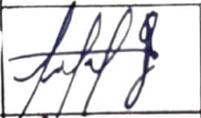
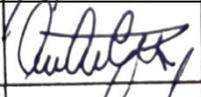
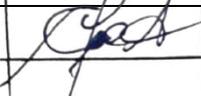
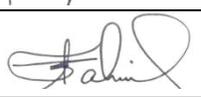


		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	1 de 16

INSTRUCTIVO DE HALLAZGO DE DEFECTOS CRITICOS

JEFATURA DE CONTROL DE CALIDAD

	NOMBRE	CARGO	FIRMA	FECHA
ELABORADO:	Laura Ledezma Gutierrez	Supervisor de Control de Calidad		18/01/2023
REVISADO:	Ana Angela Copacalle Ramos	Encargada de Sistema Integrado de Gestión		18/01/2023
REVISADO:	Elvis Alvaro Colque Canaviri	Jefe de Calidad, Seguridad y Medio Ambiente		18/01/2023
APROBADO:	Fernando Darío Salinas Fernández	Gerente Técnico		18/01/2023
			R.A: N° SEDEM /GG/ N° 131/2019	

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	2 de 16

CONTENIDO

1. OBJETIVO	3
2. ÁMBITO DE APLICACIÓN	3
3. DESCRIPCCION	3
4. DISPOSICIONES ADICIONALES	12
5. USO Y DIFUSIÓN	12
6. CONTROL DE CAMBIOS	13
7. ANEXOS Y/O DOCUMENTOS RELACIONADOS	14

COPIA CONTROLADA

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	3 de 16

1. OBJETIVO

Determinar las actividades a realizar y establecer los pasos a seguir en caso de detectar un defecto crítico en la línea de producción, decorado o en almacén de producto terminado.

2. ÁMBITO DE APLICACIÓN

Se aplica al encontrar un defecto crítico por cualquier persona en el proceso productivo, en almacén de producto terminado, como decorado o durante el despacho.

3. DESCRIPCIÓN

Todo defecto crítico debe ser entregado al Jefe o Supervisor de Control de Calidad para su resguardo o destrucción, en ausencia de ellos se debe entregar el defecto crítico al supervisor de turno quien lo resguardara para entregarlo al Jefe o Supervisor de Control de Calidad.

El defecto crítico se puede detectar en Formación, Salida del archa, Maquina de inspección automática, estación de inspección visual, Empaque, Inspección de producto terminado liso o decorado y almacén de producto terminado.

Las acciones serán diversas según el lugar donde se produzca el hallazgo del defecto crítico.

Cualquier personal de ENVIBOL que encuentre defecto critico en formado a la salida del archa o después del archa debe comunicar el hallazgo activando la sirena de defectos críticos, pasados los 3 min la persona encontró el D.C es la autorizada para apagar la alarma, constatando que estén los 4 sectores presentes.

Las áreas involucradas al momento de detectar el defecto critico deben reunirse en el punto de encuentro de defecto crítico, identificado con su respectiva señalética llenando el Registro de Hallazgo de defecto Critico JCC-RGT-022

El supervisor de turno debe acudir al punto de encuentro y validar el registro hallazgo de defectos Críticos JCC-RGT-022 e informar a los supervisores de cada área mediante el grupo de WhatsApp “SUPERVISORES ENVIBOL” los defectos Críticos hallados en línea de producción.

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	4 de 16

3.1. DEFECTO CRÍTICO EN MAQUINA IS:

Personal de Máquinas IS

1. Activar el rechazo por moldes de la sección que presentó el defecto crítico.
2. Comunicar a las áreas involucradas sobre el hallazgo de defecto crítico **activando la sirena de formado** y debe dirigirse al punto de encuentro D.C para anotar la evidencia en los registros JPR-RGT-081 Registro Hallazgo y Corrección de defecto crítico en Máquinas IS y en el Registro de Hallazgo de defecto crítico JCC-RGT-022 y procede con el apagado de la sirena el operador de máquinas IS
3. Tomar las acciones de operación correspondientes para la corrección del defecto crítico según el documento JPR-ITT-021 Instructivo de Recalificación de Secciones y anotar la evidencia en el JPR-RGT-081 Registro Hallazgo y Corrección de defecto crítico en Máquinas IS.
4. Una vez que se repare la anomalía que produce el defecto, se deben tomar diez muestras consecutiva y **guardar las evidencias** de l(os) molde(s) donde se tuvo el defecto para cerciorarse que el defecto ha sido corregido y anotar la evidencia en el JPR-RGT-081 Registro Hallazgo y Corrección de defecto crítico en Máquinas IS
5. Comunicar al inspector de calidad para la verificación y seguimiento de la corrección
6. Una vez que se corrige el defecto crítico se desactiva el rechazo de molde y se envía de nuevo al archa de recocido, se debe anotar la evidencia en el JPR-RGT-081 Registro Hallazgo y Corrección de defecto crítico en Máquinas IS.

Inspector de Línea.

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y registra el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022, **donde evidenciara la asistencia de los involucrados, en caso de no asistir al punto de encuentro se colocara la inasistencia del mismo en dicho registro la asistencia debe ser de MANERA OBLIGATORIA, el tiempo mínimo a reunirse deberá ser menor o igual a 3 min.**
2. Verificar el defecto y numero de molde, si la corrección es inmediata validar la corrección.
3. Notificar al inspector de pantalla.

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	5 de 16

4. **comunica al Auditor de Producto Terminado la efectividad del rechazo**
5. Verifica que el defecto no esté presente en la producción revisando cada 15 minutos el molde afectado a la salida del archa, hasta que termine de salir el producto posiblemente afectado.
6. Durante el seguimiento debe registrar a que hora encontró el defecto en archa, si se evidencia que el defecto salió antes de cumplir el tiempo de archa se debe actuar como defecto critico encontrado en archa.

Operador de Equipos de Inspección Automática

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Verifica si el patrón de defecto critico es rechazado por el Equipo de Inspección Automática haciendo pasar 10 veces el patrón. Si el EIA no rechaza el defecto 10 veces seguidas debe ajustar el equipo hasta que cumpla esta condición esto al momento de la notificación y registra en el registro de Hallazgo de Defectos Críticos JPR-RGT-080
3. Verificar y dar seguimiento al número de molde.
4. Estar en constante comunicación con el inspector de calidad.
5. Si se detecta el defecto en EIA actuar según los pasos de defecto critico en EIA.

Auditor de producto terminado

1. Acude al punto de encuentro de defecto crítico, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022
2. Verificar que los Equipos de Inspección Automática fueron regulados para desechar el defecto haciendo pasar 10 veces el envase patrón del defecto firmando como evidencia en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JPR-RGT-080 y en el Registro de Hallazgo de Defectos Críticos JCC-RGT-068
3. Seguimiento al número de molde afectado.
4. Si el EIA rechaza el defecto de forma preventiva, no se tendrá producto no conforme a causa del defecto.
5. Si se identifica que no se cumplió con lo establecido por operador de formado, operador de EIA o inspector de calidad se procede actuar como defecto critico a la salida del archa.

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	6 de 16

3.2 DEFECTO CRITICO A LA SALIDA DEL ARCHA

Inspector de Línea

1. Toca la sirena de defecto crítico y acude al punto de encuentro D.C, para que dé seguimiento y registra el hallazgo en el registro Hallazgo de defectos críticos JCC- RGT-022, **donde evidenciara la asistencia de los involucrados, en caso de no asistir al punto de encuentro se colocara la inasistencia del mismo en dicho registro la asistencia debe ser de manera obligatoria, el tiempo mínimo a reunirse deberá ser menor o igual a 3 min y** procede con el apagado de la sirena el inspector de control de calidad.
2. Comunicar al inspector de pantalla para que esté atento para dar seguimiento al defecto crítico, si en caso llegase a observar el defecto debe actuar según hallazgo de defecto critico en pantalla.
3. comunicar la efectividad del rechazo del defecto encontrado al auditor de PT
4. Verifica si las acciones tomadas en maquina IS fueron eficaces y el defecto fue eliminado tomando 10 muestras del molde afectado.

Personal de Maquinas IS

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Verifica si el defecto sigue en la maquina sacando 10 muestras consecutivas del envase afectado dejar las muestras para respaldo del inspector de calidad posterior validación en el registro JCC-RGT-022 Hallazgo de defectos Críticos.
3. Si el defecto no es encontrado se debe dar seguimiento a la sección afectada identificando la posible causa del defecto y tomando 5 muestras consecutivas cada 15 minutos por el lapso de una hora. Si en este tiempo no se repite el defecto se asume que fue un evento aislado.
4. Si el defecto continúa se debe activar el rechazo por número de molde de la sección que presentó el defecto.
5. Toma las acciones de operación correspondientes para la corrección del defecto según el instructivo JPR-ITT-021 Instructivo de Recalificación de Secciones.
6. Una vez que se repare la anomalía que produce el defecto, se deben tomar diez muestras consecutiva del(os) molde(s) donde se tuvo el defecto para

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	7 de 16

cerciorarse que el defecto ha sido corregido.

7. Una vez que se corrige el defecto se desactiva el rechazo de moldes y se carga de nuevo al archa.
8. Comunica al inspector de calidad para la verificación y seguimiento de la corrección.

Operador de Equipos de Inspección Automática

1. Bloquear el flujo y acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Verifica si el defecto es rechazado por el Equipo de Inspección Automática haciendo pasar 10 veces el envase con defecto crítico encontrado. Si el EIA no rechaza el defecto 10 veces seguidas debe ajustar el equipo hasta que cumpla esta condición o programar por número de molde y registra en el registro de Hallazgo de Defectos Críticos JPR-RGT-080
3. Verificar y dar seguimiento al número de molde activando el flujo del EIA y dejando pasar los envases
4. Estar en constante comunicación con el inspector de calidad.

Auditor de producto terminado

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Se dirige con el Operador de EIA para que verifique el rechazo 10 de 10 veces del defecto hallado registrando en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-068.
3. Seguimiento al número de molde afectado.
4. Cambiar el nivel de inspección a normal clase 2.
5. Si el EIA rechaza 10 veces seguidas el defecto y no se encuentra el defecto durante la inspección debe dar conformidad a la producción.
6. Si el EIA rechaza 9 de 10 veces el defecto se debe proceder a identificar como producto no conforme 3 lotes de producción (lote en formación, lote anterior y lote posterior) como acción preventiva.
7. Si los EIA rechaza menos de 9 de las 10 veces el defecto se debe identificar como producto no conforme 5 lotes de producción (lote en formación, lote posterior y 3 lotes anteriores).

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	8 de 16

3.3 DEFECTO CRITICO EN EQUIPOS DE INSPECCIÓN AUTOMÁTICA

Operador de Equipos de Inspección Automática

1. Bloquea el Flujo, toca la sirena y acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y validación del hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022, procede con el apagado de la sirena el operador de Equipos de Inspección Automática.
2. Revisar si el defecto está siendo desechado por la máquina haciéndolo pasar 10 veces seguidas y registra en el registro de Hallazgo de Defectos Críticos JPR-RGT-080
3. Estar pendiente a la comunicación del inspector de calidad de suspender el rechazo en caso de haberlo activado.

Inspector de Linea

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y registra el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022, **donde evidenciara la asistencia de los involucrados, en caso de no asistir al punto de encuentro se colocara la inasistencia del mismo en dicho registro la inasistencia debe ser de manera obligatoria, el tiempo mínimo a reunirse deberá ser menor o igual a 3 min.**
2. Comunica del defecto al inspector de pantalla
3. comunica la efectividad del rechazo del defecto critico encontrado al auditor de PT.
4. Verifica que el defecto no esté presente en la producción revisando cada 15 minutos el molde afectado a la salida del archa, hasta que termine de salir el producto posiblemente afectado.
5. Verifica junto al personal de maquina IS si el defecto sigue en la maquina sacando 10 muestras consecutivas del envase afectado.
6. Si el defecto está presente en maquina IS continúa activado el rechazo por número de molde en EIA hasta que el defecto sea corregido en máquina o se hayan ajustado las máquinas de inspección.

Personal de Maquinas IS

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y valida el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Verifica si el defecto sigue en la maquina sacando 10 muestras consecutivas del envase afectado y dejar las muestras para respaldo del

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	9 de 16

inspector de calidad, posterior validación en el registro JCC-RGT-022 Hallazgo de defectos Críticos.

3. Si el defecto no es encontrado se debe dar seguimiento a la sección afectada identificando la posible causa del defecto y tomando 5 muestras consecutivas cada 15 minutos por el lapso de una hora. Si en este tiempo no se repite el defecto se asume que fue un evento aislado.
4. Si el defecto continúa, se debe activar el rechazo por número de molde de la sección que presentó el defecto.
5. Toma las acciones de operación correspondientes para la corrección del defecto según el documento JPR-ITT-021 Instructivo de Recalificación de Secciones.
6. Una vez que se repare la anomalía que produce el defecto, se deben tomar diez muestras consecutiva del(os) molde(s) donde se tuvo el defecto para cerciorarse que el defecto ha sido corregido.
7. Una vez que se corrige el defecto se desactiva el rechazo de moldes y se cargar de nuevo al archa.
8. Comunica al inspector de calidad para la verificación y seguimiento de la corrección.

Auditor de producto terminado

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y valida el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022.
2. Se dirige con el Operador de EIA para que verifique el rechazo 10 de 10 veces del defecto hallado registrando en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-068.
3. Seguimiento al número de molde afectado.
4. Cambiar el nivel de inspección a normal clase 2 estricto.
5. Si el EIA rechaza 10 veces seguidas el defecto y no se encuentra el defecto durante la inspección debe dar conformidad a la producción.
6. Si el EIA rechaza 9 de 10 veces el defecto se debe proceder a identificar como producto no conforme 3 lotes de producción (lote en formación, lote anterior y lote posterior) como acción preventiva.
7. Si los EIA rechaza menos de 9 de las 10 veces el defecto se debe identificar como producto no conforme 5 lotes de producción (lote en formación, lote posterior y 3 lotes anteriores).

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	10 de 16

3.4 DEFECTO CRITICO EN INSPECCION VISUAL, PALETIZADO O EN PUNTO DE MUESTREO DEL AUDITOR DE PT

Inspector visual en pantalla

1. Detener el flujo de botella hacia el paletizador.
2. Comunicar al auditor de PT y Operador de Equipo de inspección Automática.

Operador paletizado

1. Comunicar al auditor de producto terminado y Operador de Equipo de inspección Automática

Auditor de producto terminado

1. Toca de sirena de D.C y acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y valida el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022
2. Se dirige con el Operador de EIA para que verifique el rechazo 10 de 10 veces del defecto hallado registrando en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-068.
3. Procede a identificar como producto no conforme 5 lotes de producción (lote en formación, lote posterior y 3 lotes anteriores).
4. Cambiar el nivel de inspección a normal clase 2 estricto.
5. Continuar con nivel de inspección normal clase 2 estricto por 5 lotes consecutivos, en caso de no encontrar el defecto en la inspección o en la línea de producción retornar al nivel de inspección normal clase 1.

Inspector de Linea

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y registra el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022, **donde evidenciara la asistencia de los involucrados, en caso de no asistir al punto de encuentro se colocara la inasistencia del mismo en dicho registro la inasistencia debe ser de manera obligatoria, el tiempo mínimo a reunirse deberá ser menor o igual a 3 min.**
2. Comunica del defecto al inspector de pantalla
3. comunica la efectividad del rechazo del defecto critico encontrado al auditor de PT.
4. Verifica que el defecto no esté presente en la producción revisando cada 15 minutos el molde afectado a la salida del archa, hasta que termine de salir el producto posiblemente afectado.

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	11 de 16

5. Verifica junto al personal de maquina IS si el defecto sigue en la maquina sacando 10 muestras consecutivas del envase afectado.
6. Si el defecto está presente en maquina IS continúa activado el rechazo por número de molde en EIA hasta que el defecto sea corregido en máquina.

Personal de Maquinas IS

1. Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y valida el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022
2. Verifica si el defecto sigue en la maquina sacando 10 muestras consecutivas del envase afectado y dejar las muestras para respaldo del inspector de calidad.
3. Si el defecto no es encontrado se debe dar seguimiento a la sección afectada identificando la posible causa del defecto y tomando 5 muestras consecutivas cada 15 minutos por el lapso de una hora. Si en este tiempo no se repite el defecto se asume que fue un evento aislado.
4. Si el defecto continúa, se debe activar el rechazo por número de molde de la sección que presentó el defecto.
5. Toma las acciones de operación correspondientes para la corrección del defecto según el documento JPR-ITT-021 Instructivo de Recalificación de Secciones.
6. Una vez que se repare la anomalía que produce el defecto, se deben tomar diez muestras consecutiva del(os) molde(s) donde se tuvo el defecto para cerciorarse que el defecto ha sido corregido.
7. Una vez que se corrige el defecto se desactiva el rechazo de moldes y se cargar de nuevo al archa.
8. Comunica al inspector de calidad para la verificación y seguimiento de la corrección.

Operador de Equipos de Inspección Automática

1. Bloquea el flujo o Activa el rechazo por número de molde
2. Toca alarmer y/o Acude al punto de encuentro de D.C, para que dé seguimiento y valida el hallazgo en el registro Hallazgo de Defectos Críticos JCC- RGT-022
3. Ajustar el EIA para que detecte y rechace el defecto, verificar el ajuste haciendo pasar 10 veces seguidas el defecto y registra en el registro de Hallazgo de Defectos Críticos JPR-RGT-080
4. Estar pendiente a la comunicación del inspector de calidad de suspender el rechazo en caso de haberlo ajustado.

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	12 de 16

3.5 ALMACÉN DE PRODUCTO TERMINADO

Operador de Montacarga

1. Debe notificar al Auxiliar de Despachos y este debe comunicar al Encargado de Almacén y Activos Fijos.
2. Debe separar el pallet afectado tomando en cuenta que los pallets consecutivos de ese bloque también serán observados.

Auxiliar de Almacenes.

1. Coordinar y notificar con el montacarguista el cual debe separar el producto afectado, identificando también los pallets consecutivos de ese bloque.
2. Notificar al supervisor y/o jefe de control de calidad.
3. Debe coordinar con el jefe o supervisor de Calidad la retención de los pallets producidos 8 horas antes y 8 horas después del pallet con el defecto y Registrar en registro RAL-RGT-022 Registro - Control De Pallets Conformes De Almacén De Producto Terminado.
4. Coordinar con el asignado por calidad para identificar con la etiqueta roja de producto no conforme JCC-RGT-048 Etiqueta De Producto No Conforme Los Pallets Retenidos.

Jefe o supervisor de Calidad

1. Debe coordinar con el supervisor encargado de despacho para la retención de los pallets producidos 8 horas antes y 8 horas después del pallet con el defecto y Registrar en registro RAL-RGT-022 Registro - Control De Pallets Conformes De Almacén De Producto Terminado.
2. Debe asignar a una persona del área para ir a identificar los pallets con la etiqueta roja de producto no conforme JCC-RGT-048 Etiqueta de producto no conforme.
3. Si el defecto se encontró durante el carguío se debe detener el despacho y aislar el pallet hasta la evaluación por el jefe de control de calidad.
4. Debe planificar la verificación y asignar a el personal de control de calidad debe identificar la producción anterior y posterior al lote con el defecto y realizar una revisión lote por lote buscando el defecto. La revisión se dará por concluida si se tiene dos pallets consecutivos sin evidencia del defecto. Los lotes que presentaron el defecto se deben identificar con la etiqueta roja de producto no conforme JCC-RGT-048

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	13 de 16

Etiqueta de producto no conforme.

5. El jefe de Calidad debe coordinar con el área comercial el plazo en el cual se realizará el envío.

3.6 Decorado

Si se encuentra un defecto critico en decorado se debe separar el producto afectado y notificar al supervisor y/o jefe de control de calidad y registrar en el Registro Defecto Critico para Decorado JCC-RGT-068

El personal de control de calidad debe identificar la producción anterior y posterior al pallet con el defecto y realizar una revisión pallet por pallet buscando el defecto. La revisión se dará por concluida si se tiene dos lotes consecutivos sin evidencia del defecto. Los lotes que presentaron el defecto se deben identificar con la etiqueta roja de producto no conforme JCC-RGT-048 Etiqueta De Producto No Conforme.

3.7 IDENTIFICACIÓN DEL RECHAZO

Al detectar o ser notificado de un defecto crítico el inspector de Linea debe reportar el defecto en el registro JCC-RGT-022 Hallazgo De Defecto Crítico y el auditor de PT registrar en el documento JCC-RGT-021 Registro De Producto No Conforme, se debe notificar al operador de EIA y al operador de maquina IS mediante registro JCC-RGT-058 Notificación de Rechazo.

El jefe o supervisor de control de calidad evaluara el rechazo y de acuerdo al caso: 1) Asignara un inspector para que realice un muestreo estadístico tipo II a los pallets afectados asegurándose de revisar por lo menos 10 envases del número de molde afectado, si no encuentra el defecto critico los pallets quedan conformes, si encuentra el defecto critico debe rechazar los pallets y continuar revisando los pallets anteriores y posteriores hasta que no se encuentre el defecto critico en 2 pallets continuos durante la inspección. 2) Formara un grupo de revisores para inspeccionar los pallets afectados envase por envase hasta que no se encuentre el defecto critico en 2 pallets continuos durante la inspección. 3) Enviara los pallets directamente a rotura.

En caso que se requiera revisar un pallet de un lote anterior y este ya se haya enviado al cliente, se debe proceder con el procedimiento JCC-PRO-001 Procedimiento De Retiro De Producto.

Cuando se encuentre un defecto critico a la salida del archa se debe notificar

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	14 de 16

formalmente al responsable del sistema integrado de gestión el cual debe proceder con el procedimiento RSG-PRO-004 Procedimiento Para Tratamiento De No Conformidades Y Acciones Correctivas dirigidas a Producción para su evaluación

4. DISPOSICIONES ADICIONALES

El inspector designado debe verificar una vez por turno que los equipos de inspección automática rechacen las muestras patrón de defectos críticos.

Se debe utilizar EPP's y dejar el área de trabajo limpia y ordenada.

5. USO Y DIFUSION

Es responsabilidad del Jefe y Supervisor de control de calidad la verificación de la correcta aplicación del presente documento, así como su difusión mediante la inducción a todas las partes interesadas.

Es responsabilidad de todos el personal involucrado en este instructivo la correcta aplicación de este documento.

6. CONTROL DE CAMBIOS

VERSIÓN MODIFICADA	MODIFICACIONES EN:		CAMBIO EFECTUADO
	TITULO	PAGINA	
00			No Aplica (Documento Inicial)
01	3.1 Identificación del Rechazo	8	Se modificó el contenido
02	Todo	Todas	Se modifica el cajetín de cabeza de página incluyendo el logo de la ISO 22000 y la actualización del logo ENVIBOL
03	3	4-9	Se actualizo la redacción
	Cajetin	Todo	Se actualizo el logo y actualizo el cajetin de firmas con el personal actual de ENVIBOL

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	15 de 16

04	3. Descripción	2	Se modificó el Contenido
	3.1 Defecto Critico en Maquinas IS	3-4	
	3.2 Defecto critico a la salida del Archa	5,6,7	
	3.3 Defecto Critico Equipos de Inspeccion Automatica.	8,9	
	3.4 Defecto critico en inspeccion visual, palletizado, punto de muestreo de auditor de PT	9	
	3.5 Almacen de Producto terminado	12	
	3.6 Decorado	13	
05	3. Descripción	2	Se modificó el Contenido
	3.1 Defecto Critico en Maquinas IS	3-4	
	3.2 Defecto critico a la salida del Archa	5,6,7	
	3.3 Defecto Critico Equipos de Inspeccion Automatica.	8,9	
	3.4 Defecto critico en inspeccion visual, palletizado, punto de muestreo de auditor de PT	9	

7. ANEXOS Y/O DOCUMENTOS RELACIONADOS

JCC-RGT-048 Registro Etiqueta producto no Conforme

JCC-RGT-022 Registro Hallazgo de defecto crítico

		CODIGO JCC-ITT-015	
		Versión	05
HALLAZGO DE DEFECTO CRITICO		Página	16 de 16

JCC-PRO-001	Procedimiento Retiro del producto
RSG-PRO-004	Procedimiento para el tratamiento de no conformidades y acciones correctivas
JCC-RGT-021	Registro de producto no conforme
JCC-RGT-058	Registro de Notificación de Rechazo
JPR-RGT-081	Registro Hallazgo y Corrección de defecto critico en Maquinas IS.
JPR-RGT-080	Registro Hallazgo de Defectos Críticos
JCC-RGT-068	Registro Hallazgo de Defectos Críticos

COPIA CONTROLADA