**Taller - Redacción de No Conformidades**

Teniendo en cuenta los resultados de los controles de las variables dimensionales se identificó que:

1. Incumplimientos en la especificación del espesor de la pared inferior de la botella plástica.
2. Anomalías en el cierre del envase.

Esta información fue analizada por los responsables del proceso, quienes tomaron las siguientes correcciones en el proceso:

* Aumentar en un bar la presión del proceso para obtener uniformidad en el espesor de la botella.
* Ajustar las características del desempeño en la rosca del envase.

Con estos ajustes, se obtuvo una mejora considerable con respecto a los rechazos en producción y quejas de los clientes.

Evaluando esta situación, el auditor realizo las siguientes preguntas y obtuvo las siguientes respuestas por parte de los auditados:

1. **Caso 1.** Pregunta: ¿Tiene usted los registros de calibración del manómetro utilizado para el control de la variable presión durante el proceso y del medidor de espesor utilizado?

Respuesta: No se ha realizado la calibración de esos equipos.

1. **Caso 2.** Pregunta: ¿Qué acciones se emprendieron después de haber realizado estas correcciones?

Respuesta: Solamente regulamos la presión y esperamos como respondía el cliente y si disminuían los rechazos durante la producción.

1. **Caso 3.** Pregunta ¿Cómo realizo la validación del software utilizado para el control de estas variables en el proceso?

Respuesta: Cuando se instaló el software la empresa proveedora personalizo la aplicación con las especificaciones de los requisitos metrológicos de la organización, se realizaron controles con botellas que previamente se conocían los datos conformes y no conformes para evidenciar la calificación por colores. Todos los resultados están registrados en el formato IT-015-2 de 03-06-2020.

Para cada uno de los casos y tomando en consideración las respuestas del auditado, como auditor, debes diligenciar el reporte de los hallazgos Conformes, No conformes u observaciones, según corresponda:

**Utilizando el formato anexo y los conocimientos adquiridos.**

* **Caso 1.**   
  Pregunta Auditor Luis Valdez: ¿Tiene usted los registros de calibración del manómetro utilizado para el control de la variable presión durante el proceso y del medidor de espesor utilizado?

Respuesta Auditado Carlos Hidalgo. No se ha realizado la calibración de esos equipos.

Fecha de la auditoria: mayo 16 de 2021.

|  |
| --- |
| **REPORTE DEL HALLAZGO** |
| Compañía Auditada: Plásticos RST Reporte Número: 01 |
| Proceso Auditado: Producción Botellas ISO 10012:2003 Cláusula /Documento:6.3.1 |
| Descripción del hallazgo:  La empresa Plásticos RST no evidencia registros de calibración para el manómetro del proceso de producción de botellas y para el medidor de espesores.  Descripción de la no conformidad:  El manómetro del proceso de producción de botellas y el medidor de espesores no tienen un estado de calibración valido antes de ser confirmado. |
| Auditor: Luis Valdez Fecha: 16 -05 - 2021 |
| Auditado: Carlos Hidalgo |

* **Caso 2.**   
  Pregunta Auditor Luis Valdez. ¿Qué acciones se emprendieron después de haber realizado estas correcciones?  
  Respuesta Auditado Carlos Hidalgo. Solamente regulamos la presión y esperamos como respondía el cliente y si disminuían los rechazos durante la producción.

Fecha de la auditoria: mayo 16 de 2021

|  |
| --- |
| **REPORTE DEL HALLAZGO** |
| Compañía Auditada: Plásticos RST Reporte Número: 02 |
| Proceso Auditado: Producción Botellas ISO 10012:2003 Cláusula /Documento:8.3.2 |
| Descripción del hallazgo:  La empresa de plásticos RST identifico el proceso de medición no conforme con los incumplimientos en el espesor de la pared inferior y anomalía en el cierre del envase cuando el cliente llena su contenido al colocar la tapa. El alcance de la corrección está relacionada al ajuste del proceso y la retroalimentación del cliente de la conformidad del envase.  Descripción de la no conformidad:  La organización no determina las consecuencias potenciales de las correcciones realizadas. |
| Auditor: Luis Valdez Fecha: 16 -05 - 2021 |
| Auditado: Carlos Hidalgo |

* **Caso 3.**   
  Pregunta Auditor Luis Valdez ¿Cómo realizo la validación del software utilizado para el control de estas variables en el proceso?   
  Respuesta Auditado Carlos Hidalgo: Cuando se instaló el software la empresa proveedora personalizo la aplicación con las especificaciones de los requisitos metrológicos de la organización, se realizaron controles con botellas que previamente se conocían los datos conformes y no conformes para evidenciar la calificación por colores. Todos los resultados están registrados en el formato IT-015-2 de 03-06-2020.

Fecha de la auditoria: mayo 16 de 2021

|  |
| --- |
| **REPORTE DEL HALLAZGO** |
| Compañía Auditada: Plásticos RST Reporte Número: 03 |
| Proceso Auditado: Producción Botellas ISO 10012:2003 Cláusula /Documento: 6.2.2 |
| Descripción del hallazgo:  La empresa de plásticos RST tiene un software en la línea de producción de botellas para el control dimensional de la conformidad del producto por colores. Se evidencia que este software fue validado para su uso con los registros presentados en su formato IT-015-2 de 03-06-2020.  Descripción de la no conformidad: N/A Es conforme. |
| Auditor: Luis Valdez Fecha: 16 -05 - 2021 |
| Auditado: Carlos Hidalgo |