

Antecedentes

Jueves 23 de Julio 8:00hrs, se estaba procesando el lote 1198 de 112 Kg del Agricultor Juan Cabello variedad D3 en máquina Mesa Gessi, durante el avance del proceso faltaba por traer a Mesa Gessi unos sacos desde bodega para completar el lote de 112 Kg, en esto el colaborador y encargado Camilo Castro va a bodega a buscar ese saldo de kilos, cuando hace el balance de los kilos en bodega se da cuenta que le faltaban 20 kilos y es ahí cuando va a una máquina desmalezadora N°1 ubicada en bodega 3 (máquina identificada con variedad D1 del agricultor Sergio Bustos lote 1150) y saca los kilos faltantes de la tolva de la maquina dejándola vacía y coincidentemente daba con los 20 kilos que buscaba, luego de esto Camilo lleva la semilla a Mesa Gessi donde es procesada con la semilla de rescate por malezas de Juan Cabello variedad D3.

Si bien se estaban cumpliendo todos los protocolos de calidad con identificación de máquinas, semillas y tolvas de todas formas ocurrió el error.

Resultado

Es así como se mezclaron 20 kilos de semilla de rescate con malezas del agricultor Sergio Bustos variedad D1 lote 1150 con 41 Kilos de variedad D3 agricultor Juan Cabello de semilla de rescate con maleza, en total 61 kilos de semilla son clasificadas como desecho.

Análisis de cauda raíz

ANÁLISIS CAISA RAÍZ - METODO DE LOS 5 PORQUÉS	
Porqué?	Se mezcló semilla D1 en D3
Respuesta	Camilo se descuida al ir a buscarla a bodega.
Porqué?	Camilo se descuida al ir a buscarla a bodega.
Respuesta	Camilo se confunde con la semilla que estaba en máquina.
Porqué?	Camilo se confunde con lo que se estaba en máquina.
Respuesta	Hubo un cambio de desmalezadora que había estado procesando D3 la semana pasada.
Porqué?	Hubo un cambio de desmalezadora que había estado procesando D3 la semana pasada.
Respuesta	Una de estas máquinas se esta modificando para hacer un plano inclinado de mayor tamaño
Porqué?	Una de estas máquinas se esta modificando para hacer un plano inclinado de mayor tamaño
Respuesta	Necesitamos eficientar los procesos ya que se requiere la semilla rapido y hay exceso de maleza.

Según Camilo se confió debido a que en esa zona de la bodega la semana pasada habíamos estado procesando semilla D3 de Juan Cabello en la desmalezadora 2 y esta semana se hizo un cambio de máquina debido a la necesidad y pensó que en la desmalezadora 1 se estaba procesando D3, pero lo que se estaba procesando era D1 ya que la D3 había finalizado dos jornadas antes.

De los protocolos de calidad y seguridad de los procesos tenemos los siguientes:

1. Identificación de máquinas, semilla y tolva que se está procesando en Planta procesos, esto se ejecuta día a día.
2. Identificación de envases (Sacos y Jumbos) tanto en bodega como en procesos, esto se ejecuta día a día.
3. Control cruzado Check list de ingreso a bodega por parte de calidad se ejecuta día a día en zona de recepción de semilla.
4. Tablero de gestión donde se entrega toda la información del proceso y es desde aquí donde se organiza el día.
5. Programa de producción público y conocido donde se indican los cambios de agricultor y cambios de semilla para evitar contaminaciones cruzadas en el proceso.

Plan de acción (ver imágenes al final).

1. No se procesará más semilla en bodega entre Jumbos o semilla almacenada, se armó una línea de procesos en un ala de la bodega 2 (bodega contigua al proceso).
2. Se creará un protocolo de inicio de máquina donde calidad chequeará el reporte y la semilla física del proceso dando la partida al proceso, esta partida no debe ser realizada por nadie de producción (en creación).
3. Se hará una charla general al grupo para que se enteren del error en el programa.
4. Se realizarán charlas de 5 minutos semanalmente donde se toquen los temas de seguridad laboral, calidad de los procesos (se ejecutará desde el lunes).
5. Nuevo control, se prohibirá a la gente de producción entrar a bodega a buscar semilla para el proceso, esto como control cruzado y el encargado de bodega hará entrega de la semilla requerida (Se ejecutará desde el lunes 27 de Julio).

Imágenes de lo mencionado.



Plano inclinado fabricándose en desmalezadora.



Tolva identificada de donde salieron los 20kg de semilla D1 con maleza de S. Bustos que contaminaron D3 de Juan Cabello.



Lugar de bodega 3 donde estaba la desmalezadora anteriormente.



Zona donde quedan las máquina y tolvas dentro de la bodega, sin contacto con semilla en almacenamiento.

ANTES DE DAR INICIO AL PROCESO SE DEBE VERIFICAR LA EXISTENCIA DE TODAS LAS UNIDADES SEAN JUMBOS O SACOS QUE PERTENECEN AL LOTE. UNA VEZ CHEQUEADO ESO JUNTO A SU UBICACIÓN SE DEBE DAR POR COMIENZO AL LOTE.

INGRESO DE SEMILLA		RECUPERACIÓN		
KILOS REPORTE	KILOS REALES	SCALPED	APARTE PALOS	APARTE POLVO
1 55 <i>SCALPED</i>	54 KG	1 46 KG		
2 69 <i>APARTE CON PALOS</i>	67 KG	2 31,5 kg		
3		3		
4		4		
5		5		
6		6		
7		7		
8		8		
9		9		
10		10		
11		11		
12		12		
13		13		
14		14		
15		15		
16		KG PRE LIMPIO TOTAL	KG APARTE TOTAL	KG APARTE TOTAL
17		77,5		
18				
19 124 / <i>Ingreso</i>	121 kg	KG TOTALES RECUPERADOS	77,5	

CONTROL DE SECHOS				
KG LIVIANO	KG PALOS	KG POLVO	KG PISO	KG OTRO
1	44 kg	1	1	1
2		2	2	2
3		3	3	3
4		4	4	4
5		5	5	5
TOTAL KILOS	TOTAL KILOS	TOTAL KILOS	TOTAL KILOS	TOTAL KILOS
KG TOTAL RECUPERADO	77,5	+	KG TOTAL DESECHO	44
				KG TOTALES LOTE
				121,5

INICIO	OPERADOR	FECHA	HORA	MÁQUINA	CHEQUEO PROCESO	FINAL	OPERADOR	FECHA	HORA	MÁQUINA	CHEQUEO BODEGA
	<i>INER</i>	20-07-2020	16 ⁰⁰	indent. 1			<i>SEBASTIAN</i>	21-07-20	03-36 AM	indent. 1	

Planilla de control de procesos de cada máquina.

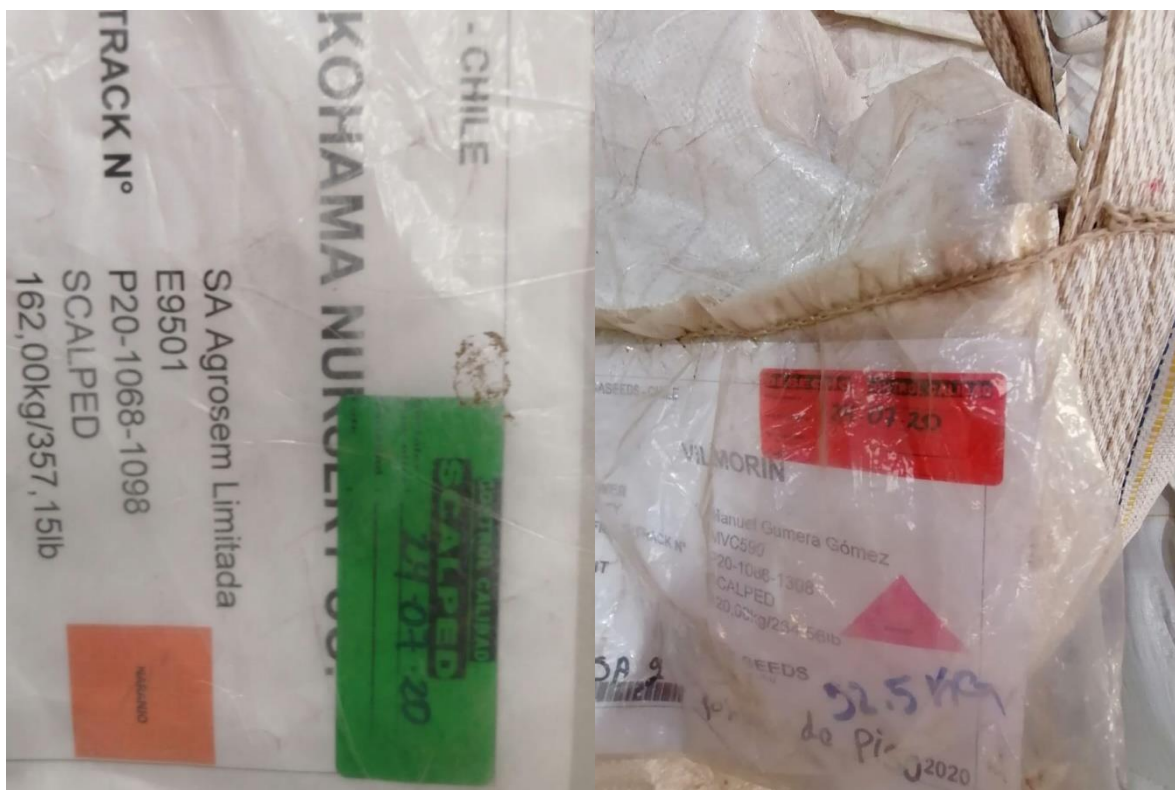
Indent. 1

AGRICULTOR VADIA José Brinner

Kilos Act.

LISTA DE CHEQUEO DE CALIDAD PLANTA SP						
ENCARGADO CC: <u>Jorge Pinto</u>		TURNO DEL QUE RECIBE: <u>NOCHE</u>				
FECHA: <u>23/07/2020</u>		AGRICULTOR / CUENTE: <u>MANUEL G. YOKOHAMA</u>				
HORA: <u>10:00</u>		LOTE / VARIEDAD: <u>1044 UE-20A</u>				
Item	Que se cheque	Que se controle	Descripción	Aprobado ☒	Rechazado ☐	Observación
1	Envase	Jumbo en buen estado	Jumbos no pueden estar con roturas ni con daño físico, en caso de rechazar menciónese el problema en observaciones.	☒		
2	Envase	Jumbo con identificación	Todos los jumbos deben tener la identificación del proceso del que vienen, donde se mencione máquina, kilos obtenidos y tipo de semilla (de observación de ser necesario).	☒		
3	Envase	Jumbo rayado	Los jumbos no pueden venir rayados desde proceso (de observación de ser necesario).	☒		
4	Envase	Sacos identificados	Todos los sacos deben estar identificados (Deje observación en caso de ser rechazado).	☒		
5	Envases	Los envases pertenecen al lote	Todos los envases deben ser parte del lote que se está chequeando, de ser rechazado de observación.	☒		
6	Pallets	Pallet en buen estado	Pallet de madera en mal estado podrían dañar el jumbo o saco, mencione si aprueba o rechaza para que sea cambiado.	☒		
7	Semilla	Semilla bien clasificada respecto al reporte (Examine semilla).	La semilla que viene en cada envase debe ser revisada por calidad, para dar aprobación que esta bien clasificada desde proceso.	☒		
	Documentación	Reporte con aprobación de proceso	Reporte viene con aprobación de proceso en caso cualquier caso debe mencionar en observación el nombre de la persona que aprueba.	☒		
8	Documentación	Reporte cuadrado	Reporte debe venir cuadrado desde proceso, en caso de existir alguna diferencia debe mencionarla en observaciones.	☒		
10	Documentación	Reporte legible	El reporte debe estar bien escrito con letra clara y números claros, de ser rechazado mencione la persona que lo aprobó.	☒		
11	Documentación	Fecha, Operario y hora escritos.	El reporte debe contener todos los datos del proceso, como fecha, hora y quién inicia y cierra el proceso.	☒		

Planilla de control de procesos y check list de ingreso a bodega.



Etiqueta de calidad liberando clasificaciones de semilla Scalped o desecho.



Zona de recepción de semilla proveniente de proceso.

