

CODIGO	TIPO	ORIGEN	CLASIFICACION	PERSONA LEVANTA NC
90	NO CONFORMIDAD	RECLAMO DE CLIENTES	ACCION CORRECTIVA	RENZO MUNOZ
PROCESO ORIGEN			PROCESO DESTINO	
PROCESAMIENTO Y ENVASADO EN PLANTA PM			DESPACHO AL CLIENTE	
NORMA	CLAUSULA NORMATIVA			ESTADO NO CONFORMIDAD
ISO 9001	Satisfacción del cliente			ABIERTA

DESCRIPCION NO CONFORMIDAD	FECHA OCURRENCIA NC : 03/03/2025	FECHA REGISTRO : 11/04/2026
Gerente comercial es informado por medio de correo electrónico por la parte interesa "Syngenta" de las ausencias de etiquetas de identificación en 19 bolsas de un total de 1.446 con maíz dulce. En el detalle se indican que 3 unidades corresponden al calibre LF; 5 al LR y 11 al MF.		
Registro NC levantado por cliente = NC-1024932 // 850155389 // 4958766 // PINTO PIGA REF: PL12122401		

RESPONSABLES DE NO CONFORMIDAD	GONZALO FUENZALIDA
RESPONSABLES DE ACCION INMEDIATA	JOSE IGNACIO GAJARDO

NOTIFICAR A:	
PERSONAS :	DANIEL MARTINEZ, GONZALO FUENZALIDA, JOSE IGNACIO GAJARDO, CAROLINE IBARRA, RODRIGO GIRONES
GRUPOS :	
CARGOS :	AUDITOR INTERNO

ACCION INMEDIATA	FECHA COMPROMISO AI : 03/03/2025	FECHA REGISTRO : 11/04/2026
Disposiciones por área:		
Supervisores: Verificar que se cuente con el total de bolsas con la etiqueta adherida que se utilizaran para el envasado durante el tratamiento de la semilla, para esto, deberá basarse con la orden de proceso "OT", insumo que deberá ser entregado en cada bloque de tratamiento según calibre. Unas vez finalizado, reportar total de bolsas consumidas y requerir una nueva etiqueta para la o las bolsas con peso parcial.		
Dpto. control de calidad: Aplicar plan de control de aseguramiento de calidad, debiendo verificar antes de iniciar un proceso: tipo de bolsa, etiqueta presente en el envase con la información señalada en la hoja de estimación "ETIQUETA", verificación de la balanza con prueba MP (incertidumbre), y realizar verificación de peso producto terminado, total de bolsas por pallets.		
Bodega: Verificación de las cantidad de bolsas por pallets, pallets con cert. NIMF 15 y sectorizarlos en bloque separados por calibres y calle para IFS.		
Encargado de línea: Realizar verificación visual de los insumos que se utilizarán por bloques de tratado. deberá solicitar a lo menos 10 etiquetas adiciones las que deberán quedar disponibles en la cinta cosedora en caso de ausencia, desprendimiento o daño de una etiqueta. Para los envases con peso parcial, se envasará en bolsa de papel color blanca y solicitar etiqueta con la modificación del peso.		

RESPONSABLES DE ANALISIS CAUSA	RENZO MUNOZ
--------------------------------	-------------

NOTIFICAR A:	
PERSONAS :	DANIEL MARTINEZ, GONZALO FUENZALIDA, RENZO MUNOZ, CAROLINE IBARRA, RODRIGO GIRONES
GRUPOS :	
CARGOS :	AUDITOR INTERNO

ANALISIS CAUSA	FECHA COMPROMISO AC : 04/03/2025	FECHA REGISTRO : 11/04/2026
Durante la preparación del material de insumos, un grupo de 4 personas se dedicaron al etiquetado de las bolsas. Habiéndose guiado por la orden de trabajo (OT) algunas de estas quedaron sin etiquetar. Al finalizar el etiquetado, los envases quedaron en bloques segmentados por calibre dejando a la espera aquellas con etiquetas ausentes, labor que no se realizó a tiempo. Las bolsas fueron retiradas por un operario que desconocía la ausencia de etiquetado en los 19 envases, hecho que da origen al error que da origen a la presente NC.		
A lo anterior, se considera que el equipo de impresión de etiquetas se encuentra en una oficina externa a la planta de proceso, lo que causa una demora en la efectividad y disponibilidad inmediata para este caso.		

RESPONSABLES DE ACCION CORRECTIVA	RENZO MUNOZ
-----------------------------------	-------------

NOTIFICAR A:	
PERSONAS :	DANIEL MARTINEZ, GONZALO FUENZALIDA, JOSE IGNACIO GAJARDO, CAROLINE IBARRA, RODRIGO GIRONES
GRUPOS :	
CARGOS :	AUDITOR INTERNO

ACCION CORRECTIVA/PREVENTIVA	FECHA COMPROMISO AC/P : 04/03/2025	FECHA REGISTRO : 11/04/2026
En refuerzo a las indicaciones señaladas en la "Acción Inmediata" por el Jefe de Planta, es preciso implementar:		
Dpto. de calidad: Control documentado de las acciones que le fueron indicadas. En el registro deberá solicitar una copia adhesiva de la etiqueta debiendo quedar pegada en la hoja de control. Si evidencia diferencias de información, deberá solicitar detener el proceso e informar a Jefatura para que se revisen los antecedentes, pudiendo realizar una corrección inmediata y verificar el umbral de productos que puedan verse afectados.		
Supervisores: Realizar un check de conteo de bolsas con etiquetas antes de que se entreguen a proceso. Se debe restringir el retiro de estas sin su autorización y previa verificación en la estación de llenado instruyendo el retiro de materiales e insumos de procesos distintos y anteriores al calibre.		

Gestionar la disponibilidad de un equipo de impresión para etiquetas, con el fin que pueda imprimir inmediatamente en caso faltante.

Encargado de línea: Cada vez que se finalice un tratamiento, instruir al personal de apoyo el retiro de bolsas sobrantes. Deberá abastecerse con el nuevo material cuando el o la supervisora haya realizado la verificación del área de proceso. Solicitar las etiquetas que deberán quedar en la cinta de la cosedora sin antes cotejar la información con la OT y las etiquetas adheridas en las bolsas a utilizar.

Instruir al operario que apila las bolsas, estas deben quedar con la etiqueta hacia arriba hacia el borde del pallets.

Bodega: Recepcionar producto terminado con la OT por calibre. Cuando se realice la IFS y se extraigan las bolsas para su inspección, realizar una verificación visual de la presencia de etiquetas.

RESPONSABLES DE EFECTIVIDAD ACCION	JOSE IGNACIO GAJARDO, RENZO MUNOZ
NOTIFICAR A:	
PERSONAS :	DANIEL MARTINEZ, GONZALO FUENZALIDA, JOSE IGNACIO GAJARDO, CAROLINE IBARRA, RODRIGO GIRONES
GRUPOS :	
CARGOS :	AUDITOR INTERNO

EFECTIVIDAD DE LA ACCION TOMADA	FECHA COMPROMISO SEGUIMIENTO :	FECHA REGISTRO :
NOTIFICAR A:		
PERSONAS :		
GRUPOS :		
CARGOS :		