ANEXO Nº 4

MODEL P.L.A.C. MODELOS MECANICOS S.R.L.

ACCION CORRECTIVA / PREVENTIVA

Nº:07-11

Hoja: /

SOLICITA:		FECHA:	RESPONSABLE:
Dpto Calidad	CORRECTIVA [X] PREVENTIVA [ ]	**21/07/2011**	**Carolina Pierpaoli**

MATERIAL O ACTIVIDAD AFECTADA:

Piezas 5Z088147771N y 5Z088147871N

Descripción de la NO Conformidad: Potencial: [ ] Real: [X]

En planta Magna BsAs se detectan piezas con excesivo rebabado.

Causa de la NO Conformidad:

Insuficiente capacitación del operario que ocupó el puesto durante el turno tarde.

Acción Inmediata: Control de 100% stock existente en planta Model Plac (tanto de las piezas afectadas como de las 5Z088147971N y 5Z088148071N).

Instrucción respecto al tema al personal que ocupa el puesto en los 2 turnos.

Responsable: Carolina Pierpaoli **fecha:** 25/07/11

Reemplazar piezas a Magna. Responsable: Guillermo Larrosa Fecha: 25/07/11

Acción Correctiva / Preventiva:

Profundizar análisis de la matriz de capacitación de personal en la planificación de doble turno.

Acentuar capacitación a personal de puestos de inyección sobre calidad de producto y control visual de piezas.

Personal afectado: Guillermo Larrosa, Carolina Pierpaoli, supervisor de producción y operarios de producción (inyección).

Responsable: Carolina Pierpaoli Fecha: julio-agosto 2011

GRUPO de TRABAJO: **Carolina Pierpaoli; Guillermo Larrosa; J. C. Guzmán**

RESPONSABLE: Carolina Pierpaoli	**FECHA de COMPROMISO** 29/08/2011

RESULTADO del SEGUIMIENTO:	**RESPONSBLE**	**FECHA**
Se controlaron las piezas en stock en Model Plac y con las piezas OK se hizo la reposición el 25/07/11 con remito nº 3902.	Guillermo Larrosa	26/07/2011
MÉTODO DE VERIFICACIÓN: Entrevista con los responsables de logística y ventas. Control de producto terminado		

VALIDACION y CIERRE	**Carolina Pierpaoli**	**FECHA:** 14/10/2011	**OBSERV:**

FO-850-1