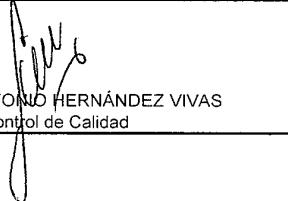
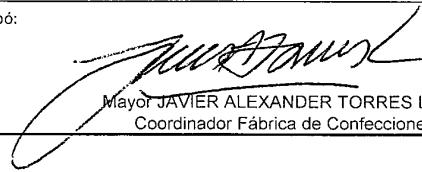


MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL FONDO ROTATORIO DE LA POLICIA	FICHA TÉCNICA INDICADOR											1. FECHA MODIFICACIÓN 28/05/2021			
2. PROCESO	INDUSTRIAL										3. RESPONSABLE DEL REGISTRO DE LA INFORMACIÓN				
4. NOMBRE DEL INDICADOR	ACEPTACIÓN DE PRODUCTO POR LOTES														
5. OBJETIVO DEL INDICADOR	MEDIR EL NIVEL DE ACEPTACIÓN DE PRODUCTO ENTREGADO AL CLIENTE, CON BASE EN LA INSPECCIÓN REALIZADA POR LABORATORIO O INSPECCIÓN VISUAL. (REPORTAR LA INFORMACION POR LOTES, PERO EN EL ANALISIS INCLUIR LA CANTIDAD TOTAL DE PRODUCTOS ENTREGADOS Y LOS ACEPTADOS).														
6. FORMULA DEL INDICADOR	7. UNIDAD DE MEDIDA INDICADOR	8. NOMBRE DE LA VARIABLE			9. UNIDAD DE MEDIDA VARIABLE			10. FUENTE DE INFORMACIÓN				11. PERIODICIDAD			
Total lotes entregados en el periodo — Número de lotes aceptados / Total lotes entregados en el periodo *100	Porcentual	NÚMERO DE LOTES ACEPTADOS			Numérica			INFORMES DE LABORATORIO (ILE)				Semestral			
		TOTAL LOTES ENTREGADOS EN EL PERÍODO			Numérica			FORMATO CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS GENERALES							
12. CLASE DE INDICADOR (Eficacia, Eficiencia Efectividad)	EFICIENCIA					13. TENDENCIA (Ascendente/ descendente)				ASCENDENTE					
14. RANGOS DE COMPORTAMIENTO (SEMAFORIZACIÓN)	NOMBRE DEL RANGO		DEFICIENTE		ACEPTABLE			BUENO			EXCELENTE				
	DATOS DEL RANGO		>0.0% a <59.9%		>60% a <79.9%			>80% a <94.9%			>95% a <100%				
15. METAS															
	M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M9	M10	M11	M12	META CONSTANTE (#-%)		
DEFINICIÓN DE METAS (#-%)	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	95%		
16. LINEA BASE(#-%)	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	N. A.		
17. FIRMAS	Elaboró:  TASD ERIBERTO MARTÍNEZ MARTÍNEZ Planeación Proceso Industrial													Revisó:  Ing. Ind. JOSÉ ANTONIO HERNÁNDEZ VIVAS Líder Control de Calidad	Aprobó:  Mayor JAVIER ALEXANDER TORRES LEÓN Coordinador Fábrica de Confecciones