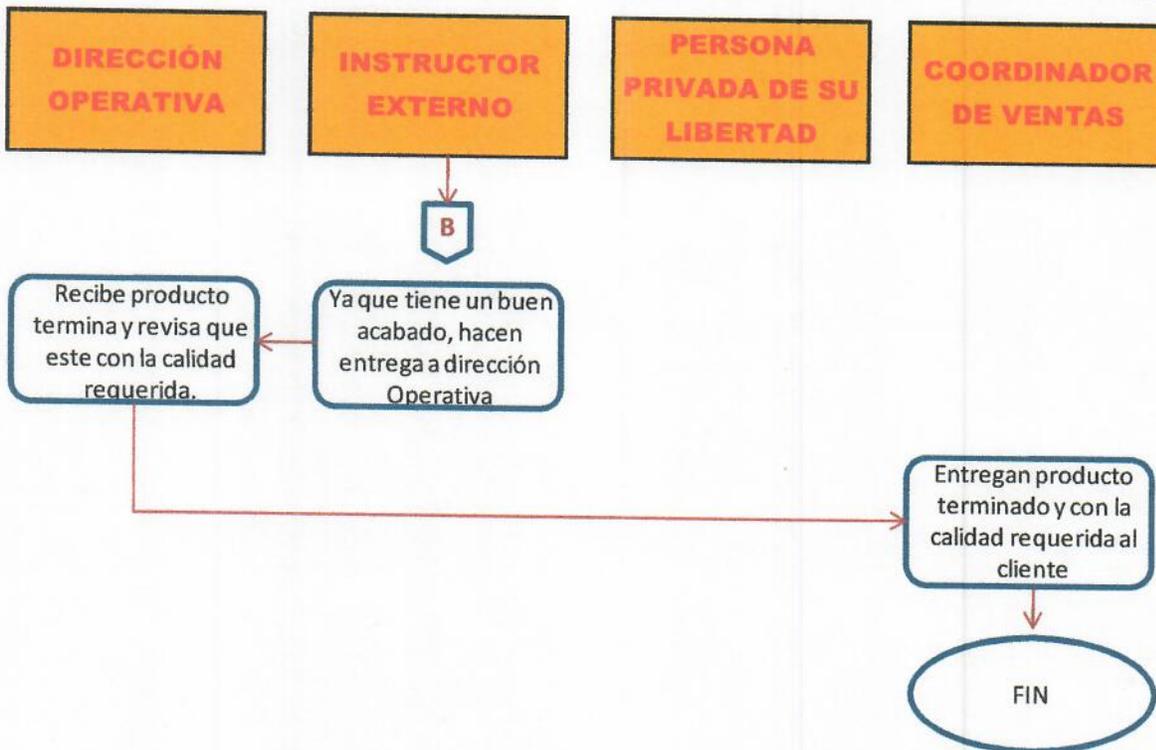
B



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 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |