



MODULO 9.9. GESTIÓN DE CALIDAD DE TALLERES PENITENCIARIOS

ÍNDICE

1.- LA CALIDAD EN LA ADMINISTRACIÓN

- ☐ Introducción
- ☐ Evolución y principios de calidad
- ☐ Marco normativo
- ☐ Modelos de gestión de calidad

2.- LA CALIDAD EN LA EMPRESA PRIVADA

- ☐ Normas ISO
- ☐ El ciclo de la Certificación

3.- CALIDAD EN LOS TALLERES DE TPFE

- ☐ Tipos de talleres
- ☐ Talleres certificados
- ☐ El “*por qué*” de la ISO en TPFE y cronología
- ☐ Metodología de la certificación de nuestros talleres
 - Política de Gestión y Objetivos de Calidad
 - Manual del Sistema de Gestión de la Calidad en TPFE
 - Procedimiento de trabajo
 - Documentación y Registros
 - Órdenes de Fabricación. Órdenes de Suministros y Fichas de costes
- ☐ Cadena de producción:
 - Almacenes y sus clases: materia prima, material acabado, herramientas
 - Mantenimiento de maquinaria
 - Producto a fabricar
 - ✓ Control de Operaciones
 - ✓ Muestras de los productos a fabricar
 - ✓ Instrucciones de trabajo y Fichas de control de calidad
 - Compras centrales y locales
 - Personal y Matriz de polivalencias
 - Control de los riesgos



1.- LA CALIDAD EN LA ADMINISTRACIÓN

Introducción

La gestión de cualquier organización, pública o privada, con independencia de la actividad a que se dediquen tiene que enfrentarse a constantes desafíos y resolver múltiples problemas cada vez más INTERRELACIONADOS.

Por otro lado, los ciudadanos, como consecuencia del nivel de información creciente, son cada vez más conscientes del derecho que les asiste de estar informados de cómo se usan los recursos públicos, incluso exigiendo en muchos casos formar parte activa de las decisiones que le afectarán.

A principios del s. XXI, la nueva forma de gestionar las administraciones, según las UN y la UE, y que sirve de base para una buena gobernanza pública, debe descansar sobre principios como la **eficacia, coherencia, apertura, participación y responsabilidad**.

Los cinco principios acumulativos de una buena gobernanza

1. **Eficacia:** deben tomarse las decisiones a la escala y en el momento apropiados, y éstas deben producir los resultados buscados.
2. **Coherencia:** las políticas que la Unión Europea lleva a cabo son extremadamente diversas y necesitan un esfuerzo continuo de coherencia.
3. **Apertura:** las instituciones europeas deben otorgar más importancia a la transparencia y a la comunicación de sus decisiones.
4. **Participación:** conviene implicar de forma más sistemática a la ciudadanía en la elaboración y aplicación de las políticas.
5. **Responsabilidad:** es necesario clarificar el papel de cada uno en el proceso de toma de decisiones para que cada agente concernido asuma la responsabilidad del papel que se le ha atribuido.

Avanzando, a mediados de siglo, la Comisión Europea propone tres grandes cambios en el concepto de gobernanza pública:

- ✓ Implicar más a la ciudadanía
- ✓ Definir políticas y legislaciones más eficaces
- ✓ Centrar las políticas y las instituciones en objetivos claros

La consecuencia de aplicar estos cambios fue la construcción y consolidación de una administración más:

- **ABIERTA:** que promueve la transparencia, la participación y la colaboración entre administraciones e instituciones públicas y privadas.



- **INNOVADORA:** involucrando a la ciudadanía y grupos de interés en la búsqueda y aplicación de ideas y prácticas novedosas en la gestión pública con el objeto de crear valor público
- **EFICAZ:** ofreciendo servicios y productos de gran calidad
- **EFICIENTE:** mejorando su gestión adoptando modelos de gestión avanzados, mejorando la calidad de sus normas y procedimientos administrativos.

El ser humano de siempre ha querido controlar, corregir y mejorar. La aparición del concepto de calidad no responde a un momento concreto de la historia, sino que ha ido evolucionando en el tiempo atendiendo a las necesidades de cada época y hasta llegar a lo que hoy conocemos como “calidad total” o “excelencia”.

Ya en Europa, a finales del XV, existían los “veedores” que reconocían y velaban por la conformidad con las leyes u ordenanzas del trabajo de los gremios que son los “primeros auditores” de calidad de la historia.

Su despegue se produce con la revolución industrial iniciada en Inglaterra en 1750 con las cadenas de producción en masa.

❑ Evolución y principios de calidad

La evolución en el siglo XX es secuencial

1920	Inspección	Control de conformidad del producto con las especificaciones técnicas
1950	Control de la calidad	Se verifican los requisitos relativos a la calidad del producto
1970	Aseguramiento de la calidad	Dar confianza de que el producto satisface los requisitos acordados
1980	Gestión de la calidad	Actividades coordinadas para planificar, dirigir, controlar y mejorar una organización en lo relativo a la calidad
1990	Calidad Total- Excelencia	Tiene como objetivo que la organización satisfaga de manera equilibrada las necesidades y expectativas del cliente.

❑ Marco normativo

De conformidad con lo establecido en el artículo 11, 1, e) del **Real Decreto 210/2024, de 27 de febrero**, por el que se establece la estructura orgánica básica del Ministerio para la Transformación Digital y de la Función Pública, la **Dirección General de Gobernanza Pública** desarrolla, entre otras funciones, la de **“favorecer la mejora continua de la gestión mediante el impulso, desarrollo y seguimiento de los programas de calidad en los servicios públicos, basados en la búsqueda de la excelencia y el fomento de la innovación.** En

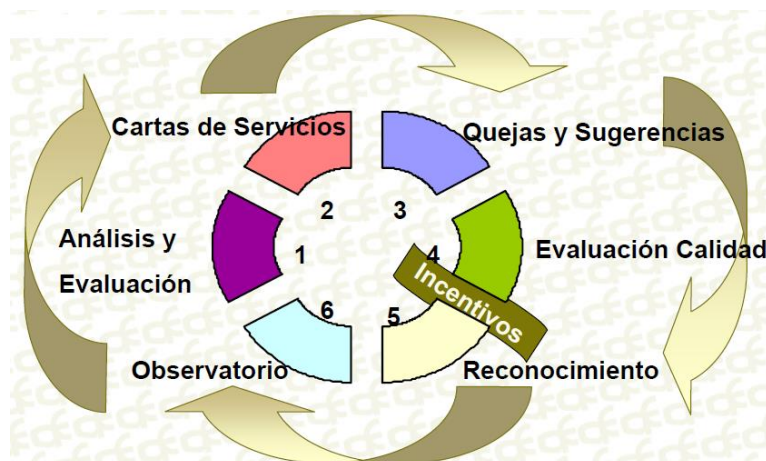


particular, la gestión e impulso de los programas de calidad previstos en el [Real Decreto 951/2005, de 29 de julio, por el que se establece el marco general para la mejora de la calidad en la Administración General del Estado.](#)” (art. 11.c)

Real Decreto 951/2005, de 29 de julio, por el que se establece el marco general para la mejora de la calidad en la Administración General del Estado

Integran el marco general para la mejora de la calidad en la Administración General del Estado los siguientes programas:

- Programa de análisis de la demanda y de evaluación de la satisfacción de los usuarios de los servicios.
- Programa de cartas de servicios.**
- Programa de quejas y sugerencias.
- Programa de evaluación de la calidad de las organizaciones.**
- Programa de reconocimiento.
- Programa del Observatorio de la Calidad de los Servicios Públicos.



Programa de Cartas de Servicios

Las Cartas de Servicios son documentos por los que las organizaciones públicas informan al ciudadano sobre los servicios que gestionan y acerca de los compromisos de calidad en su prestación.

**Entidad Estatal de
Derecho Público
Trabajo Penitenciario
y Formación para el Empleo**

Dirección:
C/ Cedreros nº 11, Madrid 28014
Tel. 91 5242951 Fax 91 5242958

Información y atención personalizada
Los Centros Penitenciarios en su respectivo ámbito territorial
<http://www.mjusticia.gob.es/centros-penitenciarios>

Presentación de quejas y sugerencias
En los Centros Penitenciarios

Unidad responsable de la Carta de Servicios
Gestión de la Entidad Estatal Trabajo Penitenciario
y Formación para el Empleo
Catálogo general de publicaciones oficiales
www.boe.es

N.I.P.D.
126-11-005-4

Carta de Servicios

**Entidad Estatal de
Derecho Público
Trabajo Penitenciario
y Formación para el Empleo**

RELACIONES EXTERNAS Y VÍNCULO DE LA ENTIDAD EXTERNA.

La Entidad Estatal Trabajo Penitenciario y Formación para el Empleo (EETPE) es una entidad administrativa, adscrita al Ministerio del Interior, a través de la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias, a la que corresponde:

- 1. Promover, organizar y controlar el trabajo productivo y la formación para el empleo, siendo la finalidad esencial de este trabajo la preparación para la futura inserción laboral del interno, por cuyo medio se le incorporará a los programas de formación profesional ocupacional que se desarrollan en los centros penitenciarios, tanto a efectos de mejorar las capacidades de los internos para el posterior desempeño de su puesto de trabajo en los valores productivos, como para su futura incorporación laboral cuando acceda a la libertad.
- 2. El trabajo que realice el personal de la relación laboral, deberá ser productivo y formativo.
- 3. Promover la oferta de puestos de trabajo.

LA EETPE PRESTA, ENTRE OTROS, LOS SIGUIENTES SERVICIOS:

- 1. Organizar el trabajo productivo (penitenciario) y los siguientes servicios:
 - a) La formación, empleo, transformación, conservación y mejora de los talleres, grupos y reparticiones: agrícolas, productivos, o locales y instalaciones necesarias para los fines del programa, así como los servicios, obras y subcontratas que impliquen su explotación, producción o actividad.
 - b) La realización de actividades industriales, comerciales, o agrícolas y, en general, cualquier actividad que contribuya al desarrollo productivo de la entidad.
 - c) La realización de actividades de formación profesional de la entidad.
 - d) La realización de actividades de formación profesional de la entidad.
 - e) La realización de actividades de formación profesional de la entidad.
 - f) La realización de actividades de formación profesional de la entidad.
- 2. Promover la relación con instituciones y organismos que faciliten el cumplimiento de los fines que le son propios.
- 3. Formar para el empleo a los internos en Centros Penitenciarios.
- 4. Promover la relación con instituciones y organismos que faciliten el cumplimiento de los fines del programa.
- 5. Promover la relación con instituciones y organismos que faciliten el cumplimiento de los fines del programa.
- 6. Promover la relación con instituciones y organismos que faciliten el cumplimiento de los fines del programa.

RELACIONES EXTERNAS Y VÍNCULO DE LA ENTIDAD EXTERNA.

- 1. El artículo 25 de la Constitución establece que el cumplimiento de los fines propios de la Entidad Estatal Trabajo Penitenciario y Formación para el Empleo, así como la realización de los servicios que le corresponden, se realizará en colaboración con la Administración General del Estado y con la Administración General de las Comunidades Autónomas y con la Administración General de las Illes Balears y de las Islas Canarias.
- 2. La Ley 40/2015, de 1 de octubre, de Régimen Jurídico del Sector Público.
- 3. Real Decreto 174/2005, de 4 de agosto, por el que se desarrolla la estructura organizativa de la Entidad Estatal Trabajo Penitenciario y Formación para el Empleo.

COMPROMISOS DE CALIDAD QUE SE OPORTUN.

- 1. Mantener, al menos, la cifra de 12.400 internos ocupados en actividades productivas de integración social laboral en los establecimientos penitenciarios.
- 2. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 3. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 4. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 5. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 6. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 7. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 8. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 9. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 10. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 11. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 12. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 13. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 14. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 15. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 16. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 17. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 18. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 19. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 20. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 21. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 22. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 23. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 24. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 25. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 26. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 27. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 28. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 29. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 30. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 31. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 32. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 33. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 34. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 35. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 36. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 37. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 38. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 39. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 40. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 41. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 42. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 43. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 44. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 45. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 46. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 47. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 48. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 49. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 50. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 51. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 52. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 53. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 54. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 55. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 56. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 57. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 58. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 59. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 60. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 61. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 62. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 63. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 64. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 65. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 66. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 67. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 68. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 69. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 70. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 71. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 72. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 73. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 74. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 75. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 76. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 77. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 78. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 79. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 80. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 81. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 82. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 83. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 84. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 85. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 86. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 87. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 88. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 89. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 90. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 91. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 92. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 93. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 94. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 95. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 96. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 97. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 98. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 99. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.
- 100. Mantener, al menos, la cifra de 500 acciones de Formación para el Empleo en el ámbito de los establecimientos penitenciarios.



	2022	2023
Emplear a una media de 12.400 trabajadores	89.60%	93.46%
al menos 1.200 internos en itinerarios de integración sociolaboral	88.12%	382.76%
Realizar al menos 500 cursos	69.02%	126.80%
Implantar EPYCO en los CP's según previsión	75.00%	100.00%
abono nómina antes del día 10	94.35%	78.94%

Programa de evaluación de la calidad de las organizaciones

- ☐ Autoevaluación con Modelos de referencia
(EFQM, CAF, **EVAM**, otros)
- ☐ Evaluación externa
- ✓ Homologación de los resultados de las autoevaluaciones
- ✓ Examen agregado de ámbito ministerial

¿Para qué necesitamos un modelo de calidad? ¿Puede mejorar una organización sin un diagnóstico previo?

- ✓ Para dar coherencia y visión integrada a la gestión
- ✓ Para que nos ayude a no olvidar nada
- ✓ Para tener un lenguaje común interna y externamente
- ✓ Para conocer el estado actual de nuestra gestión
- ✓ Como guía inspiradora de nuestra mejora continua

El modelo debe ser cuantitativo para apreciar el avance

☐ Modelos de gestión de calidad

Modelo EVAM (Evaluación, Aprendizaje y Mejora)



El modelo EVAM se estructura en los siguientes elementos:

EJES: Factores críticos básicos en el funcionamiento de una organización. El modelo se compone de 5 Ejes, además de un eje Transversal que subyace a lo largo del modelo, el llamado Eje de Comunicación.

ASPECTOS: Subdivisiones contenidas en cada uno de los Ejes. El Modelo se compone de 16 Aspectos.

CUESTIONES: Propuestas concretas que se integran en cada Aspecto y que han de contestarse con las evidencias encontradas durante la evaluación. El número de Cuestiones en las que se divide el Modelo es de 34.

El desarrollo del modelo EVAM es el siguiente:

- ✓ Estructura del Modelo EVAM.
- ✓ Proceso de Evaluación con el modelo EVAM.
- ✓ Pautas para la asignación de puntuación a las Cuestiones y a la Organización.
- ✓ Propuesta de actividades asociadas para favorecer el desarrollo de los diversos aspectos que componen el Modelo EVAM
- ✓ Redacción del informe final
- ✓ Fase de mejora
- ✓ Documento Marco y Manuales de Actuación
- ✓ Certificación del Nivel de Excelencia

Resultados de la AUTOEVALUACIÓN (modelo EVAM)





MATRIZ DE PRIORIZACIÓN

ÁREAS DE MEJORA

PROYECTO E.V.A.M.



CRITERIOS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
IMPACTO AL IMPLANTARLA	3	3	2	0	3	1	3	1	3	3	2	3	3	3	0	0	0	0	0	0	3	3	2
VIABILIDAD PARA IMPLANTARLA	3	0	2	2	3	2	3	1	3	3	3	1	3	0	3	1	1	1	0	3	3	1	1
RENTABILIDAD CON SU IMPLANTACIÓN	3	0	2	2	3	2	3	2	3	3	2	2	2	0	2	1	2	1	2	3	3	1	2
COSTE PARA IMPLANTARLA	3	0	2	3	3	1	3	2	3	3	2	1	3	0	2	3	3	2	2	3	3	3	2
GRAVEDAD EN SU FALTA	3	3	1	0	3	1	3	3	3	3	2	2	3	3	1	3	3	1	0	2	3	3	3
TOTAL	15	6	9	7	15	7	15	9	15	15	11	9	14	6	8	8	9	5	4	11	15	11	10

RANKING	1	8	5	7	1	7	1	5	1	1	3	5	2	8	6	6	5	9	10	3	1	3	4
---------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---

acciones a acometer	1	5	7	9	10	21
---------------------	---	---	---	---	----	----

DESARROLLO Y SEGUIMIENTO ACCIÓN DE MEJORA

ACCIÓN DE MEJORA	DESARROLLO DE LA WEB CORPORATIVA
OBJETIVO	Mejora de la difusión de noticias y novedades del OATPFE, mediante la creación de un boletín Web automatizado.
RESPONSABLE DEL EQUIPO DE MEJORA	Ramón J. Dorta Millán
PRIORIDAD EN EL RANKING	EJE A QUE CORRESPONDE 1 ESTADO ACTUAL no en proceso avanzado
DESCRIPCIÓN SUCINTA DE LAS ACTIVIDADES A REALIZAR	El nuevo desarrollo de un boletín de noticias dentro de la Web corporativa del OATPFE, que mediante un proceso automatizado, envíe mensualmente a unos usuarios predefinidos, las noticias y novedades del OATPFE que se consideren oportunas.
HITOS: fechas clave en el proyecto	Inicio del Proyecto: 1 de noviembre de 2010 Establecimiento del modelo de trabajo: 10 de noviembre de 2010 Aprobación de la plantilla de Boletín: 22 de noviembre de 2010

MECANISMOS DE SEGUIMIENTO Y EVALUACIÓN			
	DENOMINACIÓN	HERRAMIENTA DE RECOGIDA DE INFORMACIÓN	PERIODICIDAD O FECHA
Indicador 1	100% del planteamiento del proyecto definido	Documento Word	2/11/2010
Indicador 2	Definición del proyecto	Documento Word	10/11/2010
Indicador 3	Diseño de la plantilla de Boletín	Documento Word	22/11/2010
Indicador 4	Puesta en producción en la Web	Documento HTML	Diciembre 2010

FIRMA ACREDITANDO LA REALIZACIÓN DEL SEGUIMIENTO POR EL RESPONSABLE DE LA ACCIÓN					CIERRE DEL PROYECTO
FECHA	Indicador 1 FIRMA	Indicador 2 FIRMA	Indicador 3 FIRMA	Indicador 4 FIRMA	
5/11/2010					FECHA Y FIRMA RESPONSABLE
10/11/2010					
22/11/2010					Vº Bº GERENTE



¿Por qué hacemos esto?

- **Por razones operativas** - para conocer mejor nuestra organización, aprender de los errores y saber reaccionar ante situaciones, adoptando medidas correctivas en tiempo real, a la vez que recopilamos información para evaluaciones posteriores.
- **Por razones estratégicas** - para garantizar que la política penitenciaria, en lo que nos compete, aborda de manera eficiente y eficaz los problemas y objetivos identificados, proponiendo mejoras.
- **Por razones de rendición de cuentas** - para asegurar que los fondos públicos están siendo utilizados de manera eficiente y eficaz e identificar mejoras, si es necesario

2.- LA CALIDAD EN LA EMPRESA PRIVADA

□ Normas ISO. ¿Qué es la ISO?

Una serie de estándares reconocidos internacionalmente que fueron creados por la Organización Internacional de Estandarización (ISO) con el objetivo de garantizar que las empresas sigan unos **criterios homogéneos** en la gestión de su actividad, mejorando sus procesos y aumentando el grado de confianza de sus clientes.

En resumen, se trata de establecer un nivel homogéneo en relación con la gestión, prestación de servicios y desarrollo de productos.

Existen muchas normas ISO se agrupan por **familias**, cada una de ellas con una nomenclatura específica.

Las tres categorías fundamentales son:

- Gestión de Calidad (serie ISO 9000)
- Gestión del medio ambiente (serie ISO 14000)
- Gestión de responsabilidad social (norma ISO 26000)

¿Qué se busca con su aplicación?

- Aumentar los niveles de calidad en la fabricación.
- Aumentar la satisfacción de los clientes.
- Reducir los costes asociados al producto al aumentar los niveles de productividad.
- Reducir rechazos o incidencias en la producción.
- Una herramienta para conseguir clientes.



¿Qué engloba un Sistema de Gestión de la Calidad?

“El conjunto de actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización en lo relativo a la calidad”.

Supone reconocer que la calidad tiene implicaciones no sólo en el sistema de producción, sino también en la gestión, y por ello, hay que contemplar todos aquellos elementos que tengan alguna incidencia en la calidad final del producto o servicio que se presta.

A tener en cuenta: La conformidad del producto con las especificaciones y la satisfacción de los clientes.

La ISO es la Organización Internacional de Normalización. Una organización internacional no gubernamental independiente creada en 1947 y con 169 organismos nacionales de normalización.

Cumpliendo lo indicado en el art. 4.1 del Reglamento (CE) nº 765/2008, España designa a la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC) como organismo nacional de acreditación de la ISO.



ENAC se constituye con la finalidad de acreditar, en el ámbito territorial del Estado español y a través de un sistema conforme a normas nacionales e internacionales, la competencia técnica de las entidades u organismos que realizan actividades de “Evaluación de la Conformidad”, “laboratorios de calibración”, verificadores, etc.





□ El ciclo de la Certificación

Cuando obtenemos la [certificación ISO 9001](#) por primera vez podemos caer en el error de pensar que todo el trabajo, o casi todo, ya está hecho. Sin embargo, la realidad es que el trabajo no ha hecho más que comenzar.

La norma ISO 9001 tiene su foco puesto en la mejora continua de las organizaciones y en la consecución de la excelencia en la gestión. Para ello hace un especial hincapié en la vigilancia de aquellos procesos que se consideran críticos y en la aplicación de medidas correctivas cada vez que se detecten fallos o posibles elementos de mejora.

Es decir, por su propia naturaleza y razón de ser, la certificación en ISO 9001 es un trabajo de fondo, un proceso de constante evolución y mejora que no acaba con la obtención del certificado.

El ciclo de certificación tiene un periodo de validez de 3 años, tras los cuales debe renovarse. El mantenimiento de la certificación ISO 9001 requiere de la realización de auditorías anuales de seguimiento.

Cuando una empresa se certifica en ISO 9001 por vez primera debe realizar una auditoría inicial en dos etapas.

- **ETAPA 1:** se revisará la documentación del sistema de gestión de calidad a certificar, se evaluarán las condiciones de los centros de trabajo, el estado de implantación del sistema de gestión y se intercambiará información con el personal para evaluar su grado de comprensión de los requisitos de la norma, con el fin de determinar el estado de preparación para la “etapa 2”.
- **ETAPA 2:** Se lleva a cabo una auditoría *in situ* en la que se revisan todos los procesos del SGC y en la que se señalan todas las no conformidades con la norma, si las hubiera, para que se puedan llevar a cabo las acciones correctivas necesarias antes de obtener finalmente la certificación.

En los siguientes dos años, la empresa deberá someterse a sendas auditorías de seguimiento. Estas auditorías también se realizan *in situ* pero no son tan exhaustivas. Es posible que se centren solo en algunos procesos clave o en solo algunas líneas de producto o en alguno de los centros de la empresa si tuviese varios.

Auditorías obligatorias según la Norma

Internas: a cargo de un trabajador de TPFE con formación acreditada en el SGC



Externas: a cargo de un Auditor designado por la empresa certificadora comprometida mediante contrato (suele ser menor). A la empresa se le exige la autorización de ENAC que acredite su competencia en cada una de las especialidades que audite.

Tipos de hallazgos: No Conformidades Mayores, No Conformidades menores, Observaciones y Recomendaciones.

3.- CALIDAD EN LOS TALLERES DE TPFE

- ☐ Tipos de talleres
- ☐ Talleres certificados
- ☐ El “*por qué*” de la ISO en TPFE y cronología
- ☐ Metodología de la certificación de nuestros talleres
 - Política de Gestión y Objetivos de Calidad
 - Manual del Sistema de Gestión de la Calidad en TPFE
 - Procedimiento de trabajo
 - Documentación y Registros
 - Órdenes de Fabricación. Órdenes de Suministros y Fichas de costes
- ☐ Cadena de producción:
 - Almacenes y sus clases: materia prima, material acabado, herramientas
 - Mantenimiento de maquinaria
 - Producto a fabricar
 - ✓ Control de Operaciones
 - ✓ Muestras de los productos a fabricar
 - ✓ Instrucciones de trabajo y Fichas de control de calidad
 - Compras centrales y locales
 - Personal y Matriz de polivalencias
 - Control de los riesgos

Entre las competencias de TPFE se encuentran:

- la gestión de los economatos y cafeterías
- la realización de actividades industriales, comerciales o análogas
- Las que se relacionen con el trabajo penitenciario
- Las que le encomienden las Administraciones Públicas para el cumplimiento de los fines que le son propios.

Objeto: promoción, organización y control del trabajo productivo y la formación para el empleo de los reclusos de los centros penitenciarios

❑ Tipos de talleres gestionados por TPFE y talleres certificados

- **Producción Propia:** aquellos donde el ciclo completo de la producción corresponde a TPFE. Gestionar el ciclo completo nos permite abordar la certificación ISO 9001 por nuestros propios medios, así como los gastos de implantación. En estos momentos disponemos de diez talleres certificados con la Norma ISO 9001:2015 y la Oficina Central.
- Producción Externa
- Servicios Penitenciarios



➤ El “por qué” de la ISO en TPFE y cronología

- Constituye una decisión gerencial.
- El objetivo principal es elevar el nivel de empleabilidad en los talleres de producción propia.
- Se aprovecha la gran inversión en los talleres de Confección Industrial consecuencia de los Encargos realizados por la SGIIPP para el suministro de ropa de cama, ropa de aseo, ropa laboral y uniformidad de las plantillas de funcionarios.
- El resultado esperado consiste en atraer a clientes externos con una herramienta de gestión reconocible por la empresa privada.



□ Metodología de la certificación de nuestros talleres

*DECIR LO QUE HAGO
HACER LO QUE DIGO
DEMOSTRARLO*

La normativa establece que el sistema de calidad debe generarse **por escrito**, debe administrarse de manera **ordenada** y lo más **automatizada** posible.

Esto es necesario para aportar legitimidad al sistema: porque lo que se dice de palabra puede no escucharse pero lo escrito queda ahí y es una referencia.

La documentación del sistema de calidad permite unificar criterios.

Por cada procedimiento que lleve el taller es conveniente que se describa y se incluya dentro de un Manual del Taller.

Con un buen sistema de gestión de la Calidad

Se aumenta la satisfacción de nuestros clientes (calidad del producto = requisitos del cliente + requisitos de fabricante)

1. **Se estandarizan los procesos** (aumento de la capacidad de producir productos de calidad)
2. **Se reducen los costes y desperdicios** (a través de análisis de los datos se producen mejoras y se corrigen problemas)
3. **Se obtiene una mayor rentabilidad** (fidelización = satisfacción del cliente + reducción de costes)

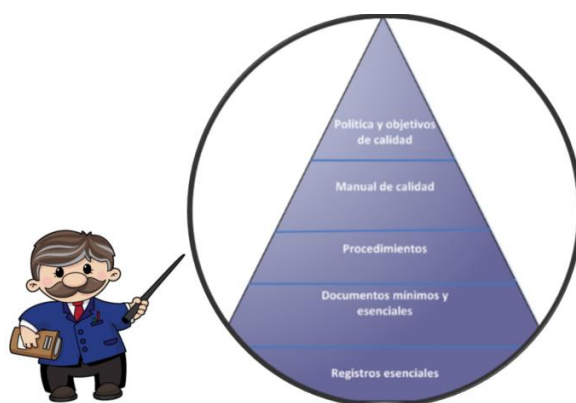
Si no se observan procedimientos específicos de calidad no es posible la fabricación de productos competitivos y, en muchos casos, ni siquiera medianamente aceptables.

Para el **Aseguramiento de la Calidad**, es obligado crear sistemas de calidad que incorporen la **prevención** como forma de vida y que, en todo caso, sirvan para anticipar los errores antes de que estos se produzcan.

Es necesario adoptar sistemas de gestión estandarizados, tanto a nivel de taller como a nivel de centros penitenciarios. La gestión documental debe ser homogénea.

Para mejorar la calidad es necesario que **CADA UNO** de nosotros sepa exactamente lo que debe hacer.

Un sistema de gestión de calidad no solo es la eficacia y eficiencia de una cadena de producción, sino que casi un 50% de su aseguramiento descansa en la gestión documental. Dentro de los requisitos documentales claves, se encuentran los siguientes:



Cada uno de estos apartados son objeto prioritario de cualquier Norma ISO y más especialmente de la Norma ISO 9001:2015. Cualquier Auditoría, tanto Interna como Externa, que se realice en los talleres deben contemplar necesariamente la verificación del cumplimiento de estos requisitos, siendo calificado como No Conformidad su falta.

Es por ello que en un primer momento y a la hora de iniciar los trámites de un nuevo proyecto de certificación de un taller, la carga documental se hace algo tediosa. Poner en un orden lógico y reconocible toda la documentación es compleja, por el contrario gestionar la calidad de una cadena de producción es más sencillo.

Política de Gestión y Objetivos de Calidad

En un primer momento debemos informar a los trabajadores que la Gerencia ha tomado una decisión que les afecta. Esta decisión se hace llegar mediante el documento llamado *“Política del Sistema de Gestión de Calidad”*, al que se da publicidad con su exposición y visibilidad en el taller donde los trabajadores tengan acceso a la lectura de su contenido.



POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD

La Entidad Estatal de Derecho Público Trabajo Penitenciario y Formación para el Empleo tiene encomendada la realización de una serie de cometidos destinados a poner a disposición de los internos de los Centros Penitenciarios los recursos necesarios para la mejora de su desarrollo personal y facilitar así su integración en la sociedad una vez que hayan cumplido la condena que les ha sido impuesta. Para ello cuenta con personalidad jurídica propia y entre sus ingresos potenciales figuran los resultados de su actividad empresarial.

Como parte del proceso de mejora continua en el que estamos orientados, hemos desarrollado un sistema de gestión que garantiza el cumplimiento de los requisitos legales susceptibles de aplicación y cualquier otro acordado por las partes interesadas. Esta Gerencia se encuentra en disposición de comprometerse a cumplirlos y hacerlos cumplir.

La presente Política nos proporciona un marco general de referencia en el que establecer y revisar nuestros objetivos de gestión:

a) La organización del trabajo productivo y su oportuna retribución.

b) La instalación, ampliación, transformación, conservación y mejora de los talleres penitenciarios, o locales e instalaciones necesarias para los fines del organismo, así como los servicios, obras y adquisiciones que se refieren a su explotación, producción o actividad.

c) La realización de actividades industriales, comerciales, o análogas y, en general cuantas operaciones se relacionen con el trabajo penitenciario o se le encomienden por la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias para el cumplimiento de los fines que le son propios.

d) La formación para el empleo de los internos en centros penitenciarios.

Esta política será pública y de obligatorio conocimiento por todos los integrantes de la EEDTPFE.

En Madrid, a 29 de mayo de 2024.

La Directora-Gerente, Ana Belén Ayuso Fernández

El segundo paso es establecer un **programa de Objetivos de Gestión**, donde por decisión Gerencial se describen aquellos que más incidencia van a tener desde dos puntos de vista:

- ✓ Desde el punto de vista tratamental y de reinserción
- ✓ Desde el punto de vista comercial

La organización del trabajo productivo y su oportuna retribución.

Nº	INDICADOR	OBJETIVO	FORMULA CALCULO	MEDIOS / RECURSOS	ACCIONES (METAS)	RESPONSABLE SEGUIMIENTO / ANALISIS	AMBITO DIFUSIÓN	PERIODO SEGUIMIENTO / ANALISIS
1.1	100% cobertura personal laboral en los talleres	Cubrir los puestos vacantes de Maestro/a de Taller en Confección Industrial en El Dueso y Madrid V.	Control de fecha	OEP	Alcanzar la contratación durante el ejercicio.	RRHH	General	Anual

La instalación, ampliación, transformación, conservación y mejora de los talleres penitenciarios, o locales e instalaciones necesarias para los fines de la Entidad, así como los servicios, obras y adquisiciones que se refieren a su explotación, producción o actividad.

Nº	INDICADOR	OBJETIVO	FORMULA CALCULO	MEDIOS / RECURSOS	ACCIONES (METAS)	RESPONSABLE SEGUIMIENTO / ANALISIS	AMBITO DIFUSIÓN	PERIODO SEGUIMIENTO / ANALISIS
2.1	Cumplimiento de las inversiones priorizadas por la Comisión de Inversiones.	Optimizar las inversiones por la Comisión de Inversiones referida a obra nueva o modificación de la existente.	(Inversiones realizadas x 100) / Inversiones previstas	Servicio Técnico	Cumplir al 100% las prioridades (deben justificarse las no realizadas)	Compras, Contrataciones y control financiero	Organización	Anual



La realización de actividades industriales, comerciales, o análogas y, en general cuantas operaciones se relacionen con el trabajo penitenciario o se le encomienden por la Secretaría General de Instituciones Penitenciarias para el cumplimiento de los fines que le son propios.

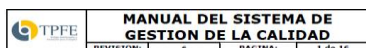
Nº	INDICADOR	OBJETIVO	FORMULA CALCULO	MEDIOS / RECURSOS	ACCIONES (METAS)	RESPONSABLE SEGUIMIENTO / ANALISIS	AMBITO DIFUSIÓN	PERIODO SEGUIMIENTO / ANALISIS
3.1	Cumplir con los plazos establecidos en la encomienda Textil	Desarrollo de la encomienda Textil	(Lotes realizados x 100) / Lotes previstos	Producción	Cumplir al 100%	Producción	Organización	Anual
3.2	Cumplir con los plazos establecidos en la encomienda Artes Graficas	Desarrollo de la encomienda Artes Graficas	(Lotes realizados x 100) / Lotes previstos	Producción	Cumplir al 100%	Producción	Organización	Anual
3.3	Cumplir con los plazos establecidos en los pedidos de Carpintería Metálica	Desarrollo de los pedidos	Fecha de cliente	Producción	Cumplir al 100%	Producción	Organización	Anual

La formación para el empleo de los internos en centros penitenciarios.

Nº	INDICADOR	OBJETIVO	FORMULA CALCULO	MEDIOS / RECURSOS	ACCIONES (METAS)	RESPONSABLE SEGUIMIENTO / ANALISIS	AMBITO DIFUSIÓN	PERIODO SEGUIMIENTO / ANALISIS
4.1	Cumplimiento Plan de Formación anual	Formación de trabajadores	(Cursos realizados x 100) / Cursos previstos	FIL funcionario s	Cumplir al 100%	Formación	Organización	Anual

Manual del Sistema de Gestión de la Calidad

Otro paso importante es generar un manual que a modo de procedimiento general recoja el contenido de todo el sistema de gestión. Este documento debe ser aprobado por la Gerencia en función de sus líneas estratégicas. Su revisión es anual, comenzando con una descripción del cumplimiento de los objetivos del año anterior y finaliza con una declaración de intenciones para el siguiente año, que eleve el nivel de calidad alcanzado hasta ese momento.

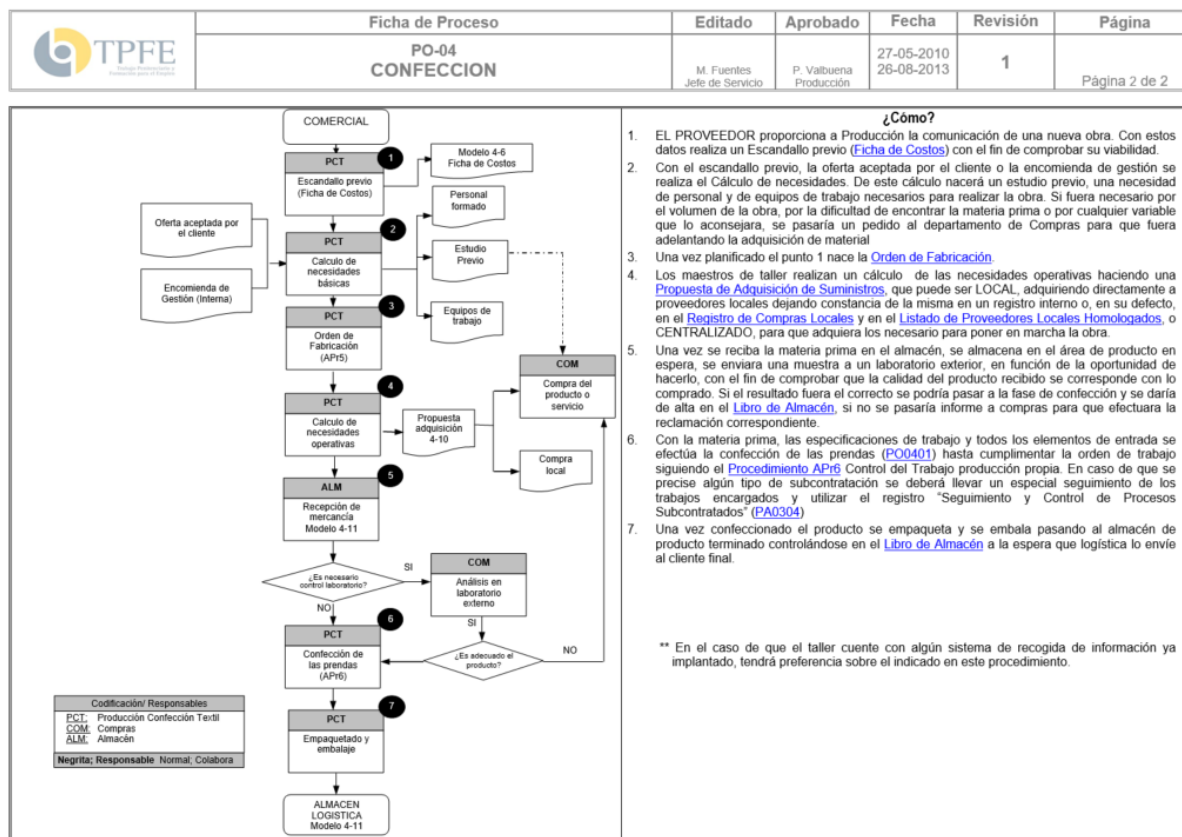


Procedimientos de trabajo

El siguiente paso crítico es la descripción de los procedimientos de trabajo, donde se disecciona el objeto de cada taller, especialidad a especialidad, dotándole de un sentido lógico. En este punto, y para una mejor armonía con nuestro Manual de Procedimientos Administrativos publicado en la intranet corporativa, lo hace visiblemente similar y, por tanto, identificable como algo propio.



Para una facilitar la comprensión de su contenido se realiza un representación gráfica de cada uno de ellos a modo de flujograma de trabajo, dando como resultado el siguiente ejemplo de la especialidad de Confección Industrial,



Documentación y Registros

Tres tipos:

- a) Los que acompañan a la Orden de Fabricación (cuestiones técnicas para la fabricación: planos, pinturas, etc)
- b) Los que se originan en el Taller consecuencia de la actividad (Instrucciones de trabajo, fichas de calidad, fichas de mantenimiento de máquinas, matriz de polivalencias, etc)
- c) Legales (legislación nacional y autonómica, Norma ISO)

a) Los que acompañan a la Orden de Fabricación

- Orden de Fabricación cumplimentada en todos sus apartados
- Orden de suministros
- Fichas de costos inicial (intermedia y final)
- Planos o diseños del producto a fabricar con medidas y requisitos visados
- Especificaciones de la materia prima y pintura

- Indicación de si debe llevarse a cabo alguna compra local
- Pruebas de laboratorio

Órdenes de Fabricación, Órdenes de Suministros y Fichas de Costes

[illegible]

FIRMADO

**MINISTERIO
DEL INTERIOR**

TPFE
 Trabajo Penitenciario y
 Formación para el Empleo

ORDEN DE SUMINISTRO

Sr. Director del Centro Penitenciario de

Madrid, 20 de febrero de 2024

CORDOBA

ORDEN DE SUMINISTRO 27/24

Por la presente ORDEN DE SUMINISTRO, entregará desde ese Taller y en las condiciones de entrega y facturación señaladas, los artículos que se relacionan.

TALLER DE: CONFECCIÓN INDUSTRIAL

EL JEFE DE AREA DE
PRODUCCION

V.B.
LA DIRECTORA
GERENTE

CLIENTE: SIEPSE

PLAZO DE ENTREGA: 30-mar-24

LUGAR DE ENTREGA: C.F. NORTE III

CONDICIONES DE FACTURACIÓN:

NOTA DE ADEUDO A OFICINA CENTRAL.

ITEM LAWSON	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Cantidad	Precio Unitario	Importe sin IVA
4110001	COLCHA ALG-POL 80" INFERIOR.	502 UND	20,67 €	10.376,34 €
4110008	COLCHA ALG-POL 80" SUPERIOR (OLLAOS)	486 UND	19,15 €	9.306,90 €
4110004	COLCHA ALG-POL 135"	14 UND	19,53 €	273,62 €
4110002	COLCHA ALG-POL 90"	32 UND	20,67 €	661,44 €
4110502	SABANAS ALG-POL 90"x190	2.684 UND	7,85 €	21.069,40 €
4110111	FUNDA DE ALMOHADA 80" (ALMOHADON)	1.342 UND	3,42 €	4.599,64 €
4110508	SABANAS IGNIFUGA 90"	8 UND	13,50 €	108,00 €
4110115	FUNDA IGNIFUGA ALMOHADA 90" (ALMOHADON)	4 UND	4,79 €	19,16 €
4110505	SABANAS ALG-POL 135"	112 UND	8,30 €	929,60 €
4110113	FUNDA IGNIFUGA 135" (ALMOHADON)	56 UND	3,78 €	211,68 €
4110503	SABANAS ALG-POL 90"x190	124 UND	7,85 €	973,40 €
4110111	FUNDA DE ALMOHADA 90" (ALMOHADON)	62 UND	3,42 €	212,04 €
4110501	MANTA POLAR 80	1.236 UND	19,17 €	23.502,42 €
4110304	MANTA IGNIFUGA 80"	4 UND	25,46 €	101,84 €
4110305	MANTA IGNIFUGA 135"	14 UND	30,32 €	424,48 €
4110501	MANTA POLAR 90"	29 UND	19,17 €	555,93 €
4110403	PROTECTOR COLCHON 90X190"	96 UND	11,17 €	1.072,32 €
4110406	PROTECTOR COLCHON 135X190"	39 UND	11,50 €	448,50 €
4114003	TOALLA LAVABO	1.334 UND	6,55 €	8.737,70 €
4114002	TOALLA BAÑO	1.298 UND	10,19 €	13.226,62 €
	TOTAL	9.466,00 und		96.800,83 €
OBSERVACIONES:				

1204-02-21 16:26:47 CET
 1204-02-21 16:26:47 CET
 1204-02-21 16:26:47 CET

[illegible]

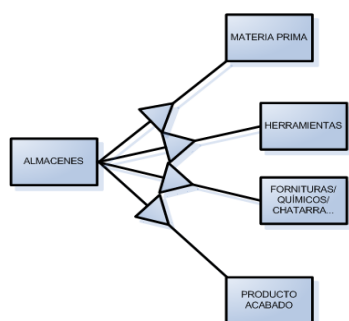


b) Los que tienen su origen en la actividad del taller

- Instrucciones de trabajo
- Maquinaria: plan de mantenimiento preventivo y correctivo
- Control de Almacenes: materia prima, herramientas, producto acabado
- Producto a fabricar: ficha de operaciones, fichas de calidad final, compras
- Personal: matriz de polivalencias, formación, cualificación...

□ Cadena de Producción

A) Gestión de Almacenes



- Definir el 'layout' del **almacén**. ...
- Escoger el sistema de almacenaje eficiente (plásticos, cajas, palés...)
- Ubicar los productos de manera segura y óptima (estanterías...)
- Digitalizar el control del **almacén**. (LAWSON)
- Establecer un proceso de recepción eficiente (Coordinadores de Producción y Maestros de Taller)
- Preparar pedidos sin errores (órdenes de suministro). ...
- Velar por la seguridad en el **almacén**

Almacén materia prima

- Libro de almacén (LAWSON)
- Una sola persona autorizada
- Identificación "in situ" del producto
- Prohibida la mezcla de almacenes
- Control del producto (fichas técnicas de pintura...)
- Preservación del producto (no mezcla aceros)



Almacén herramientas

- Ordenadas y clasificadas
- Una sola persona autorizada
- Registro de Calibraciones: flexómetro, medidor de espesores, goniómetro, pies de rey...



Almacén fornitures/químicos/chatarra

- Ordenadas y clasificadas
- Los productos químicos deben estar en espacios ventilados y aislados.
- Las botellas de acetileno, oxígeno...deben tener su ficha técnica del proveedor. Las vacías separadas de las llenas y sujetas con cadena.
- La chatarra separada o enjaulada



Almacén de producto acabado

- Libro de Almacén
- Embalado y preservado
- Etiqueta exterior indicando, al menos, producto que contiene y Orden de Fabricación
- Evitar la mezcla de Órdenes salvo que pueda justificarse (confección)
- Llevar al día el control de suministros

B) Mantenimiento de maquinaria.- preventivos y correctivos

TPFE		CARACTERÍSTICAS EQUIPOS DE TRABAJO			
Equipo / Puesto de trabajo	Código de Bien	Ubicación	Marca	Modelo	
GUILLOTINA POLAR	MAQU013734	TALLER ARTES GRÁFICAS	POLAR 115 RÁPIDA(Adolf Mohr)		
PROPIETARIO	TRABAJO PENITENCIARIO Y FORMACIÓN PARA EL EMPLEO	Código Taller			

Datos constructivos:

MARCADO CE: SI

DECLARACIÓN CONFORMIDAD CE: SI

ADAPTACIÓN DEL EQUIPO RD 1215/1997: SI

NUMERO DE SERIE: FECHA DE INSTALACIÓN EN EL TALLER: 03-jun

AÑO DE CONSTRUCCIÓN: SI

MANUAL DE INSTRUCCIONES: SI

MANUAL DE MANTENIMIENTO: SI

TIPO DE MANTENIMIENTO: Preventivo: Pauta y Control

Correctivo:



Observaciones:

Adaptaciones de seguridad realizadas:

Reparaciones:

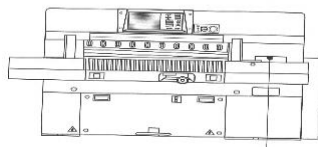
Fecha de emisión:

Emitido por:

TPFE		PAUTA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO			
Equipo / Puesto de trabajo	Código de Bien	Ubicación	Marca	Modelo	
GUILLOTINA POLAR	MAQU013734	TALLER ARTES GRÁFICAS	POLAR 115 RÁPIDA(Adolf Mohr)	0	

Todas las operaciones de mantenimiento se deben realizar con la máquina parada y desconectada de la red eléctrica por el interruptor general.

Característico	a controlar / elementos a sustituir	descripción operación	frecuencia
1	LUBRICACIÓN DE RANURAS DE GUÍA DE LA CUCHILLA Y DEL PISÓN, BULÓN EXCÉNTRICO Y MUJÓN DEL CIGÜEÑAL	Dar de 2 a 3 emboladas con la bomba de engrase para lubricación.	SEMANAL
2	ENGRASE CENTRAL	Mediante engrase central de las piezas deslizantes de la barra porta-cuchillas, las guías de la barra porta-cuchillas y del pisón, el perno externo y el muñón del cigüeñal, así como la guía de la escuadra y el husillo son lubricados centralmente con engrases.	MENSUAL
3			
4			



Grasas utilizables (DIN 51825, en orden alfabético)

AVIAL Radlagerfett
AGIP Autol Top 2000 o bien
Longtime Grease 2
BP Energolux LS-EP 2 o bien
BP Energolux LZ 2
CASTROL Longtime PD 2
DEA Paragon EP 2

ESSO Unirax N2 o bien
Esconova 275
FINA Pluton AX 2
KLUBER Centplex 2 EP
MOBIL Mobilgrease XHP 222
SHELL Rotrex LX 2
TOTAL Multigr EP 2

Modificaciones / Fecha:

0 / Emisión

Fecha de emisión:

Emitido por:

PLANNING / REGISTRO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO																																													
Código		DENOMINACIÓN												MARCA												AÑO																			
MAQU013734		GUILLOTINA POLAR												POLAR 115 RÁPIDA (Adolf Mohr)												2016																			
Pos.	Características a Controlar Elementos a Sustituir	Frec.	ENE			FEB			MAR			ABR			MAY			JUN			JUL			AGO			SEP			OCT			NOV			DIC									
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
1	LUBRICACIÓN DE RANURAS DE GUÍA DE LA CUCHILLA Y DEL PISÓN; BULÓN EXCÉNTRICO Y MUJÓN DEL CIGÜEÑAL	SEMANAL																																											
2	ENGRASE CENTRAL	MENSUAL																																											
3																																													
4																																													
5																																													
6																																													
7																																													
8																																													
9																																													
10																																													
Si la máquina está fuera de uso por inactividad, no se realizará, ni registrará el mantenimiento planificado.			1				1				1				1				1				1				1				1				1				1				1		
El mantenimiento planificado está definido con la celda en amarillo			2				2				2				2				2				2				2				2				2				2				2		
El registro se anotará con una X en el apartado de planificado y con las iniciales en el apartado inferior correspondiente.																																													
Se planificarán los mantenimientos preventivos de todas las máquinas en el mes de enero de cada año y se sombreadá la planificación anual en este registro, de tal forma que sepamos de antemano cuando toca cada operación de control.																																													



C) Producto a fabricar

Control de Operaciones: documento donde se detalla cada una de las operaciones que lleva la fabricación de un producto y el tipo de maquinaria que la va a realizar. Se suele acompañar con un anexo diario donde consta el control de las operaciones que ha realizado cada trabajador y el nº de productos que ha realizado.

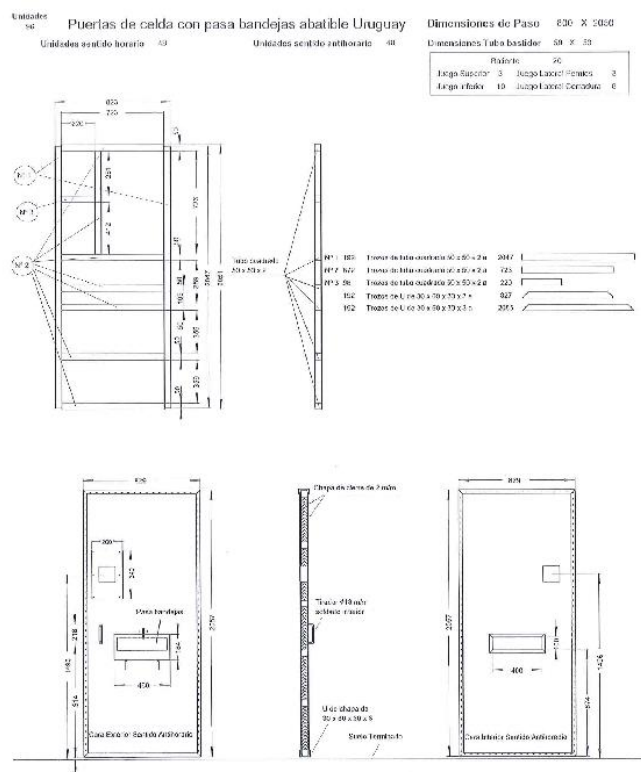
CENTRO PENITENCIARIO DE CÓRDOBA TALLER DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL					
TPFE					
DESCRIPCIÓN OPERACIONES ALMOHADÓN					
Nº	CÓD.	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	MÁQUINA	CÓD. PATRÓN	UTILLAJE
TENDIDO, MARCADO Y CORTE					
1		Seleccionar tejido	Manual		
2		Plantear y calcular marcada	Manual		
3		Extender tejido	Carro extender		
4		Medir marcada	Manual		Cinta métrica
5		Continuar extendiendo tejido	Carro extender		
6		Marcar patrones	Manual		
7		Revisar medidas	Manual		Cinta métrica
8		Cortar marcada	Cortadora vertical		
COSER BOCAS					
9		Coser bocas a 5 cm	Plana 1 aguja		
REMALLAR CIERRE					
10		Remallar y colocar etiqueta	Overlook 5 hilos		
REPASO Y ENCAJADO					
11		Revisión de la confección, eliminación de hilos sobrantes, doblado, embolsado y encajado.	Manual y visual		
ALMACÉN					
12		Paletizar producto	Enfardadora		
DNV CERTIFICA QUE EL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD EN IMPRESIÓN Y ARTES GRÁFICAS, DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL, CARPINTERÍA METÁLICA ES CONFORME A LA NORMA ISO 9001:2008. CENTROS: MADRID I, MADRID III, MADRID V, TOPAS, EL DUESO, CÓRDOBA, JAÉN, SEGOVIA, OCAÑA I, O MONTERROSO Y LA GERENCIA DEL TPFE.					

Muestra del producto a realizar: debe existir a la vista del trabajador una muestra del producto que le sirva de guía en caso de necesitar una consulta y no se encuentre el responsable del taller. Dicha muestra debe encontrarse rotulada como "MUESTRA".



Instrucciones de trabajo y Fichas de Control de Calidad

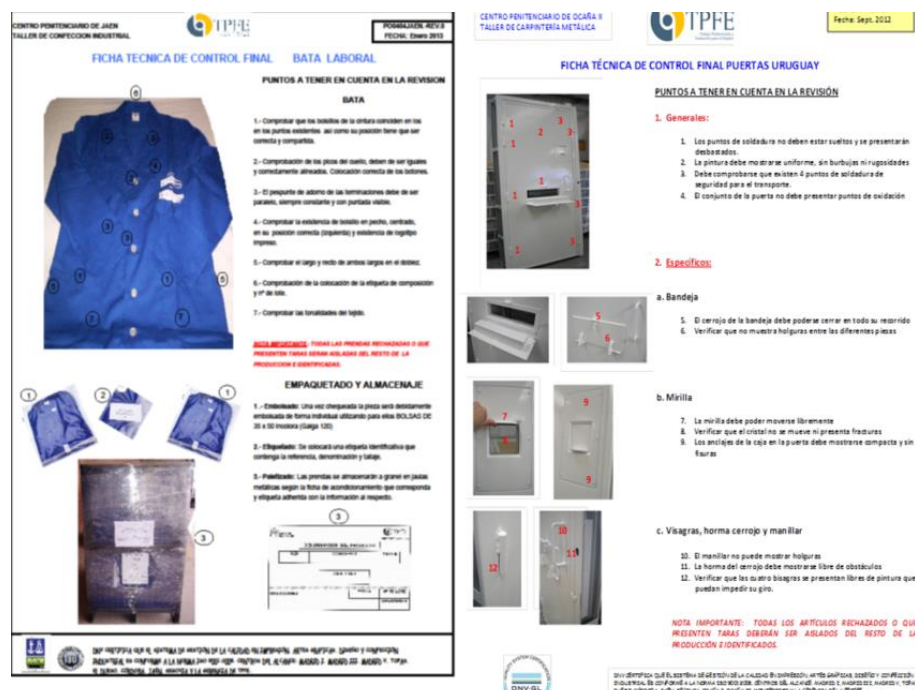
Las instrucciones de trabajo son documentos que deben acompañar a la Orden de Fabricación. En ella se especifican las características de la obra a realizar, material, tipo de pintura a utilizar, medidas de fabricación, tolerancias admitidas, etc. El ejemplo siguiente muestra una Instrucción de Trabajo de un encargo hecho a TPFE, consistente en una Puerta celda con pasabandejas abatible con destino a un nuevo centro penitenciario en Uruguay.



DESCRIPCION: PUERTAS DE CELDA ABATIBLES CON PASA BANDEJAS DIMENSIONES DE PASO 800 X 2050				
	GOBIERNO DE ESPAÑA	ENTIDAD ESTATAL DE DEFENSA	COMPROBADO	FECHA
	MINISTERIO DEL INTERIOR	CORPO TRABAJO PENITENCIARIO Y FORMACION PARA EL EMPLEO	Juan Carlos Hernandez Vazquez	30/07/2016
MODIFICADO				

Ficha de control de la calidad: es necesario que al final de la cadena de producción, al menos, se realice un control de calidad del producto fabricado. Para guardar la uniformidad en este tipo de revisiones, deben redactarse unas instrucciones que debe quedar expuestas en el punto de control que se determine, que por lógica debe estar situado al final de la cadena de producción.

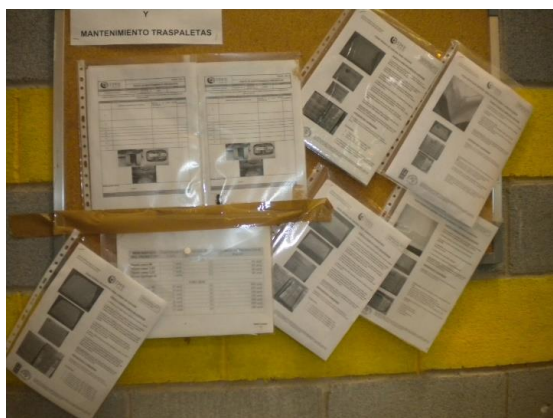
Las instrucciones deben ser claras, tal y como figuran en los siguientes ejemplos



Importante a tener en cuenta por los encargados de este control lo constituyen los rechazos, es decir, cuando el producto acabado no obtiene el visto bueno para su depósito en el almacén, sino que es rechazado. En este caso existen dos opciones, devolverlo a la cadena de producción para que lo rehagan o, si esto no fuera posible por el tipo de producto a fabricar, aislarlo de la cadena de producción como material de desecho. Es importante la separación para que por error no llegue a reincorporarse de nuevo a la cadena de producción.

Los rechazos afectan a las cuentas de explotación, bien por las horas de trabajo que se pierden en rehacerlos, bien por el coste del desperdicio, lo cual incrementa los costes de producción alterando, por tanto, la Ficha de Costes inicial de ese producto.

Estos documentos de control deben encontrarse en un lugar visible en las mesas de trabajo o paneles cercanos para su consulta.



Lo ideal en procesos más complejos es que a mitad de la cadena se realice un control de calidad preventivo, evitando con ello que el producto se desvíe considerablemente de sus especificaciones y el posterior rechazo eleve los costes de fabricación de manera anormal.

CENTRO PENTACOMANDO DE TORRES
TALLER DE CONEXIÓN INDUSTRIAL



TPFE
TALLERES DE PRODUCCIÓN Y FOMENTO EMPRESARIAL

PEQUEÑA EMPRESA / MESA 11
Fechas: Sept. 2012

FICHA TÉCNICA DE CONTROL FINAL FORROS POLARES



PUNTO A TENER EN CUENTA EN LA REVISIÓN

1. La altura final del cuello tiene que ser igual en ambos lados.
2. La costura del cuello tiene que estar al mismo nivel.
3. Los espaldas del bolsillo superior tienen que ser iguales y que estén alineados con la cremallera central.
4. Los espaldas de los bolsillos laterales tienen que ser iguales, que estén alineados con la cremallera central guardando la misma distancia.
5. La costura del dobladillo tiene que coincidir y estar en línea.

Se deberá comprobar que todas las piezas están fabricadas por el derecho del tejido y que los acabados sean iguales, así como que cada prenda contenga todos los elementos de talla y composición.

En general si en ciertas todas los hilos y sobremesa de cremalleras, se veían todas las perforaciones en la de la equita, para poder identificar la prenda.



EMPAQUETADO Y ALMACENAJE

Emblecado: se va colocando la pieza para embolsado de modo y embolsado de forma individual.

Empaquetado: la piezas embolsado serán empaquetados con 10 unidades.

Las CAJAS tendrán una medida de 40x40x50 e irán solicitados con (Centro de Producción, Producto, Tallas, nombre o mujer, cantidad, talla).



Paletería: no tendrá más de 12 cajas, en total 120 centímetros de altura, incluido el pale y se etiquetará en el mismo pale con: ORDEN DE FABRICACIÓN, SUMARIO DEL MATERIAL, PRODUCTO, FECHA EMPAQUETADO Y RESPONSABLE.

NOTA IMPORTANTE: TODAS LAS PERNOS RECHAZADOS O QUE PRESENTEN TARRAS DEBERÁN SER AISLADOS DEL RESTO DE LA PRODUCCIÓN E IDENTIFICADOS.



FICHA TÉCNICA DE CONTROL FINAL

F.08.001 - Rev. 1
Fecha: mayo 2017

The technical drawing illustrates the final control points for a pair of trousers, divided into two main sections: the front view (left) and the back view (right). Each view includes a solid line for the standard and a dashed line for the tolerance zone.

Front View Callouts:

- CINTURILLA** con presaque al corte, contra el doblado de 15 mm a 45 mm y a una de 45 mm horizontal y a 45 mm a partir de la zona de doblado.
- BRAGUETA** con presaque y alisado lateral y alisado con vapor.
- EXPEDICIÓN** presaque y alisado con vapor, a una de 45 mm y a 45 mm a partir de la zona de doblado.
- CINTURILLA EN BOLSILLO**, con presaque al corte.
- CINTURILLA EN BOLSILLO** con presaque. Facilita el doblado.
- TAMBIÉN** BOLSILLO.
- CINTURA** INFLUENCIADA.
- VOLUCIOS**.

Back View Callouts:

- PINZAS Y BOLSILLO DE PUNTO** en el doblado de 15 mm.
- BOLSILLO Y BOLSILLO**, 15 mm con presaque y alisado lateral y alisado.
- BOLSILLO EN BOLSILLO**, con una de 45 mm y a 45 mm a partir de la zona de doblado.
- CINTURA** INFLUENCIADA, con presaque al corte.
- CINTURA** INFLUENCIADA, con una de 45 mm y a 45 mm a partir de la zona de doblado.
- BOLSILLO EN BOLSILLO**, con una de 45 mm y a 45 mm a partir de la zona de doblado.
- BOLSILLO EN BOLSILLO**, con una de 45 mm y a 45 mm a partir de la zona de doblado.

 ISO CERTIFICA QUE EL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD DE EMPRESAS ARTESANAS DEL DISTRITO DE CHIMBOTE
 SE ADECUA A LA NORMA ISO 9001:2015 (SISTEMA DE ALICATADO DE MADERA, MADERA DE MADERA Y YERBA
 MATE) Y QUE SE ADECUA A LA NORMA ISO 9001:2015

D) Compras centrales y locales

Compras centralizadas: corresponden a las realizadas en los Servicios Centrales y de uso común en varios talleres. Se abaratan los costes y se distribuye idéntica materia prima. Se exige por el centro:

- albarán de entrega
- acta de recepción
- prueba de laboratorio, cuando sea necesaria.

Compras locales: corresponden a las realizadas por cada Taller y están autorizadas por los Servicios Centrales. Son compras menores (hilos, pequeñas herramientas, cintas elásticas, etc). Se justifican en la cuenta de explotación de cada taller. Estas compras debe grabarse en la aplicación de control de almacenes LAWSON a cargo del Gestor Económico-Administrativo del Centro.

Se exige por el centro:

- anotación del pedido
- albarán de entrega
- factura y conformado por el Responsable con fecha y firma.

Registro de Compras Locales

A falta de LAWSON, se exige a los Responsables el control de las compras autorizadas desde los Servicios Centrales. Para ello deberán disponer de un:

a) Listado de proveedores homologados

[illegible]

b) Registro de las compras locales



TPFE

Tecnología Productiva y
 Innovación para el Empleo

REGISTRO DE COMPRAS LOCALES

PA0303

Vrs. 0 Mayo 2012

ESTABLECIMIENTO PENITENCIARIO:

TALLER:

Nº	Fecha de pedido	Productos o Servicios contratados localmente	Firma comercial	Número de Obra	Precio acordado	Fecha de entrega	Observaciones
1	31/01/2012	Hilo hidrófugo, 10 bobinas	AMANN	01/01/2012	2.5 €/Bobina	15/02/2012	
2							
3							
4							
5							
25							
26							
27							
28							
29							
30							

E) Personal y Matriz de Polivalencias

Con independencia de que cada interno tenga su expediente penitenciario donde también figure que se encuentran trabajando en el taller, los Responsables del taller deben llevar un control del personal a su cargo. Para ello, deberán disponer de:

- Un fichero resumen que contenga los registros de los trabajadores de alta en el taller.
- Una Ficha de Personal por cada empleado que indique la filiación de cada trabajador, su formación académica y profesional, así como las operaciones que puedan ser capaces de realizar por haber sido formado en ellas o mediante aprendizaje en el taller supervisado por los Maestros/as de Taller.

		FICHA DE PERSONAL		14/09/2010 - Rev. 0 PA0102	
		N.I.S. :	2002015091		
NOMBRE Y APELLIDOS:		DAVID CORBI RICO			
CENTRO DE TRABAJO:		CENTRO PENITENCIARIO DE CÓRDOBA			
Fecha nacimiento:		09/02/1974	Nacionalidad:	ESPAÑA	
Fecha alta:		27/09/2016	Fecha baja:	04/11/2016	
Fecha alta:		22/11/2016	Fecha baja:		
Categoría laboral:		OPERARIO BASE			
Formación académica/profesional previa:					
CURSO MAQUINISTA DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL (24/05/2016-06/10/2016)					
Experiencia previa/ Habilidades especiales:					
CUALIFICA CIONES / DESTINO			RESPONSABLE/ FECHA:		
MÁQUINA DE COSER PLANA			MAESTR@ DE TALLER	05-01-17	
MÁQUINA REMALLADORA 5 HILOS			MAESTR@ DE TALLER	23-03-17	
MÁQUINA DE EXTENDER TEJIDO			MAESTR@ DE TALLER	09-01-17	
MÁQUINA DE CORTE VERTICAL			MAESTR@ DE TALLER	12-01-17	
FORMACION PERMANENTE					
CONTENIDO-FORMACION		Objetivo	Fecha Formación	Responsable Aceptación	Fecha Aceptación
FORMACION EN NORMA ISO 9001:2008 CURSO 2 HORAS			27-09-16	TPFE	
MANEJO DE MÁQUINA PLANA EN OPERACIONES SENCILLAS (DOBLADILLOS, PEGAR VELCRO)			22-11-16	MAESTR@ TALLER	05-01-17
MANEJO DE REMALLADORA EN OPERACIONES SENCILLAS (PEGADO DE GOMA, CIERRES)			18-01-17	MAESTR@ TALLER	23-03-17
DOMINIO DE MÁQUINA DE CORTE EXTENDER Y MÁQUINA VERTICAL			14-12-16	MAESTR@ DE TALLER	09-01-17



a) Una Matriz de Polivalencias para el control de cobertura de cada una de las operaciones principales de la cadena de producción.



TPFE

Talleres Productivos y
Formación para el Empleo

PA0106 Vrs. 0

03/04/2013

MATRIZ DE POLIVALENCIAS CONFECCIÓN

OPERACIONES												
OPERARIOS	Almacén	Tender	Marcar	Cortar	Repartir	Plana	Remalladora	Peluqueo	Embasar	Almacén	Carretilla	CUALIFICACIÓN
Rosu, George	2	0	0	0	2	2	2	2	2	2	0	14
Moreno Pérez, Pedro	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	22
Kouagny, Wa Kodjo Marius Tresor	0	0	0	0	0	2	2	2	2	2	0	10
Vasilii, Marian Catalin	0	0	0	0	0	2	2	2	2	2	0	10
García Sánchez, Miguel	0	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	20
Valera León, Víctor Manuel	0	0	0	0	0	2	2	2	2	2	0	10
Ruiz Salido, Miguel	0	0	0	0	0	2	2	2	2	2	0	10
Plantón barrull, Benjamín	0	0	0	0	0	2	2	2	2	2	0	10
García Flores, Fernando	2	0	0	0	0	2	2	2	2	2	2	14
RIESGO	↓ 6	↓ 0	↓ 4	↓ 2	↗ 6	↗ 8	↑ 18	↗ 8	↑ 18	↗ 8	↗ 6	

Desconoce

0

RIESGO

AL MENOS 3 DOMINAN Y 3 CONOCEN

Conoce

1

CUALIFICACIÓN

AL MENOS 3 DOMINAN Y 3 CONOCEN

Domina

2

														PA0106 Vrs. 0 03/04/2013	
MATRIZ DE POLIVALENCIAS CONFECCIÓN															
OPERACIONES															
OPERARIOS	almacen	cortar	etiquetar/ repartir	plana	remalladora	plancha	cerradora	trabillas	gomas	ojales	botones	hilos	calidad almacén	CUALIFICACIÓN	
Moreno García, Rafael	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Sabtiago Fajardo, Engracia	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	↓ 1	
Olguin Martín, Javier	0	2	2	0	2	0	0	2	2	2	2	0	2	↑ 16	
González Moral, José Antonio	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	↓ 2	
Novokhatska, Olena	0	0	0	2	2	0	0	0	0	1	0	0	0	↓ 5	
Benballa, Rachid	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	0	0	0	↓ 3	
Lerma Mombiant, Francisco	2	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	↓ 6	
López Ramírez, Miguel	0	0	0	0	1	0	0	0	1	1	0	0	2	↓ 5	
Perpiñán Martínez, Carlos	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Tona, Elías	0	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	↘ 7	
Sánchez González, Pascual	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	↓ 1	
Serrano Gómez, José Ángel	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Sánchez Alcaide, José Luis	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 1	
Domínguez Acuña, Alex .	0	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	0	↘ 7	
Cozar Ramírez, Juan Pedro	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Morales Olivo, Miguel Ángel	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Cristino Tello, Francisco	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Castillo Casado, José	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Martínez Hervás, Antonia	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Mihai, Ilarie	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 2	
Mezayan, Nabil	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	↓ 1	
RIESGO	↓ 2	↓ 2	↓ 4	↘ 10	↘ 11	↓ 1	↓ 4	↓ 5	↘ 6	↘ 7	↓ 4	↓ 0	↘ 8		
desconoce	0	RIESGO			VOLVER				AL MENOS 3 DOMINAN Y 3 CONOCEN					107	
conoce	1	CUALIFICACIÓN			AL MENOS 3 DOMINAN Y 3 CONOCEN									135	
domina	2														



La matriz de Polivalencias nos indica los trabajadores aptos para desarrollar cada una de las operaciones de un encargo. Debido a los diferentes tipos de vicisitudes por las que pasan los internos durante el cumplimiento de sus condenas, lo que origina una alta rotación en los talleres, necesitamos al menos tres internos capacitados en cada operación, pues de otra forma la cadena de producción corre el riesgo de parones y volverse improductiva.

F) Gestión de los riesgos

La gestión de riesgos es un proceso importante dentro de un sistema de gestión de calidad (SGC) basado en la norma ISO 9001:2015. El objetivo de la gestión de riesgos es identificar, evaluar y controlar los riesgos asociados con las actividades de TPFE. La gestión de riesgos ayuda a prevenir los problemas antes de que ocurran, lo que puede llegar a tener un impacto negativo en la calidad de los productos y en la satisfacción del cliente.

La norma ISO 9001:2015 requiere que las organizaciones identifiquen los riesgos y oportunidades que puedan afectar la capacidad de la organización para proporcionar productos y servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los requisitos legales y reglamentarios aplicables. La norma también requiere que la organización planifique y tome medidas para abordar estos riesgos y oportunidades.

El proceso de gestión de riesgos en un SGC basado en la norma ISO 9001:2015 incluye los siguientes pasos:

1. Identificación de riesgos y oportunidades: TPFE debe **identificar los riesgos** y oportunidades que puedan afectar la capacidad de la organización para cumplir con los requisitos del cliente y los requisitos legales y reglamentarios aplicables. La identificación de riesgos y oportunidades puede realizarse mediante el análisis de las actividades y procesos de la organización, la revisión de los registros históricos de la organización y la consulta con el personal y otras partes interesadas.
2. Evaluación de riesgos y oportunidades: TPFE debe **evaluar los riesgos** y oportunidades identificados para determinar su importancia y el impacto que pueden tener en la capacidad de la organización para cumplir con los requisitos del cliente y los requisitos legales y reglamentarios aplicables.
3. Planificación de acciones: TPFE debe planificar y **tomar medidas** para abordar los riesgos y oportunidades identificados. Las acciones planificadas pueden incluir la implementación de controles de calidad adicionales, la mejora de procesos, la capacitación del personal, la revisión de contratos con proveedores y la adopción de nuevas tecnologías. La planificación de acciones debe considerar la importancia y el impacto de los riesgos y oportunidades identificados.
4. Implementación de acciones: TPFE debe **implementar las acciones** planificadas para abordar los riesgos y oportunidades identificados. La implementación de acciones puede



requerir cambios en los procesos, la asignación de recursos adicionales y la capacitación del personal.

5. Monitoreo y revisión: La organización debe monitorear y revisar regularmente el desempeño de las acciones implementadas para abordar los riesgos y oportunidades identificados. El monitoreo y revisión puede incluir la medición del desempeño

TPFE utiliza una plantilla muy específica para el control y anulación de los riesgos detectados. A continuación se incorpora un ejemplo real de un riesgo detectado en la especialidad de Confección Industrial.

PLAN DE GESTIÓN DE RIESGOS										FECHA		EDICIÓN		APROBADO	
DEPARTAMENTO		PRODUCCIÓN													
CÓDIGO DEL RIESGO															
PROCESO		TALLERES DE CONFECCIÓN TEXTIL: ELABORACIÓN DE ROPA DE UNIFORMIDAD, ROPA DE TRABAJO, ROPA PLANA Y ROPA DE ASEO													
fallo potencial (1)	Efecto del fallo (2)	G (3)	Causa del fallo (4)	O (5)	Controles actuales (6)	D (7)	NPR (8)	Acciones propuestas(9)	Responsable y fecha implantación (10)	Comprobación de la eficacia (11)	G (12)	O (13)	D (14)	NPR final (15)	
Imposibilidad de cortar la tela por no haber trabajadores preparados para esa operación	retraso en la entrega de los pedidos.	9	Falta de un plan de formación adecuado	7	Control de producción final de cada Orden de Fabricación	9	567	Llevar a cabo un Plan de Formación que incluya el aprendizaje de esa operación			3		1	1	3
	Pérdida de confianza de la SGIIP que supone no aumentar ni los pedidos ni nuevas referencias.		No se encuentra definido con claridad el perfil del trabajador para estas operaciones	8	Control de procesos en el taller	8	576	Hacer un Catálogo de Puestos de Trabajo que incluya perfiles a los distintos puestos				3	3	27	
	Baja rentabilidad del taller y, por tanto, pérdida de trabajadores por tener nóminas muy precarias		No existe Maestro de Taller que pueda realizar esa operación	9		9	729	Solicitar la contratación de un Maestro de Taller				1	1	3	
								Llevar al día la Matriz de Polivalencias							
(1)	Fallos que podrían producirse, pero que no se han producido aún														
(2)	efectos que produciría el fallo de ocurrir														
(3)	ÍNDICE DE GRAVEDAD: cuantificación de la gravedad de cada uno de los efectos del fallo. Para simplificar el trabajo pondremos una sola valoración para todos los fallos tomando como referencia el valor más alto														
(4)	causas que pueden llevar a ese fallo														
(5)	ÍNDICE DE OCURRENCIA: probabilidad de que una causa del fallo de lugar al fallo potencial														
(6)	relación de controles que en la actualidad se tienen y que podrían controlar la aparición de ese fallo potencial														
(7)	ÍNDICE DE DETECTABILIDAD: probabilidad de que ese fallo potencial pudiera ser detectado por alguno de los controles actuales														
(8)	Número de Priorización del Riesgo (NPR=G*O*D)														
(9)	Se debe actuar sobre NPR que superen la cifra de 100 con propuestas de acciones														
(10)	Se debe asignar un responsable para implantar cada acción														
(11)	Se debe designar un responsable de verificar que la implantación es o será suficiente para bajar el NPR														
(12)	el índice de gravedad siempre tendrá el mismo valor que se le dio en (3)														
(13)	se reevalúa la eficacia de las acciones propuestas para eliminar o reducir el riesgo hasta lo tolerable														
(14)	se reevalúa la reducción de la probabilidad de que ocurra un fallo potencial no contemplado														
(15)	el NPR resultante debe ser inferior a 100														