



FICHA DE NO CONFORMIDAD

Fecha-hora Reporte: [23/02/2020] [15:37]

Página: 1

CODIGO	TIPO	ORIGEN	CLASIFICACION	PERSONA LEVANTA NC	PROCESO ORIGEN
309	NO CONFORMIDAD REAL	AUDITORIA CLIENTE	ACCION CORRECTIVA	GODY SOSA	HACCP
NORMA	CLAUSULA NORMATIVA			ESTADO NO CONFORMIDAD	PROCESO DESTINO
ISO 9001	MEJORA CONTINUA			ABIERTA	HACCP

DESCRIPCION NO CONFORMIDAD	FECHA OCURRENCIA NC : 07/02/2020	FECHA REGISTRO : 20/02/2020
Durante auditoria efectuada el 07-02-2020 por el cliente VENSER se levantan las siguientes no conformidades: - Falta reforzar la trazabilidad, por ejemplo incluir ejercicio como registro en el procedimiento. - Fortalecer programa de limpieza, establecer un buen manejo de aseo en zona de envasado en cuanto a control de polvo - Identificar zonas de PCC, en especial en detectores de metales		
RESPONSABLES DE NO CONFORMIDAD	GODY SOSA	
RESPONSABLES DE ACCION INMEDIATA	GODY SOSA	
NOTIFICAR A:		
PERSONAS :		
GRUPOS :	Equipo HACCP	
CARGOS :		

ACCION INMEDIATA	FECHA COMPROMISO AI : 10/02/2020	FECHA REGISTRO : 20/02/2020
Se revisa con equipo HACCP los puntos levantados durante la auditoria. Se lee procedimiento actual de trazabilidad y limpieza, P-SIG-11 y POES-BPM-08 respectivamente.		
RESPONSABLES DE ANALISIS CAUSA	GODY SOSA	
NOTIFICAR A:		
PERSONAS :		
GRUPOS :	Equipo HACCP	
CARGOS :		

ANALISIS CAUSA	FECHA COMPROMISO AC : 10/02/2020	FECHA REGISTRO : 20/02/2020
*P-SIG-11 PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD: al leer este documento ciertamente falta mencionar la realización y objetivo de los ejercicios anuales realizados, esto se había dejado como sobreentendido dentro de la ejecución de actividades.		
*POES-BPM-08 PROCEDIMIENTO PROGRAMA DE LIMPIEZA: las áreas de envasado de almidones son áreas por lo general son áreas con gran cantidad de producto suspendido en especial si durante la jornada ha existido alguna obstrucción o en caso de que los filtros recuperadores de polvo se encuentren saturados, lo cual causa la acumulación de polvo sobre los objetos que se encuentran en la sala. La limpieza total de la sala se realiza una vez culminada la labor de envasado o durante los cambios de código de los productos por tal motivo en ocasiones se podría pensar que el área no ha sido lo suficientemente aseada por el personal en turno.		
*IDENTIFICACION DE PCC: Cuando se abordó la identificación y capacitación del personal con respecto a los puntos críticos de control sólo se consideró colgar en el área cercana las medidas a seguir para el monitoreo y control de los PCC (las cuales también se encuentran en los cuadernillos de registro).		
RESPONSABLES DE ACCION CORRECTIVA	MARTA GARCIA, GODY SOSA, ROBERTO ESCUDERO LEON	
NOTIFICAR A:		
PERSONAS :		
GRUPOS :	Equipo HACCP	
CARGOS :		

ACCION CORRECTIVA/PREVENTIVA	FECHA COMPROMISO AC/P : 23/03/2020	FECHA REGISTRO : 20/02/2020
*Se generará nueva versión de P-SIG-11 que considere la mención del ejercicio de trazabilidad		
*Se consultaran a los proveedores de químicos sobre algún producto (atrapa polvo) que ayude a minimizar el deposito de polvo sobre los equipos, mesones y demás utensilios que se encuentran en la sala de envasado.		
*Se solicitará cartel con indicación del PCC y se colgará en punto cercano al PCC para una mejor visualización de la etapa.		
RESPONSABLES DE EFECTIVIDAD ACCION	GODY SOSA	
NOTIFICAR A:		
PERSONAS :		
GRUPOS :	Equipo HACCP	
CARGOS :		

EFFECTIVIDAD DE LA ACCION TOMADA	FECHA COMPROMISO SEGUIMIENTO :	FECHA REGISTRO :
NOTIFICAR A:		

PERSONAS :	
GRUPOS :	
CARGOS :	