



"INSTITUTO HONDUREÑO DE CIENCIA, TECNOLOGÍA Y LA INNOVACIÓN"

"PARQUE TECNOLÓGICO"



PR-PT-003

"PRODUCCIÓN"

SENACIT/IHCIETI

Versión "1.0"

Fecha: 25 de "Octubre" 2024

180 de 329

## 11. Gestión del Riesgo

IHCIETI		INSTITUTO HONDUREÑO DE CIENCIA, TECNOLOGÍA Y LA INNOVACIÓN										NCI-TBC/223-09; NCI-TBC/223-09; NCI-TBC/224-09	
		MATRIZ PARA LA EVALUACIÓN, ANÁLISIS Y RESPUESTA A LOS RIESGOS										Formulario 27 IHCIETI	
PROCESO:		PRODUCCIÓN											
NOMBRE DEL SUBPROCESO:													
OBJETIVO:		Producir los productos de bioseguridad bajo los parámetros aceptables de calidad que satisfagan las necesidades de los clientes finales.											
(1) No.	(2) Etapa del proceso	(3) Descripción del Riesgo	Riesgo Inherente		(6) Zona de Riesgo Preliminar	(7) Controles obligatorios para mitigar los riesgos	(8) Controles que existen en la entidad	(9) Controles pendientes por establecer para mitigar los riesgos	Riesgo Residual		(12) Zona de Riesgo Final	(13) Respuesta a los Riesgos	
			(4) P	(5) I					(10) P	(11) I			
1	Recepción de Órdenes de compra de los clientes.	Altas o muy bajas demandas para el plan de producción.	2	4	A	Establecer mínimos y máximos de producción a cada proveedor para evitar altas o bajas demandas al hacer el plan de producción.	Establecer mínimos y máximos de producción a cada proveedor para evitar altas o bajas demandas al hacer el plan de producción.		1	2	B	Aceptar el riesgo	
						Llenado de pautas o formatos.	Llenado de pautas o formatos.						
		Facturas y/o Cantidades Incorrectas/Incompletas por parte del cliente	4	3	A	Plan estratégico de ventas para mantener un equilibrio diario de producción.		Plan estratégico de ventas para mantener un equilibrio diario de producción.	2	2	B	Aceptar el riesgo	
						Contar con personal de contaduría que de lineamientos a los proveedores sobre el nombre de la Institución y requisitos y cantidades de cada factura.		Contar con personal de contaduría que de lineamientos a los proveedores sobre el nombre de la Institución y requisitos y cantidades de cada factura.					
2	Preparación de planificación Productiva	Errores en la redacción	2	4	A	Revisión de la redacción del plan de producción.	Revisión de la redacción del plan de producción.		2	1	B	Aceptar el riesgo	
						Diseño de pautas o formatos.	Diseño de pautas o formatos.	Diseño de pautas o formatos.					

2	Preparación de planificación Productiva	Errores en la redacción	2	4	A	Uso de softwares para hacer revisar la redacción.	Uso de softwares para hacer revisar la redacción.		2	1	3	Aceptar el riesgo	
		Elaboración o comunicación incorrecta del plan de producción.	2	3	M	Hacer pautas o formatos de los lineamientos del plan de producción y la forma de impartir el plan al equipo de trabajo.	Hacer pautas o formatos de los lineamientos del plan de producción y la forma de impartir el plan al equipo de trabajo.		1	2	3	Aceptar el riesgo	
3	Preparación de los insumos, maquinaria y personal para la producción.	Cantidades insuficientes para la producción establecida	2	5	E	Revisión y actualización de inventario de cantidades de insumos nuevos, vencidos, dañados o abiertos a la atmósfera.	Revisión y actualización de inventario de cantidades de insumos nuevos, vencidos, dañados o abiertos a la atmósfera.		1	2	3	Aceptar el riesgo	
						Diseño de pautas y formatos para documentar el inventario.	Diseño de pautas y formatos para documentar el inventario.						
		Daños graves o incrustaciones en los equipos.	2	5	E	Contar con un equipo de almacén que lleve un registro de los insumos en existencia y en base al plan de producción semanal, actualizar la lista y confirmar si se encuentra o no la cantidad requerida.		Contar con un equipo de almacén que lleve un registro de los insumos en existencia y en base al plan de producción semanal, actualizar la lista y confirmar si se encuentra o no la cantidad requerida.		2	2	3	Aceptar el riesgo
						Revisión y limpieza de equipo por cada lote de producción.	Revisión y limpieza de equipo por cada lote de producción.						
						Diseño de pautas y formatos para documentar el calendario de limpieza.	Diseño de pautas y formatos para documentar el calendario de limpieza.						
Inexistencia del personal	2	4	A	Mantener comunicación con el jefe de producción para cubrir el personal en turno que no pudo asistir.	Mantener comunicación con el jefe de producción para cubrir el personal en turno que no pudo asistir.		2	1	3	Aceptar el riesgo			



"INSTITUTO HONDUREÑO DE CIENCIA, TECNOLOGÍA Y LA INNOVACIÓN"

"PARQUE TECNOLÓGICO"



PR-PT-003  
Versión "1.0"

"PRODUCCIÓN"  
Fecha: 25 de "Octubre" 2024

SENACIT/IHCIETI  
182 de 329

3	Preparación de los insumos, maquinaria y personal para la producción.	Inasistencia del personal	2	4	A	Capacitar al personal necesario para poder operar el puesto que quedo abandonado.	Capacitar al personal necesario para poder operar el puesto que quedo abandonado.		2	1	5	Aceptar el riesgo
		Atrasos e inconvenientes en el plan de producción original.	2	3	M	El operador deberá informar a su autoridad cualquier sospecha de deterioro o inconformidad en cualquier etapa del proceso.	El operador deberá informar a su autoridad cualquier sospecha de deterioro o inconformidad en cualquier etapa del proceso.		2	2	5	Aceptar el riesgo
4	Proceso Productivo de los productos de bioseguridad.	Daño de maquinaria	2	5	E	Contar con un equipo capacitado para dar mantenimiento preventivo a las maquinas antes de cualquier daño.	Contar con un equipo capacitado para dar mantenimiento preventivo a las maquinas antes de cualquier daño.		2	2	5	Aceptar el riesgo
						Tener a disposición una maquina de respaldo para los equipos posibles en producción o laboratorio.	Tener a disposición una maquina de respaldo para los equipos posibles en producción o laboratorio.					
		Accidentes relacionados a la seguridad industrial	2	4	A	Instruir y capacitar al personal referente la maquinaria, insumos y reactivos a utilizar al igual a que hacer en caso de emergencias.	Instruir y capacitar al personal referente la maquinaria, insumos y reactivos a utilizar al igual a que hacer en caso de emergencias.		2	2	5	Aceptar el riesgo
						Disponer de equipos de seguridad, botiquines, rótulos, un lugar limpio, ordenado y señalizado. Obligar al personal a usar su indumentaria, y en caso de no tenerla, no se dejara operar al personal.	Disponer de equipos de seguridad, botiquines, rótulos, un lugar limpio, ordenado y señalizado. Obligar al personal a usar su indumentaria, y en caso de no tenerla, no se dejara operar al personal.					

4	Proceso Productivo de los productos de bioseguridad.	Accidentes relacionados a la seguridad industrial	2	4	A	Disponer de transporte en caso de necesitar trasladar a una clínica de emergencia.		Disponer de transporte en caso de necesitar trasladar a una clínica de emergencia.	2	2	B	Aceptar el riesgo
						Generación de informes y formatos para incidentes relacionados a la seguridad industrial.		Generación de informes y formatos para incidentes relacionados a la seguridad industrial.				
		Mala operación	2	3	M	Capacitar constantemente al personal para evitar malas operaciones y establecer las prohibiciones necesarias.	Capacitar constantemente al personal para evitar malas operaciones y establecer las prohibiciones necesarias.		2	2	B	
						El jefe de producción o turno deberá supervisar constantemente su personal para evitar malas operaciones.	El jefe de producción o turno deberá supervisar constantemente su personal para evitar malas operaciones.					
		Inconformidades o lotes contaminados	2	3	M	Revisión constante de la maquinaria y documentar cada limpieza y mantenimiento dado	Revisión constante de la maquinaria y documentar cada limpieza y mantenimiento dado		1	2	B	
				El jefe de producción deberá manejar la información referente las limpiezas para garantizar una supervisión apta y de calidad.	El jefe de producción deberá manejar la información referente las limpiezas para garantizar una supervisión apta y de calidad.							
		Reproceso	2	5	E	Los operadores, el jefe de producción y el departamento de control de calidad deberán estar en constante comunicación para evitar reprocesar y mitigar el error a la primera aparición de inconformidades.	Los operadores, el jefe de producción y el departamento de control de calidad deberán estar en constante comunicación para evitar reprocesar y mitigar el error a la primera aparición de inconformidades.		1	2	B	
5	Pruebas químicas de control de calidad.	Evaluar o documentar incorrectamente un producto	2	3	M	Diseño de pautas para cada uno de los análisis y para las posibles inconformidades.	Diseño de pautas para cada uno de los análisis y para las posibles inconformidades.					
						Formular formatos para los análisis fisicoquímicos. Tener impreso cada procedimiento y terminar documentando con el formato de liberación.	Formular formatos para los análisis fisicoquímicos. Tener impreso cada procedimiento y terminar documentando con el formato de liberación.		1	2	B	Aceptar el riesgo



"INSTITUTO HONDUREÑO DE CIENCIA, TECNOLOGÍA Y LA INNOVACIÓN"

"PARQUE TECNOLÓGICO"



HONDURAS  
GOBIERNO DE LA REPÚBLICA

PR-PT-003

"PRODUCCIÓN"

SENACIT/IHCIETI

Versión "1.0"

Fecha: 25 de "Octubre" 2024

184 de 329

5	Pruebas químicas de control de calidad.	Accidentes relacionados a la seguridad de laboratorio	2	4	A	Disponer de equipos de seguridad, botiquines, rótulos, un lugar limpio, ordenado y señalizado. Obligar al personal a usar su indumentaria, y en caso de no tenerla, no se dejara operar al personal.	Disponer de equipos de seguridad, botiquines, rótulos, un lugar limpio, ordenado y señalizado. Obligar al personal a usar su indumentaria, y en caso de no tenerla, no se dejara operar al personal.	2	2	■	Aceptar el riesgo						
						Instruir y capacitar al personal referente los equipos, insumos y reactivos a utilizar al igual a que hacer en caso de emergencias. Comprender los pictogramas SGA y rombos de la NFPA.	Instruir y capacitar al personal referente los equipos, insumos y reactivos a utilizar al igual a que hacer en caso de emergencias. Comprender los pictogramas SGA y rombos de la NFPA.										
6	Producto Autorizado para su Almacén en tránsito o Distribución.	Autorizar incorrectamente un producto para su almacén.	2	3	M	Comunicación entre el departamento de control de calidad, producción y almacén para evitar confusiones, se necesitaran la firma de los tres para liberar un producto.	Comunicación entre el departamento de control de calidad, producción y almacén para evitar confusiones, se necesitaran la firma de los tres para liberar un producto.	2	2	■	Aceptar el riesgo						
					Formular formatos de liberación.	Formular formatos de liberación.											
		Etiquetado, Envasado y Facturación Incorrecta	2	3	M	Hacer pautas o formatos de lo requerido en las etiquetas e imprimirlas. Colocarlas de la forma correcta y evitar derrame de producto al momento de envasar.	Hacer pautas o formatos de lo requerido en las etiquetas e imprimirlas. Colocarlas de la forma correcta y evitar derrame de producto al momento de envasar.	1	2	■	Aceptar el riesgo						
				Documentar cada producto facturado y etiquetado.	Documentar cada producto facturado y etiquetado.												
Elaborado por: Asistente de Operaciones / Ing. Luis Trmino						Revisado por: Gestor de Operaciones II / MSc. Gnsell Martínez						Aprobado por: Director Ejecutivo / Dr. Luther Castillo Hary					
Firma:						Firma:						Firma:					
Fecha: 6 noviembre 2024						Fecha: 8 noviembre 2024						Fecha: 18 noviembre 2024					