

INFORME EXPERTO TECNICO

FECHA(S) DE AUDITORÍA	FECHA DE EMISIÓN DEL INFORME
21, 22 y 23 de Febrero de 2018	22 Febrero 2018


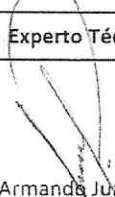
NOMBRE DE LA ORGANIZACIÓN	SOLICITUD	TIPO DE SERVICIO
Plami S.A. de C.V.	SCSGC-14016	Renovación, Actualización y Ampliación de Alcance.

CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACION APLICABLE
Normas y métodos de Prueba
Buenas prácticas de manufactura, (calzado industrial, cofia).
Normas del fabricante.

CRITERIOS DE CONTROL DEL PROCESO DE REALIZACIÓN
Proceso de Producción Calandreo PVC y Extrusión PET.
Formulación de Mezclas, Control de Calidad.
Producción: Se cuenta con el manual de procedimientos vigente y bien requisitado.

ELEMENTOS DE ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD E INOCUIDAD DEL PRODUCTO O SERVICIO, DE LOS IMPACTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS, DE LOS PELIGROS EN MATERIA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
Las Ordenes de Producción, formato (GC-PR-001-01), solicita según procedimiento una orden de mezclado o control de cargas, formato (F-OP-PD-017), el cual al buscar la trazabilidad de los mismos, se encuentra que los códigos de los insumos y materia prima no corresponde a los especificados en la formula maestra establecida y autorizada por la dirección. Referente al control de procesos y en particular a las condiciones maestra de proceso C7, formato (F-OP-PD-029) se encuentra escasa estandarización en los parámetros de velocidad, temperatura y presión en las Maquinas de Calandreo. Por dicha razón se encuentra en los reportes diarios de producción una variación de la eficiencia que oscila entre un 25 y 40 %, también la obligación de utilizar el desperdicio plástico generado por dicha calidad y por ende la inestabilidad de la calidad en el producto. Mezclas: De acuerdo al procedimiento (D-OP-Pd-009) y al formato (F-OP-PD-007) de control de mezclas, se encuentra que los códigos de la materia prima e insumos no son las mismas especificadas en la formula maestra, también los lotes de las mismas no corresponde a lo especificado en el control de las mezclas. Control Calidad: Se realiza la prueba de calidad de peso de producto basada en las especificaciones internas del producto en piso, Formato (M-OP-PQ-005) y se compara con las inspecciones de los supervisores de calidad, Formato registros obtenidos en piso (F-OP-PQ-001) Los resultados obtenidos de dicho análisis fueron lecturas de (93, 96, 99 grs.) y que, según rango establecido es de (82-94 grs).

CONCLUSIONES
Puedo concluir que debido a la falta de control de proceso por manejar tolerancias muy altas en el mismo y la variación de los códigos clave en las mezclas, provocan la baja eficiencia en la producción y salir de los rangos de tolerancias en el control de calidad en el producto.

Recibí de conformidad	Experto Técnico
 David Moreno Morales	 Luis Armando Juárez Reyes