

# NOTAS DE AUDITORIA

Solicitud	SCSQC 09036	Fecha:	14 y 15 de septiembre de 2017	Sitio:	Calle 7 No. 872, Zona Industrial, C.P. 44940, Guadalajara, Jalisco, Estados Unidos Mexicanos	TEC- En eval. de la conformidad (iniciales)	ALH
Documento de referencia	NMX-CC-9001-IMNC-2008 <input type="checkbox"/> NMX-SAA-14001-IMNC-2004 <input type="checkbox"/> NMX-SAST-001-IMNC-2008 <input type="checkbox"/> ISO 22000:2005 <input type="checkbox"/> NMX-CC-9001-IMNC-2015 <input type="checkbox"/> NMX-SAA-14001-IMNC-2015 <input type="checkbox"/> NMX-I-SAA-S0001-ANCE-IMNC-2011 <input type="checkbox"/> ISA 9001:2010 <input type="checkbox"/> Otro (especificar):						
Tipo de servicio:	Auditoría etapa 1 <input type="checkbox"/> Auditoría etapa 2 <input type="checkbox"/> Vigilancia No. 1 <input checked="" type="checkbox"/> Renovación <input type="checkbox"/> Seguimiento <input type="checkbox"/> Ampliación <input type="checkbox"/> Reducción <input type="checkbox"/> Transferecia <input type="checkbox"/> Notificación a corto plazo <input type="checkbox"/> Cambios al SC <input type="checkbox"/> Indicar:						
	Auditoría Documental <input type="checkbox"/> Auditoría en Sitio <input type="checkbox"/>						

ISO 9001:2015 Sistema de gestión de la calidad	NOTAS / HALLAZGOS DE LA AUDITORIA Puede incluir requisitos, referencias documentales, procesos, productos, auditados, registros, entre otros (evidencia de auditoría) recopilados contra los criterios de auditoría, según se requiera.
4 Contexto de la Organización	
4.1 Comprensión de la organización y su contexto	<p>Manual de sistema de gestión de calidad, ambiental y energía del 17 de marzo del 2017.</p> <p>La planta NACEL Guadalajara es una de las empresas que conforman a "Condumex S.A. de C.V." quien a su vez es parte del Sector Cables del grupo CONDUMEX.</p> <p>A partir del mes de septiembre de 2005 se tomó la decisión de realizar una escisión organizacional con la cual la administración del personal y los asuntos relacionados en el mismo, quedan bajo la razón social de Nacional de Conductores Eléctricos S.A. de C.V. (NACEL S.A. DE C.V.) y por otra parte la operación de fabricación del producto queda bajo la razón social de Conductores Mexicanos Eléctricos y de Telecomunicaciones S.A. de C.V. (COMETEL)</p> <p>A partir de enero del 2014, por estrategia en el grupo, "CONDUCTORES MEXICANOS ELECTRICOS Y DE TELECOMUNICACIONES, S.A. de C.V." cambia su razón social a "CONDUMEX S.A. DE C.V."</p> <p>NACEL S.A. de C.V. está localizada en la ciudad de Guadalajara Jalisco, en la calle No. 7 A 872 en la zona Industrial e inició sus operaciones en enero de 1971. Se dedica básicamente a la manufactura de cables eléctricos para el mercado de la construcción "Building wire" en instalaciones de baja tensión. Esto es, hasta 600 V.</p> <p>Los cables constan de un conductor eléctrico de cobre, cubiertos con un aislamiento de P.V.C. (Cloruro de polivinilo) o Poliplast en distintas presentaciones.</p> <p>Principales productos</p> <p>a) Cables para la construcción:</p> <p>En la marca Condumex, VINANIL 300 RoHS (THW-LS/THHW-LS) para cables en calibres del 14 al 4/0 AWG y del 250 al 750 Kcmil, en alambres del calibre 14 al 8 AWG, y para los calibres del 16 al 20 AWG como TF-LS tanto para cables como para alambres.</p> <p>También se maneja con esta marca el CONDUMEX 0H libre de halógenos y de alta seguridad para el mismo rango de calibres.</p> <p>En la marca Condulac (THW-LS) para cables en calibres del 14 al 4/0 AWG, en alambres del 14 al 8 AWG y los calibres 16 al 20 AWG, como TF-LS tanto para cables como para alambres.</p> <p>En la marca Latineisa, Vinilat AS RoHS (THW-LS/THHW-LS) para cables en calibres del 14 al 4/0 AWG y del 250 al 750 Kcmil, en alambres del calibre 14 al 8 AWG, y para los calibres del 16 al 20 AWG, como TF-LS tanto para cables como para alambres. Esta línea se maneja también exportación.</p> <p>Además, fabricación de Cables de Cobre Suave clase B o C, (desnudo) en la línea Condumex,</p>

## Notas de auditoría

	<p>a partir del 20 AWG hasta el 750 Kcmil, en la línea Condumex.</p> <p>Para C.F.E. tanto en la línea Condumex como Latincasa los cables tipo (THW-LS/THHW-LS) para instalaciones hasta 600V, para 90°C, para cables en calibres del 14 al 4/0 AWG y del 250 al 750 Kcmil.</p> <p>b) Compuestos aislantes de PVC</p> <p>Se fabrica para el consumo interno en planta Guadalajara y plantas filiales del Grupo Condumex (Conduel y planta Potencia).</p> <p>Comercialización de los productos:</p> <p>Los productos de la planta son comercializados por la División Comercial a través de oficinas regionales de ventas (ORV) en todo el país y las ventas al exterior las maneja la Gerencia de Exportaciones y Condumex Inc. en los Estados Unidos.</p> <p>Al estar nuestro producto enfocado al mercado de la construcción y realizarse la venta al usuario final a través de una cadena de distribución, la planta trabaja con un mínimo de existencias en su almacén de Producto terminado, buscando concentrar todo el stock en el centro de distribución "Logtec-CEDI" que es de donde se surte a los diferentes almacenes de la División Comercial quien a su vez distribuye a distribuidores intermedios de material o bien a los clientes finales.</p> <p>Para estos clientes finales directos y distribuidores intermedios de material se manejan también órdenes de fabricación especiales (manufactura), sobresaliendo en México los siguientes nombres:</p> <p>Comisión Federal de Electricidad, CIESA (soluciones integrales para la construcción), SELMEC (equipos industriales), Hubard y Bourlon, Urviter, ICA, Isolux, Techint, Telmex, Sinergia Soluciones, CARSO Infraestructura, UIPSA, Suecomex, Coel, Procables, Alción, Tamex, Necaxa, Eléctrica del Golfo, Euroeléctrica, Siemens y Abengoa.</p> <p>Nota: Se cuenta con una unidad concentradora de producto en la Ciudad de México, llamada "Logtec-CEDI" que es quien maneja la logística que parte desde la solicitud del producto a planta, hasta su distribución y entrega a cualquier oficina de la División Comercial.</p> <p>Para efectos de inspección, medición y prueba de nuestros productos contamos con un laboratorio de Aseguramiento de Calidad que está respaldado por el área de metrología de Planta Potencia, el CIDEC y empresas de calibración como Metrolab o Certifik Gemelo S.A. de C.V. que cuentan con la trazabilidad a los patrones nacionales para ofrecer servicios de pruebas a productos, materiales y calibración de equipos; en las pruebas, magnitudes, alcances y términos establecidos.</p> <p>La NOM (Norma Oficial Mexicana) que se complementa con las NORMAS MEXICANAS-ANCE (Asociación de Normalización y Certificación del Sector Eléctrico) que apliquen, o bien las de usuarios o clientes específicos.</p> <p>Por otra parte, nos apoyamos en las normas ASTM (American Society for Testing Materials), ICEA (Insulated Cables Engineers Associated) y UL (Underwriters Laboratories) principalmente como referencia para la realización de algunas pruebas del producto.</p> <p>Con la finalidad de garantizar la habilidad de NACEL Planta Guadalajara para:</p> <p>a) Satisfacer las necesidades de nuestros clientes y partes interesadas  b) Cumplir con los requisitos legales - regulatorios aplicables a los productos de la organización  c) Alcanzar los objetivos de la planta  d) Lograr la visión estratégica</p> <p>El comité de planta por medio de la reunión anual para la revisión y actualización del plan de planta determina los factores claves de influencia positiva o negativa en la operación (de origen externo e interno) que pueden afectar significativamente la operación eficaz y</p>
--	---

## Notas de auditoría

	<p>eficiente de la organización con la finalidad monitorear la evolución de los mismos, para la toma oportuna de decisiones que garanticen el logro de los objetivos y visión estratégica del negocio.</p> <p>Una vez determinado los factores claves de influencia en la operación (externos e internos) se establecen los responsables, mecanismo de monitoreo, reporte y revisión periódica en el tablero de monitoreo de factores claves de influencia a la organización.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
4.2 Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas	<p>Debido al efecto real o potencial que pueden tener las partes interesadas en la operación eficaz y eficiente de la organización, el líder de cada proceso determina las partes interesadas relacionados con su operación, así como los requerimientos de las mismas, para que, en la reunión de anual del plan de planta, de manera conjunta y global el comité determina las partes interesadas y sus requerimientos que puedan afectar la habilidad de NACEL Planta Guadalajara para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ a) Satisfacer las necesidades de nuestros clientes y partes interesadas.</li> <li>✓ b) Cumplir con los requisitos legales - regulatorios aplicables a los productos de la organización, y c) Alcanzar los objetivos de la planta, y d) Lograr la visión estratégica</li> </ul> <p>Una vez determinadas las partes interesadas relevantes a considerar en el ciclo de gestión de inicio de año, el comité identifica y define los procesos de gestión o áreas relacionadas con el cumplimiento de las mismas con la finalidad de establecer los métodos y controles que aseguren el cumplimiento sistemático de los requisitos de las partes interesadas.</p> <p>Los líderes de cada proceso y de áreas involucradas con los cumplimientos de las partes interesadas y sus requisitos son los responsables de monitorear el desempeño del cumplimiento a los requisitos definidos y de los cambios en los mismos. Informado al comité de cualquier cambio real o potencial.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
4.3 Determinación del alcance del sistema de gestión de la calidad	<p>Con base en la dirección estratégica del negocio, el contexto de la organización y las necesidades y expectativas de las partes interesadas el comité de planta ha establecido que el alcance del Sistema de Gestión de NACEL S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) sea el siguiente:</p> <p>En materia de Gestión de la Calidad, Gestión Ambiental y Gestión de la Energía:</p> <p>"Fabricación de conductores eléctricos de baja tensión, desde calibre 20 hasta 4/0 AWG y 250 hasta 750 Kcmil" y "Fabricación de Compuestos Aislantes de PVC"</p> <p>Justificaciones de no aplicación de requisitos:</p> <p>El requerimiento de diseño de producto no tiene aplicación debido a que:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) NACEL S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) realiza la fabricación de cables y alambres conforme a normas oficiales mexicanas o especificaciones nacionales o internacionales en las que quedan cubiertos todos los requerimientos de los clientes en cuanto a las características y requisitos del producto.</li> <li>2) La fabricación de compuestos aislantes de PVC se realizan conforme a las especificaciones para la planta y las plantas filiales, las cuales son elaboradas por el CIDEQ (Centro de Investigación y Desarrollo Curo)</li> <li>3) Los requisitos relacionados con servicio postventa tampoco tienen aplicación en el sistema de gestión ya que la actividad de la planta termina con la entrega del producto en las instalaciones del cliente o libre a bordo en planta según sea el caso.</li> </ol> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
4.4 Sistema de gestión de la calidad y sus procesos	<p>Con la finalidad de satisfacer las necesidades de los clientes y partes interesadas, alcanzar los objetivos de la planta y cumplir con los requisitos legales y regulatorios aplicables a los productos de la organización, el comité de planta ha determinado y establecido los</p>



## Notas de auditoría

	<p>procesos administrativos, operativos y de soporte requeridos para soportar la dirección estratégica del negocio.</p> <p>La secuencia e interacción entre procesos se puede visualizar partiendo del mapa de procesos se muestra en el Anexo No 1 y la carátula de entrada del sistema "SIGeCAmb". De esta carátula principal, se desprende toda la información necesaria para su gestión. Este sistema, es de apoyo y consulta para los titulares de los procesos, y todos los departamentos y personal cuyas actividades estén relacionadas con la calidad de los productos, servicios y sus aspectos ambientales.</p> <p>Los riesgos identificados para prevenir y reducir los efectos no deseados en cada uno de los procesos y sus respectivas acciones de mitigación y contingencia, así como los criterios y métodos para la operación y control de estos, se describen en la documentación respectiva de cada uno de ellos, donde también se muestran los indicadores establecidos para medir su eficacia y eficiencia. El mapa de procesos, facilita la comprensión de la organización partiendo de la visión general hasta llegar a los procedimientos, registros y documentos que aplican.</p> <p>El seguimiento, la medición, análisis del desempeño de estos procesos, se realiza constantemente por parte de los titulares de los mismos y de acuerdo a la frecuencia establecida por el comité de planta. Sobre la base de los objetivos que se pretendan, los resultados anteriores y los resultados actuales o auditados, el comité de planta, toma las acciones necesarias para alcanzar y mantener los resultados planeados buscando siempre una mejora continua.</p> <p>A través de las reuniones de comité de planta, la Gerencia General se asegura de conocer y proporcionar los recursos necesarios adicionales a los ya existentes para apoyar la operación y el seguimiento de los procesos que integran el sistema de calidad.</p> <p>El propósito general de cada uno de los procesos que integran el sistema de gestión de NACEI S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) se describe a continuación.</p> <p><b>Proceso Administrativo:</b></p> <p><b>Gestión de Planta (PA-GG-01).</b> Su propósito es gestionar la operación de la planta buscando siempre una mejora continua en el cumplimiento de las metas establecidas para asegurar el buen desempeño de la operación. Su alcance abarca desde la identificación de las necesidades y expectativas de los clientes hasta la medición, análisis, y la toma de acciones correctivas y necesarias para asegurar la operación de la planta. Tiene interfase con el proceso operativo y los de soporte definidos para nuestra operación.</p> <p><b>Procesos Operativos:</b></p> <p><b>Fabricación de cables (PO-PD-01).</b> Su propósito es la fabricación de productos conforme a lo programado en especificación, cantidad y tiempo con el apoyo de todos los procesos de soporte. Su alcance abarca desde que se programa el producto por parte de Programación de producción hasta que se entrega al almacén de producto terminado. Por tratarse del proceso de transformación del producto, tiene interfaces con todos los procesos de soporte.</p> <p><b>Fabricación de PVC (PS-PC-01).</b> Su propósito es la fabricación del PVC para contar con el inventario establecido que cubra las necesidades de la planta cables así como con los pedidos de las plantas filiales del grupo de acuerdo a sus necesidades. Su alcance abarca desde el requerimiento del compuesto hasta la entrega del producto al cliente y su principal interacción es con el proceso de fabricación de cables.</p> <p><b>Procesos de Soporte:</b></p> <p><b>Recepción de requerimientos, Programación y Embarque (PS-PT-01).</b> Su propósito es manejar la recepción de requerimientos que se generan en la División Comercial y por medio de "Logtec-CEDI" se canalizan para su programación en planta y una vez fabricado el producto en el tiempo y cantidades definidas, es entregado al mismo "Logtec-CEDI" en la</p>
--	--

## Notas de auditoría


	<p>Ciudad de México para su distribución (oficina 01) y solo el que tiene como destino Guadalajara (oficina 51) se queda en planta. Su alcance cubre a todos los productos desde su recepción en el almacén hasta su embarque y su principal interacción es con el proceso de fabricación de cables.</p> <p>Mantenimiento correctivo y preventivo (PS-IM-01). Su propósito es mantener el equipo e instalaciones en óptimas condiciones con el soporte de un programa de mantenimiento preventivo o la toma de acciones correctivas según sea el caso. Su alcance cubre toda la maquinaria, equipos e instalaciones definidas para el óptimo desempeño de cada proceso. Su principal interacción es con el proceso de fabricación de cables.</p> <p>Compras de materias primas y refacciones, materiales genéricos y servicios (PS-CO-01) y (PS-CO-02). Sus propósitos son adquirir las materias primas para la fabricación del producto y las refacciones, materiales y servicios para la óptima operación de la planta asegurando el cumplimiento de los requisitos técnicos en el tiempo acordado. Su alcance abarca desde las materias primas y auxiliares que componen el producto hasta las refacciones, materiales, y servicios diversos lo que hace necesario separar en dos procesos estas funciones ya que tienen un manejo diferente.</p> <p>Su principal interacción es con el proceso de fabricación de cables. Dada la configuración organizacional de Grupo, el proceso de compras es apoyado por el área de "Compras Centrales" para el surtimiento de las requisiciones que se generan en planta, sin embargo, el personal de compras en planta es el responsable de que se cubran las necesidades en tiempo y forma.</p> <p>Recursos Humanos (PS-RH-01) Su propósito es que el personal durante su vida laboral en la empresa sea competente para realizar sus funciones, se mantenga informado del desempeño de la operación donde participa, mantenga su integridad física, y esté incluido en programas de salud, compensaciones y beneficios que otorga la empresa. Su alcance cubre a todo el personal de la planta y tiene interacción con todos los procesos definidos.</p> <p>Adicionalmente en el mapa de procesos se representan gráficamente las actividades orientadas a la gestión ambiental, de Energía y a la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, siendo estas actividades necesarias para soportar la gestión global de la planta pero independiente del sistema de gestión de la calidad, por lo que sus verificaciones de cumplimiento se realizan de forma separada.</p> <p>Para soportar la operación de los procesos que integran el sistema de gestión, a través del formato utilizada para la documentación del proceso se indica la información requerida para la operación de cada uno de los procesos, así como los registros de calidad a mantenerse como evidencia de la conformidad con el proceso y/o el producto.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
<b>5 Liderazgo</b>	
5.1 Liderazgo y compromiso	No auditado
5.1.1 Generalidades	No auditado
5.1.2 Enfoque al cliente	No auditado
5.2 Política	No auditado
5.2.1 Desarrollo de la política de calidad	No auditado
5.2.2 Comunicación de la política de calidad	No auditado
5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización	No auditado
<b>6 Planificación</b>	
6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades	<p>Como parte de la planeación del sistema de gestión, cada uno de los responsables de proceso lleva a cabo la identificación, evaluación y gestión de riesgos (donde aplique) para prevenir o reducir los efectos no deseados para cumplir los objetivos de cada proceso y lograr la mejora continua de los mismos.</p> <p>La identificación, evaluación, análisis del riesgo es realizado conforme lo establecido en el procedimiento PG-02-04 6.1.2 Acciones para el manejo de riesgos y oportunidades con base en los riesgos identificados y de acuerdo con el criterio de análisis establecido en el</p>

## Notas de auditoría

	<p>procedimiento PG-02-04 cada uno de los líderes define las acciones de mitigación y/o contingencia para la administración de los riesgos significativos del proceso (donde aplique)</p> <p>✓ Periódicamente los líderes de proceso revisan la efectividad de los planes de mitigación y/o contención establecidos y con base en los resultados obtenidos hacen la corrección o ajustes necesarios.</p> <p>✓ Riesgos de Proceso - Proceso de Recepción de Requerimientos, Planeación y Embarque (PS-PT-01)</p> <p>Total de Riesgos: 10 Evaluación Inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 8 verdes</li> <li>• 2 amarillos <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Llegada de camiones para despacho en tiempo</li> <li>○ Atraso de entrega <ul style="list-style-type: none"> <li>• Acciones con Transportistas</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>✓ Re-evaluación de Riesgos:</p> <p>1. 10 verde</p> <p>✓ Proceso de Recursos Humanos (PS-RH-01) Proceso No. 7</p> <p>Cantidad de Riesgos: 4</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Plantilla Incompleta <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 180 puntos (verde)</li> </ol> </li> <li>2. Falta de Pago de Nomina <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 160 puntos (verde)</li> </ol> </li> <li>3. Ambiente de Trabajo Inapropiada <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 135 puntos (verde)</li> </ol> </li> <li>4. Falta de Comunicación <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 120 puntos (verde)</li> </ol> </li> </ol> <p>✓ Procesos de adquisición de Materias Primas (PS-CO-01) Proceso de Refacciones, Materiales Genéricos y Servicios (PS-CO-02)</p> <p>Riesgos:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. No elaborar las requisiciones en tiempos de materia prima, materiales, refacciones. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 180 (Verde) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Severidad: 9 de 10</li> <li>• Ocurrencia: 4 de 10</li> <li>• Detección: 5 de 10</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>2. No Cumplir las entregas en tiempo del proveedor <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 180 (Verde) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Severidad: 9 de 10</li> <li>• Ocurrencia: 5 de 10</li> <li>• Detección: 5 de 10</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>3. Materia o Refacción fuera de Especificaciones <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 135 (Verde) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Severidad: 9 de 10</li> <li>• Ocurrencia: 5 de 10</li> <li>• Detección: 3 de 10</li> </ul> </li> </ul> </li> </ol> <p>✓ No se han iniciado con acciones para abordar estos riesgos. Los controles o metodología actual se considera suficiente para mitigar estos riesgos.</p>
--	--



## Notas de auditoría

<p>6.2 Objetivos de la calidad y planificación para lograrlos</p>	<p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p> <p>✓ Los objetivos de calidad, son definidos y establecidos para cada uno de los procesos de la empresa por la Gerencia General en conjunto con el comité de planta con base en la política de calidad, así como de los requerimientos y expectativas de los clientes, partes interesadas y del negocio en general.</p> <p>✓ Si se hace alguna modificación, ésta se difunde a todas las áreas de la empresa en el mismo comité de planta.</p> <p>✓ La secuencia de actividades que abarca desde el establecimiento de los objetivos hasta su seguimiento y medición, se describe en el proceso de dirección (PA-GG-01)</p> <p>✓ Una vez establecidos los objetivos de la organización, de manera conjunta el comité de planta define la planeación operativa para el cumplimiento de los mismos.</p> <p>✓ La planeación operativa consiste en definir y establecer las actividades o tareas a realizar, la determinación de los recursos, los responsables de la ejecución, fechas compromiso y como serán evaluados los resultados.</p> 
<p>6.3 Planificación de los cambios</p>	<p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p> <p>✓ Cuando surge la necesidad de un cambio en el sistema de gestión debido por ejemplo al desempeño del sistema de gestión, cambios en especificaciones de producto o proceso, cambios en el marco legal o regulatorio del producto u organización, cambios en los requerimientos de clientes internos y externos, cambios derivados de las acciones de mitigación de riesgos, cambios derivados de la estrategia de negocio o cambios por la implementación de las acciones correctivas, el comité de planta decide el inicio de la gestión del cambio mediante el uso del formato establecido (F-AC-637) con la finalidad de garantizar la correcta planeación, implementación y mantener la integridad del sistema de gestión de la calidad.</p>
<p>7 Apoyo</p>	<p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
<p>7.1 Recursos</p>	<p>✓ La Gerencia General y el comité de planta, en función del análisis de los resultados del desempeño de los procesos y los objetivos del negocio determinan y definen los recursos financieros y de infraestructura necesarios para el logro de los objetivos y metas planificadas, así como para la conformidad del producto. Dicha planeación de recursos se ve reflejada mediante el presupuesto anual establecido.</p> <p>✓ Los requerimientos de recursos adicionales durante el transcurso del año para aumentar la satisfacción del cliente mediante el cumplimiento de sus requisitos, el cumplimiento de los objetivos y metas planificados o bien, el mejoramiento de la eficacia del sistema de calidad, ambiental y energética, se identifican por los responsables de los procesos y se comunican a la Gerencia General a través de las reuniones operativas o de revisión del sistema de calidad, ambiental y energética, para su respectiva autorización y previsión en los casos que así sea requerido.</p> <p>✓ Con base en el resultado del análisis del entorno tanto interno como externo y la dirección</p>

## Notas de auditoría

	<p>estratégica del negocio el gerente general en conjunto con el comité de planta determinan si es necesario o no, recurrir a la sub-contratación de procesos externos (outsourcing) para apoyar la operación de la planta, así mismo designan a los responsables de la gestión de estos procesos externos, garantizando que el control se realiza al menos de acuerdo con los lineamientos establecidos en el proceso de compras.</p> <p>✓ Un proceso contratado externamente puede realizarlo un proveedor que sea totalmente independiente de la organización o bien, que sea parte de la misma organización matriz de grupo Conduemex sin que tenga que lugar transacción monetaria alguna.</p> <p>✓ CIDEC apoya con soporte técnico para mejoras de los productos y procesos, realización de algunas pruebas de productos, análisis de metalúrgicos y asesoría para el mantenimiento, mejora de los sistemas de gestión.</p> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.1.1 Generalidades	<p>A través de las reuniones de comité de planta, la Gerencia General se asegura de conocer y proporcionar los recursos necesarios adicionales a los ya existentes para apoyar la operación y el seguimiento de los procesos que integran el sistema de calidad.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.1.2 Personas	<p>La Gerencia General y el comité de planta, en función del análisis de los resultados del desempeño de los procesos y los objetivos del negocio determinan y definen la cantidad de los recursos humanos requeridos para asegurar una base sólida de personal competentes, para lograr el cumplimiento de los requisitos del cliente, producto, procesos, ambientales, energéticos y del negocio.</p> <p>Recursos Humanos (PS-RH-01) es responsable de cubrir en cantidad, calidad y tiempo al personal necesario para la cubrir la operación y el cumplimiento de los objetivos planeados, así como para hacer efectiva la compensación, prestación y beneficios otorgados por la empresa y asegurar que los servicios generales a planta se otorgan de acuerdo con los requisitos negociados.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.1.3 Infraestructura	
7.1.4 Ambiente para la operación de los procesos	<p>Debido a la naturaleza del proceso y productos que NACEL S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) fabrica se ha determinado que no hay factores físicos o ambientales a considerar que pudieran afectar la conformidad del producto con los requisitos.</p> <p>La Gerencia General, con la finalidad de promover un ambiente laboral en beneficio del personal y organización se tiene implementados programas para la seguridad y salud en el trabajo del personal, para el cuidado del ambiente laboral, cuidado del medio ambiente y campañas de difusión para evitar el desperdicio de la energía.</p> <p>Se cuenta con un área de seguridad y salud que está al pendiente del cumplimiento de la normatividad que rige en esta materia. Además, se dispone de indicadores y estadísticas como el SEGURIMAC para la mejora continua de las condiciones generales de trabajo.</p> <p>El Ambiente de Trabajo está incluido en la Declaración General de "Valores y Creencias" en esta empresa, por lo que la Gerencia General promueve en forma específica con las distintas jefaturas el que se tenga atención en forma permanente de las inquietudes y necesidades laborales o personales, individuales o colectivas, de los elementos a su cargo.</p> <p>Para ofrecer condiciones que favorezcan este ambiente de trabajo, la empresa tiene otros programas o actividades que inciden en él y son responsabilidad de Recursos Humanos como: prestaciones, sistemas de reconocimientos, comunicación interna, realización de eventos y prestación de servicios generales al personal.</p> <p>En todos estos programas el personal participa en función de alcance de cada programa y en lo que respecta a las áreas de trabajo en general, se cuenta con implantación de las 5's.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.1.5 Recursos de seguimiento y medición	



## Notas de auditoría

<p>7.1.5.1 Generalidades</p>	<p>El control de los equipos medición y seguimiento, es realizado conforme se describe en el procedimiento de Control de Equipo de Medición Inspección y prueba (PG-11)</p> <p><b>Adquisición de equipos nuevos (Calidad)</b> Antes de proceder a la adquisición de un equipo nuevo, Aseguramiento de Calidad realiza una evaluación de características requeridas conforme al uso deseado para asegurar que el equipo cuente con la magnitud, alcance, error máximo permitido y resolución que se requiere para efectuar las pruebas.</p> <p><b>Identificación y control de equipos (Calidad)</b> Todos los instrumentos de medición, inspección y pruebas tienen asignado un código único de identificación colocado de manera visible en el instrumento, definido por el responsable de Aseguramiento de Calidad.</p> <p><b>Utilización de equipos (Calidad)</b> Los operadores de producción son responsables de utilizar equipos de medición, inspección y prueba autorizados y con calibración vigente. En caso de cambio de ubicación del equipo y según del equipo que se trate, el área de Aseguramiento de Calidad o el laboratorio de electrónica son responsables de que éste se encuentre calibrado al inicio de operación en su nueva localización.</p> <p>✓ <b>Conclusión:</b> Se muestra conformidad del Requisito.</p>
<p>7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones</p>	<p>Aseguramiento de Calidad elabora el programa de calibración para todos los equipos de inspección, medición y prueba que dependen del laboratorio y son requeridos para la medición de las características del producto.</p> <p>La calibración de los equipos en general se realiza cada año a menos de que se presenten las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recomendaciones de la normativa metroológica nacional e internacional.</li> <li>• Recomendaciones de fabricante o que sea requisito previo a la prueba.</li> <li>• Estado de desgaste del equipo que ponga en duda los resultados.</li> <li>• Inestabilidad en resultados de calibración contra las anteriores.</li> </ul> <p>El período de vigencia puede ser extendido por el responsable de la calibración hasta por 2 meses, sólo en aquellos casos en que por fuerza mayor no pueda calibrarse el equipo y siempre que no existan problemas en su funcionamiento.</p> <p>Se hacen verificaciones internas siempre y cuando se cuente con patrones que demuestren su trazabilidad y de así requerirse, se recurre a laboratorios externos que de preferencia cuenten con acreditación de la entidad mexicana de acreditación.</p> <p>Aquellos equipos que se encuentren dentro de las tolerancias permitidas en la verificación serán autorizados para su uso y se les colocará la etiqueta que lo identifique como tal, indicando las fechas de la última y próxima calibración. Los equipos encontrados fuera de tolerancia o no aptos para su uso son segregados para evitar su uso inadvertido.</p> <p>Mediante la capacitación al personal en el uso y manejo correcto del equipo de medición, inspección y pruebas, así como en la implantación de lo posible de acciones específicas, se protegen contra ajustes, daños y deterioro.</p> <p>Siempre que se detecta algún equipo de inspección, medición y pruebas fuera de calibración y que ha sido utilizado, es responsabilidad de quien lo detecta informar al personal de calidad para realizar una re-inspección del producto ya fabricado. Si se encuentra que el producto no cumple con los valores especificados, se aplica el procedimiento de control de producto no conforme (PG-13)</p> <p><b>Básculas de pesado de materias primas del Área de PVC</b> Fecha: Agosto 2017 Proveedor: BASER Solo se Muestra servicio</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cabonato</li> </ul>

## Notas de auditoría

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caolín</li> <li>• Resina</li> </ul> <p>Equipo: Balanza ID: PG 3.5.3 Informe de calibración: MA-050840-15 Fecha: 31/05/2017 Proveedor: CERTIFIK Acreditación EMA: M86</p> <p>Conclusión: Se documenta una NCM</p> <p>3 → Descripción de la No Conformidad: No se cumple con la trazabilidad de las mediciones de los equipos de medición que deben calibrarse o verificarse, o ambas, a intervalos especificados utilizados para la fabricación de PVC.</p> <p>Evidencia que soporte la no conformidad: ✓ No se muestra evidencia de la calibración o verificación de las Basculas de pesado de Componentes Mayores: Carbonato, Caolín y Resina.</p>
7.1.6 Conocimiento de la Organización	<p>Como parte de la planeación y mantenimiento del sistema de gestión, cada uno de los responsables de proceso con base en la tendencia de actualización tecnológica y/o cambios en los requerimientos legales y regulatorios aplicables a su proceso lleva a cabo la identificación temas clave de conocimiento y/o experiencia requerida para ejecución efectiva de las actividades del proceso, realiza su inventario de conocimiento actual, identifica las fortalezas del conocimiento, los temas o materias de experiencia y brechas de conocimiento.</p> <p>Con base en las brechas de conocimiento el comité de planta define las estrategias y los recursos para adquirir, acceder, documentar, transferir, mantener, actualizar y en los casos requeridos poner disposición del personal el conocimiento que apoye a sus actividades.</p> <p>Periódicamente y a medida que surgen experiencias ganadas por casos o situaciones de éxito o fracaso generadas por la operación del proceso, realización del producto, realización de proyectos cualquier otra actividad relacionada con la operación de la planta, los responsables de proceso comparten la experiencia ganada en los casos o situaciones de éxito o fracaso vividas en la aplicación electrónica de lecciones aprendidas, con la finalidad de poner a disposición de todo el personal esta información y con ello compartir el conocimiento obtenido.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.2 Competencia	<p>Para cada uno de los procesos que integran el Sistema de Gestión de Calidad, Ambiental y Energética, se identifican y definen las competencias necesarias para el personal que participa dentro de los mismos (PS-RH-01)</p> <p>Para el personal operativo de producción cables y P.C.A., se tiene implantado el programa de certificación de habilidades para garantizar los conocimientos y habilidades que se requieren para asegurar la operación correcta. Así mismo dentro de este programa se contempla la capacitación en temas ambientales, así como de gestión de la energía a todo el personal. De esta manera se busca llevarlos a un máximo nivel de especialización en su área de trabajo.</p> <p>Mediante el formato de "Criterios de Calificación" (F-CR-03) mencionados en el procedimiento (PS-18), se determina el nivel de competencia logrado por los titulares del puesto realizando un comparativo entre los requerimientos del puesto y el desempeño del titular, cubriendo los aspectos de escolaridad, conocimientos, habilidades, experiencia y actitud.</p> <p>El responsable de capacitación concentra los resultados de las evaluaciones de competencia del personal generada por las diferentes áreas y la utiliza para elaborar el programa anual de capacitación.</p>

## Notas de auditoría

	<p>De los eventos de capacitación internos, el jefe de capacitación evalúa de eficacia de la capacitación impartida para asegurar que se logre la competencia requerida.</p> <p>Proceso de Recursos Humanos (PS-RH-01) Proceso No. 7 Total de Personas: 9</p> <p>Propósito: Proporcionar personal calificado en cantidad para cumplir con los objetivos de la Organización.</p> <p>Entrada:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bolsas de Trabajo</li> <li>• Requerimientos de Personal</li> <li>• Plantillas de Personal autorizado             <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ 180 sindicalizados</li> <li>◦ 69 empleados de confianza                 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 5 Personas falta</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>Salida:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Personal con condiciones de trabajo seguras</li> <li>• Personal con compensaciones</li> <li>• Personal informado</li> <li>• Personal Competente</li> </ul> <p>Proveedores: Capacitación Políticas: Corporativas Regulación: Ley Federal del Trabajo</p> <p>Indicadores:</p> <p>Cumplimiento del Programas de Trabajo</p> <p>Seguridad y Servicio Administración de Personal Capacitación, Reclutamiento y Comunicación</p> <p>Índice de Rotación de Personal Accidente Incapacitante Cumplimiento de Cursos abiertos</p> <p>Clientes: Dirección General; Sindicato; Instituciones gubernamentales; Personal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Listas de Asistencia</li> <li>• Plantilla de Personal Sindicalizado</li> <li>• Carta de Organización</li> <li>• Descripciones de puesto y empleado y sindicalizado</li> <li>• Criterios de calificación – competencias</li> <li>• Lista de asistencia a inducción</li> <li>• Inspección de Seguridad</li> <li>• Contratos, convenios y Reglamento de trabajo</li> <li>• Programa anual de comunicación</li> <li>• Pagos de Servicios – Nomínos</li> <li>• Menú de prestaciones y cumplimiento</li> <li>• Cumplimiento de Políticas de Vigilancia, Promoción de Puesto, Deportivas e Internas</li> </ul> <p>Matriz General de Capacitación y Técnica del Personal Sindicalizado Contendidos Prestablecidos con períodos de tiempo establecidos por puesto operativo</p> <p>1. Ingreso</p>
--	---



## Notas de auditoría

	<p>2. Cursos Abiertos</p> <p>3. Entrenamiento Asistido</p> <p>4. Certificación de Habilidades</p> <p>5. Cursos Especializados Técnicos</p> <p>6. Formación Operativa a Técnicos de Mantenimiento</p> <p>Programa de</p> <p>Programa de trabajo 2017</p> <p>Resultados: 100%</p> <p>Se incluyen todos los aspectos de operación del proceso de Recursos Humanos</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.3 Toma de conciencia	<p>Las reuniones de los "Grupos Naturales de Trabajo" son un medio para lograr que el personal de NACEL S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) se mantenga consciente acerca de la política de calidad, ambiental, su contribución al logro de los objetivos y el apego a los procedimientos y requisitos del SGC, SGA, SGEN y SGSST, los aspectos ambientales significativos, los impactos ambientales relacionados con su trabajo, sus funciones y responsabilidades y las consecuencias de desviarse de sus procedimientos.</p> <p>A través del conocimiento de los resultados y principales problemas de sus respectivas áreas de trabajo y procesos el personal aporta soluciones, e identifican e implantan acciones de mejora de los mismos (PR-SIMAC-02-8).</p>
7.4 Comunicación	<p>El Gerente General junto con el comité de planta determinan los temas o asuntos a comunicar y establecen el plan de comunicación, el cual describe que comunicar, cuando comunicar, a quienes comunicar, quien es responsable de comunicar y los mecanismos de comunicación con la finalidad de asegurar que fluya la información a todos los niveles de la planta considerando la eficacia del sistema de calidad.</p> <p>Según sea el caso, lo hará con el medio que así convenga de acuerdo con lo establecido en el modelo de comunicación (PR-SIMAC-02-2).</p> <p>Programa Anual de Comunicación-Boletines</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.5 Información documentada	
7.5.1 Generalidades	<p>Como parte de la documentación del sistema de gestión de calidad, ambiental y energética se cuenta con una política bien definida respectivamente, objetivos de calidad, objetivos y metas ambientales y energéticas revisados y planeados al inicio del año en el "Plan de Planta" por la Gerencia General, así como procedimientos documentados de acuerdo a los requerimientos de las normas y los requeridos por NACEL S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) para la eficaz y eficiente operación de sus procesos.</p> <p>La estructura de documentación del sistema de gestión de calidad se encuentra conformada por tres niveles que son:</p> <p>Nivel 1 - Manual de Sistema de Gestión.</p> <p>Describe de manera general el sistema de gestión de calidad y ambiental de la planta en base a la norma ISO-9001:2015 y hacen referencia a los procesos y procedimientos requeridos para su aplicación.</p> <p>Nivel 2 - Procesos documentados.</p> <p>En él se encuentran los procesos necesarios para la operación del sistema de calidad. La documentación de cada uno de estos procesos está conformada por 5 apartados, en donde cada uno de ellos incluye lo siguiente:</p> <p>1.- Definición del proceso. - Tiene como finalidad conocer todo el contexto del mismo, por lo que se mencionan los aspectos clave como el alcance, los insumos, proveedores, resultados, clientes y los indicadores de medición de la eficiencia y eficacia que apliquen.</p> <p>2. Diagrama de flujo del proceso. - Tiene como finalidad describir el flujo de las actividades del proceso para transformar los insumos del proceso en resultados.</p>

## Notas de auditoría

	<p>3. Descripción del proceso. - Tiene como finalidad indicar la responsabilidad de cada uno de los integrantes del proceso, y hace referencia a los procedimientos o formatos donde se encuentra el detalle para la ejecución de cada una de las actividades del mismo.</p> <p>4.- Control de registros del proceso. - Tiene como finalidad indicar y describir el control de los registros del proceso que se mantendrán como evidencia de la eficaz operación del mismo.</p> <p>5.- Historia de cambios. - Tiene como finalidad indicar el nivel de revisión del proceso, la fecha y una breve descripción del cambio.</p> <p><b>Nivel 3 - Procedimientos</b></p> <p>Se tienen establecidos los procedimientos de control de documentos y datos, control de registros de calidad, control de producto no conforme, acciones preventivas y correctivas, auditorías internas, además de los requeridos para la eficaz operación de cada uno de los procesos del sistema de gestión de calidad.</p> <p>A este mismo nivel, como soporte técnico los siguientes documentos:</p> <p><b>Métodos de Inspección:</b> Describen la forma de realizar la inspección de las materias primas, producto en proceso y producto terminado.</p> <p><b>Métodos de Prueba:</b> Describen la forma de realizar las pruebas en los laboratorios de aseguramiento de calidad tanto a materias primas, producto en proceso y producto terminado.</p> <p><b>Métodos e Instructivos de Operación:</b> Describen las instrucciones para operar los equipos de prueba.</p> <p><b>Condiciones de Operación:</b> Describen las mejores prácticas para el buen manejo de la maquinaria y la secuencia de operaciones en el panel de control para su buen funcionamiento.</p> <p><b>Normas y Especificaciones:</b> Son tanto internas como externas y describen las pruebas, valores especificados y los criterios de aceptación de los productos y materiales usados en la fabricación, así como instrucciones de manufactura.</p> <p>Estos documentos son controlados por las áreas de Técnico o de Aseguramiento de Calidad.</p> <p><b>Leyes, Normas, reglamentos y acuerdos en materia ambiental:</b> Son documentos controlados por el departamento de Ingeniería.</p> <p><b>Conclusión:</b> Se muestra conformidad del Requisito.</p>
7.5.2 Creación y actualización	<p>La elaboración de cualquiera de los documentos que integran la estructura de documentación del sistema de gestión de calidad se elaborados conforme a los criterios establecidos en los procedimientos PG-02-02 y PG-05 para la identificación, formatos, descripción, revisión, aprobación, etc.</p>

## Notas de auditoría

	PG-01	REVISIÓN DE LA DIRECCIÓN AL SISTEMA DE CALIDAD
	PG-02-01	PROCEDIMIENTO GENERAL PLAN DE CALIDAD
	PG-02-02	AMBIENTAL PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACIÓN DE PROCEDIMIENTOS
	PG-02-03	DESCRIPCIÓN DE PUESTOS
	PG-02-04	IDENTIFICACIÓN Y GESTIÓN DE RIESGOS
	PG-03	RECEPCIÓN DE REQUERIMIENTOS
	PG-04	PARA LA ELABORACIÓN DE DISEÑOS DE PRODUCTO
	PG-05	CONTROL DE DOCUMENTOS
	PG-06	COMPRAS
	PG-07	PRODUCTO PROPORCIONADO POR EL CLIENTE
	PG-08	IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DE PRODUCTOS
	PG-08-01	PRODUCCIÓN CABLES
	PG-08-02	PLANTA DE COMPUERTOS AISLANTES
	PG-10	MANEJO DE LABORATORIO Y CONTROL DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS
	PG-11	CONTROL DE EQUIPO DE MEDICIÓN INSPECCIÓN Y PRUEBAS
	PG-12	ESTADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS
	PG-13	PROCESO PARA EL CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME
	PG-14	ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS
	PG-15-01	MATERIAS PRIMAS
	PG-15-02	RECEPCIÓN DE MATERIALES Y SERVICIOS
	PG-15-03	ENTREGA DE MATERIA PRIMA Y AUXILIARES
	PG-16	EMISIÓN Y CONTROL DE REGISTROS DE CALIDAD
	PG-17	REALIZACIÓN DE AUDITORÍAS
	PG-18	CAPACITACIÓN
	PG-19	SERVICIO TÉCNICO A CLIENTES
	PG-19-01	PROCESO CONTRATADO EXTERNAMENTE CIDEC
	PG-20	TÉCNICAS ESTADÍSTICAS



# Notas de auditoría

	P.E. 03-01	PERIODO DE REPORCION
	P.E. 03-03	PERIODOS ESPECIALES
	P.E. 03-04	ORDENES DE MANUFACTURA
	P.E. 03-05	MAQUILAS
	P.E. 04-01	CRITERIO PARA LA ELABORACION DE DISEÑOS DE PRODUCTO
	P.E. 04-02	ASIGNACION DE NUMERO DE PARTE A P. TERMINADO
	P.E. 04-03	ASIGNACION DE NUMERO DE PARTE A P.O.D. EN PROCESO
	P.E. 04-04	CONTROL Y ELABORACION DE DESVIACIONES DE DISEÑO
	P.E. 04-05	ASIGNACION DE CLAVES A COMPUESTOS DE P.V.C.
	P.E. 04-06	ASIGNACION DE NUMEROS DE PARTE A MATERIAS PRIMAS
	P.E. 04-07	DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS
	P.E. 05-01	ALTA DE O. DE COMPRA DE MAT. PRIMA EN SISTEMA
	P.E. 05-02	DEFINICION DE REQUERITOS Y COLOCACION DE O. DE COMPRA
	P.E. 05-03	CONSULTA DE ORDEN DE COMPRA EN EL SISTEMA
	P.E. 05-04	AVISOS DE CAMBIO DE ORDEN DE COMPRA
	P.E. 05-05	DESARROLLO DE NUEVAS MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES
	P.E. 05-06	CALIFICACION DE PROVEEDORES
	P.E. 05-08	SOLICITUD DE MAQUILAS DE PRODUCCION
	P.E. 05-01	ENTREGA DE PRODUCTO TERMINADO
	P.E. 05-02	CONTROL DE DESPERDICIO DE PLANTACABLES
	P.E. 05-03	CONTROL DE PRODUCCION POR TURNO
	P.E. 05-05	PROGRAMA DE PRODUCCION Y ORDENES DE TRABAJO

## Notas de auditoría

	PE-09-06	CONTROL DE ACCESORIOS
	PE-09-07	SOLICITUD DE MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES
	PE-09-08	MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA, EQUIPO E INSTALACIONES
	PE-09-09	INDICADORES DE PLANTA
	PE-09-10	DESPEQUEJO DE PLANTA DE COMPUESTOS ABLANTES
	PE-09-11	SOLICITUD DE MATERIA PRIMA PARA P.C.A.
	PE-09-12	ENTREGA DE P.V.C. A CLIENTES
	PE-09-13	CONTROL DE PRODUCCION POR TURNO DE P.C.A.
	PE-09-14	ARRANQUE DE NUEVOS PROCESOS Y/O EQUIPOS
	PE-09-15	MONITOREO DE VARIABLES DE PROCESO EN PLANTA CABLES
	PE-09-16	MONITOREO DE VARIABLES DE PROCESO EN P.C.A.
	PE-09-17	ORDENES DE TRABAJO
	PE-09-18	MANTENIMIENTO PREVENTIVO
	PE-09-19	MANTENIMIENTO CORRECTIVO
	PE-10-20	ASIGNACION DE NUMEROS DE MAQUINARIA Y EQUIPO
	PE-10-01	CONTROL DE INSP. Y PRUEBA DE M. PRIMA PARA PTA. CABLES Y P.C.A.
	PE-10-02	CONTROL DE INSPECCION Y PRUEBA DE PRODUCTO EN PROCESO
	PE-10-03	CONTROL DE INSP. Y PRUEBA DE PRODUCTO TERMINADO EN PTA. Y P.C.A.
	PE-10-04	MATERIALES CONDICIONADOS EN PLANTA
	PE-11-01	CONTROL DE EQUIPOS DE MEDICION, INSPECCION Y PRUEBAS
	PE-11-02	CONTROL Y CALIBRACION DE MICROMETROS MANUALES
	PE-11-03	CONTROL Y CALIBRACION DE PRODUCTIMETROS
	PE-12-01	ESTADO DE INSPECCION DE MATERIA PRIMA PTA. CABLES Y P.C.A.
	PE-12-02	ESTADO DE INSPECCION Y PRUEBA DE PRODUCTO EN PROCESO
	PE-12-03	ESTADO DE INSP. Y PRUEBA DE P. TERMINADO EN P.C.A. Y PTA. CABLES
	PE-13-01	IDENT. Y MANEJO DE MATERIAL NO CONFORME EN LA INSP. DE REC.

## Notas de auditoría

	P.E.-13-02	IDENT. Y MANEJO DE PRODUCTO NO CONFORME EN PROC. Y PTES PLANTAS
	P.E.-15-01	EMISION DE REQUERIMIENTOS (RQ-06)
	P.E.-15-02	RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES
	P.E.-15-03	ENTREGA DE MATERIA PRIMA Y AUXILIARES
	P.E.-15-04	MATERIA PRIMA A CONSIGNACION
	P.E.-15-05	MANEJO Y ALMACENAJE DE MATERIA PRIMA
	P.E.-15-06	DEVOLUCION DE MATERIA PRIMA DE PLANTA A ALMACEN
	P.E.-15-07	DEVOLUCION DE MATERIAS PRIMAS A PROVEEDORES
	P.E.-15-08	CONSULTA Y AJUSTE DE INVENTARIO
	P.E.-15-12	COBRE
	P.E.-15-11	MANEJO DE MATERIALES EN PLANTA CABLES
	P.E.-15-12	MANEJO DE MATERIALES EN PLANTA DE CONJESTION ARIANTES
	P.E.-15-15	RECEPCION DE PRODUCTO TERMINADO
	P.E.-15-16	EMISION DE LISTA DE RECOLECCION
	P.E.-15-17	EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO
	P.E.-15-18	DEVOLUCIONES DE PRODUCTOS DEL CLIENTE
	P.E.-15-19	ORDENES DE CORTE A PRO
	P.E.-15-20	TOMA DE INVENTARIOS
	P.E.-17-01	CALIFICACION DE AUDITORES DE CALIDAD
	P.E.-18-01	CAPACITACION BASICA
	P.E.-19-03	CALIF. DEL PERSONAL INV. EN TOMA DECISIONES SI EL PRODUCTO
	P.E.-20-01	ELABORACION DE EVIDENCIAS DE PRUEBA AL CLIENTE
Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.		
7.5.3 Control de la información documentada	<p>Los documentos y datos necesarios para la operación de los procesos, incluyendo los de origen externo, son controlados de acuerdo con lo descrito en el procedimiento de control de documentos (PG-05)</p> <p>Los documentos externos determinados como importantes para la óptima operación de cualquiera de los procesos, son identificados y controlados por los titulares de las áreas responsables involucradas para su uso.</p> <p>Todos los documentos y datos elaborados internamente y sus respectivos cambios cuando así se requiera, son revisados y aprobados por el personal definido antes de su emisión o difusión.</p> <p>El nivel de las revisiones está indicado en los documentos y la descripción del cambio se indica en el historial de cambios correspondiente.</p> <p>El control de los documentos es realizado mediante el uso de los índices correspondientes, en los cuales se identifica el estado de la revisión actual de los documentos.</p> <p>El personal responsable por el control de los documentos asegura que:</p>	



## Notas de auditoría

	<p>a) Los documentos se encuentran en su última revisión en el lugar de uso y con fácil acceso.</p> <p>b) La distribución de documentos controlados es realizada mediante listas de distribución.</p> <p>c) No se utilizan documentos obsoletos salvo aquellos que sean necesarios para fines legales o por necesidades de la planta, los cuales se mantienen identificados con la leyenda de "OBSOLETO".</p> <p>Los registros a mantener como evidencia del cumplimiento con los requisitos de los clientes, de los requerimientos legales o bien de la efectiva operación o control de los procesos, son definidos para cada uno de ellos en la sección correspondiente al "Control de los Registros" de cada proceso.</p> <p>Así mismo en esta sección se establece el nombre del documento, responsable de su resguardo, orden de archivo, lugar y periodo de resguardo y disposición final para su pronta recuperación cada que sean requeridos. Todos los registros cuentan con una codificación que permita identificarlos y archivarlos fácilmente, como se indica en el procedimiento de emisión y control de registros de calidad (PG-16).</p> <p>Los registros de calidad emitidos por proveedores autorizados de productos o servicios podrán usarse como parte de los registros de la planta, previa revisión y aceptación por parte del personal de Aseguramiento de Calidad.</p> <p>Los registros que se declaren en el sistema de calidad, se pueden manejar y conservar en papel o en forma electrónica en P.C. según sea conveniente o necesario para cada caso.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8 Operación	
8.1 Planificación y control operacional	<p>✓ Cuando por necesidades del cliente o por objetivos del negocio se requiere incorporar un nuevo producto o cambios al producto en vigencia, los responsables de las áreas de Gerencia General, Técnico, Ingeniería, Producción, Calidad, y Compras coordinan los recursos bajo su responsabilidad hasta incorporarlos como productos de línea, siguiendo la metodología descrita en el procedimiento enfocado a nuevos productos (PE-04-07).</p> <p>✓ Cuando exista alguna condición que modifique el proceso actual de fabricación como resultado de alguna propuesta de mejora de los grupos naturales de trabajo con la finalidad de mejorar la eficacia o eficiencia del proceso o producto, se realizan pruebas técnicas para evaluar la factibilidad de aplicación. Si no es factible se les notifica a los departamentos involucrados.</p> <p>✓ En el caso de que sea factible, el personal del área Técnica es responsable de esta implementación y se coordina con los departamentos involucrados para establecer o revisar las actividades requeridas de verificación, seguimiento, medición e inspección y prueba (PG-02-01), hasta definir el plan de calidad del mismo. Así mismo debe asegurar que los documentos de referencia, procesos de soporte y los registros, evidencien que el proceso de fabricación y el producto resultante cumple con los requisitos.</p> <p>✓ Todas las actividades que se determina como necesarias para la implementación del cambio son gestionadas y documentadas en el formato de gestión de cambio (F-AC-617), a menos que el comité de planta decida lo contrario.</p> <p>✓ Una vez realizada la modificación al proceso o producto, se incorporan los nuevos códigos, especificaciones, métodos de trabajo y condiciones de operación a la información disponible para considerarlo producto de línea.</p> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.2 Requisitos para los productos y servicios	
8.2.1 Comunicación con el cliente	<p>Condumex S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) tiene establecida formalmente la comunicación con el cliente con el siguiente alcance:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Los asuntos relacionados con el servicio (devoluciones, quejas, consultas, asignación de códigos, desarrollo, y normalización de productos) son atendidos por el Gerente Técnico conforme a lo descrito en el procedimiento (PG-19).</li> <li>Los asuntos relacionados con el estatus, modificaciones y manejo de pedidos por el</li> </ul>

## Notas de auditoría

	<p>cliente son atendidos por el Jefe de Almacén de Producto Terminado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Obtención de la retroalimentación del cliente referente al producto, servicios y atención de quejas.</li> <li>• Manejo y control de la propiedad del cliente.</li> <li>• Establecimiento de los requerimientos para acciones de contingencia, cuando se consideren relevantes por parte del cliente.</li> </ul> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.2.2 Determinación de los requisitos para los productos y servicios	<p>Se entiende por contrato el documento emitido por la División Comercial, en el cual se establecen los requerimientos de los productos solicitados incluyendo las fechas de entrega, y con un mínimo de participación se tienen los pedidos de empresas filiales del Grupo en los que se especifica las características o tipo del material solicitado incluyendo la descripción de los requisitos legales y regulatorios aplicables.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ En Condumex S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) se reconocen cuatro tipos distintos de pedidos o contratos, en los cuales se definen los requisitos del cliente haciendo las aclaraciones respecto a la entrega del producto, normatividad que aplica (requerimientos legales y regulatorios) y observaciones especiales respecto al pedido.</li> <li>✓ 1. Pedidos de Reposición: Son productos de stock que solicita "Logtec-CEDI" para reponer su stock autorizado.</li> <li>✓ 2. Pedidos Especiales: Son productos que aun siendo de stock solicita el "Logtec-CEDI" dado que con su stock no alcanza a atender.</li> <li>✓ 3. Órdenes de manufactura: Solicitud de productos donde se requiere definir alguna característica propia del producto o condición de entrega (longitudes y colores no estándar).</li> <li>✓ 4. Maquilas entre plantas: Solicitud de producto o subproducto de la planta cables o compuesto de PVC, requerido por otras plantas del Grupo.</li> <li>✓ Proceso de Recepción de Requerimientos, Planeación y Embarque (PS-PT-01)</li> <li>✓ Gilberto Covarrubias Sanchez / Superintendente Almacén de Producto Terminado</li> </ul> <p>Consolidado - 07-09-17  Septiembre: 2,517 Ton  Desglose por producto - MP2 - Pedido para Producción  Programa - Por calibre - Por línea de producto (4) - Vinanel - THW  Avance: 710 Ton  Sistema  Pedidos en sistema  Muestra: Consolidado 204  Cable Vinanel 500  Fecha de traspaso: 14-09-17  Entrada: 204  Cantidad: 15,000 mts  Código del producto: 370035  Solicitado: 48,750 mts  Deuda: 37,350 mts  Código de Producto: 30035</p> <p>Documento de salida: 2309  Cantidad: 9,000 mts (12 carretes)  Destino: CEDI Ciudad de México  Fecha: 14-09-17</p> <p>Total de Carretes en Sistema: 24 carretes  Actual: 24 Carretes</p> <p>012 Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.2.3 Revisión de los requisitos para los productos y servicios	<p>La recepción de los requisitos del cliente, la revisión de los mismos y su programación para la fabricación se realiza conforme a lo descrito en el proceso de recepción de requerimientos, programación y empaque (PS-PT-01)</p>

## Notas de auditoría

	<p>Los requisitos del producto están señalados en la normatividad correspondiente definida en las normas mexicanas correspondientes o bien son definidos en la solicitud de sus respectivos requerimientos (tanto en lo que no sea requerido por el cliente pero necesario para su uso intencionado o especificado, cuando este sea conocido incluyendo los aspectos legales y reglamentarios que apliquen)</p> <p>a) Pedidos de reposición: Los pedidos de reposición deben ser productos de línea, el Centro de Distribución "Logtec-CEDI" concentra las necesidades de toda la Red Comercial y coloca estos requerimientos los cuales son recibidos y revisados el personal del almacén de producto terminado quien es responsable de suministrar los productos de su almacén una vez que cuente con la existencia.</p> <p>b) Pedidos Especiales: Los pedidos especiales también son productos de línea y "Logtec-CEDI" a través de sus oficinas de ventas coloca estos requerimientos al almacén de planta, para que este atienda estas solicitudes, siendo el personal del quien recibe y revisa los requerimientos y son los responsables de suministrar los productos al cliente una vez que se cuente con la existencia.</p> <p>c) Órdenes de manufactura: En el caso de órdenes de manufactura, la División Comercial envía la solicitud al almacén de producto terminado quien a su vez informa electrónicamente a los departamentos involucrados para que cada uno de estos valide la factibilidad de los requisitos solicitados y en caso de presentarse algún problema técnico o de tiempo en su entrega se informe con oportunidad a la red comercial para negociar al respecto. En caso de proceder su fabricación, es programada para que el almacén lo embarque al cliente.</p> <p>d) Maquilas entre plantas: El departamento de Programación y Control de la Producción es responsable de recibir y revisar los pedidos de maquilas entre plantas cuando se trate de productos o subproductos de la planta cables. La Gerencia General revisa la cotización y condiciones de pago de los productos solicitados y una vez autorizada su realización, el departamento de Programación y Control de la Producción libera la orden para su fabricación y coordina el envío al cliente.</p> <p>e) Pedidos de PVC: Para los pedidos de compuesto de P.V.C., el departamento de PCA es responsable de recibir y revisar las solicitudes de PVC, coordinar la producción en esta planta y su entrega. <u>Cuando se trate de pedidos de compuesto no racionalizado, el área técnica debe definir la formulación y la Gerencia General autorizar el precio en base a la cotización y condiciones de pago de los productos solicitados.</u></p> <p>Las maquilas, tanto de la planta cables como de PCA, son solicitadas por el cliente, quien envía las especificaciones respectivas para su inspección y la revisión de cada requerimiento o pedido queda documentada de acuerdo a lo establecido en el procedimiento correspondiente.</p> <p>El Superintendente de Almacén de Producto Terminado es responsable de mantener los registros relacionados con los requerimientos del producto en el proceso (PS-PT-01) de acuerdo al procedimiento de registros de calidad (PG-16)</p> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.2.4 Cambios en los requisitos para los productos y servicios	<p>Siempre que existen cambios a los requerimientos por parte del cliente, el Superintendente de almacén de producto terminado es responsable asegurarse que éstos cambios o modificaciones sean documentados y son comunicados al personal de la planta involucrada para la implementación de los cambios o modificaciones solicitadas por el cliente.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios	
8.3.1 Generalidades	No aplicable ✓
8.3.2 Planificación del diseño y desarrollo	No aplicable ✓
8.3.3 Entrada para el diseño y desarrollo	No aplicable ✓
8.3.4 Controles del diseño y desarrollo	No aplicable ✓
8.3.5 Salidas del diseño y desarrollo	No aplicable ✓
	No aplicable ✓



## Notas de auditoría

8.3.6 Cambios del diseño y desarrollo	
8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente	
8.4.1 Generalidades	<p>Con la finalidad de garantizar que los procesos contratados externamente, los productos y los servicios necesarios para que la operación cumplan con los requerimientos establecidos por los usuarios, se tiene establecidos los procesos de adquisición de Materias Primas (PS-CO-01), el de Refacciones, Materiales Genéricos y Servicios (PS-CO-02) y el procedimiento para el control de procesos contratados externamente (P.G.-19-01)</p> <p>Dentro de la documentación de estos procesos y procedimiento se establecen los controles y criterios aplicables para su evaluación, selección, seguimiento al desempeño y la re-evaluación.</p> <p>El personal de compras en conjunto con el de aseguramiento de calidad y los responsables asignados para la gestión de los procesos contratados externamente mantienen los registros que evidencian el cumplimiento con los controles y criterios establecidos para el control de los proveedores de productos, y servicios.</p> <p>Materias Primas utilizadas para Fabricación de PVC:</p> <p>Resina homopolímero de PVC  Recibo: 1196  Fecha: 06/09/2017  Pedido: 17G0220  Requisito TA17110 Partida 1  Proveedor: Mexichem  Fecha: 31/08/2017  Requisito: Almacén de Materia  Aprobación de la Requisición: 31/08/2017  Producto: 31006  Cantidad: 358,800 Kg</p> <p>Orden de Compra: 17G0220  Fecha: 01/09/2017  Fecha requerida del pedido: 27/09/2017</p> <p>Programa de entregas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 06/09/2017 - 27,600 Kg</li> <li>• 08/09/2017 - 27,600 Kg</li> <li>• 12/09/2017 - 27,600 Kg</li> <li>• 13/09/2017 - 27,600 Kg</li> <li>• 14/09/2017 - 27,600 Kg</li> </ul> <p>Recibido: 138,000 Kg  Faltante: 220,000 Kg</p> <p>Se entrega programa semanal de entregas por el Almacén de Materia Prima.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.4.2 Tipo y alcance del control	<p>La selección y aprobación de los proveedores de materia prima es responsabilidad compartida del área técnica con el CIDE, en base los resultados de la evaluación del producto realizada por aseguramiento de calidad. El responsable del área técnica conservará en el expediente del proveedor las evaluaciones y aprobaciones correspondientes.</p> <p>Los proveedores autorizados son sistemáticamente calificados y re-evaluados para asegurar que cumplan de manera consistente con los requisitos establecidos en las especificaciones de los materiales que abastecen (PE-05-06).</p> <p>En los procesos de compras de Materias Primas y Refacciones, Materiales genéricos y Servicios, se describe la secuencia de actividades para el abastecimiento de materias primas, refacciones, materiales y servicios requeridos por el proceso de fabricación y los</p>

## Notas de auditoría

	<p>procesos de soporte a la operación.</p> <p>Verificación de los productos y servicios comprados.</p> <p>Para el caso de las materias primas, Aseguramiento de Calidad es responsable de realizar la inspección necesaria para asegurar que los productos cumplen con sus requisitos especificados.</p> <p>Par el caso de refacciones, materiales genéricos o servicios varios, el responsable del pedido o contratación darán el visto bueno de aceptación para poder proceder al pago del mismo.</p> <p>De ser necesario se harán verificaciones en la planta del proveedor por parte de personal que corresponda para asegurar su confiabilidad en calidad y servicio, y de ser necesario establecer el método a utilizar para la inspección del producto a entregar.</p> <p>Para compras de materias primas se asegura que estas cuenten con su hoja de seguridad y proceder conforme se indica en el procedimiento P.S.G.A.-4.3.1 identificación y evaluación de aspectos e impactos ambientales de forma que se mantenga actualizado el catálogo de aspectos significativos en materia de seguridad y ambiental.</p> <p>El Corporativo establece e implementa las especificaciones de los materias primas y materiales.</p> <p>Materias Primas utilizadas para Fabricación de PVC:</p> <p>Resina homopolímero de PVC          Lotas: S1708032          Recibo: 1196          Pedido: 1700220          Certificado de calidad: 82649422          Fecha: 06/09/2017          Proveedor: Mexichem          Registro de Inspección: F-AC-401 Rev. 2          Especificación Técnica ES-TE-0450. Ver. 30/09/2014          Partícula: 5% máx.          Resultado: Ok          Métodos de Prueba: ASTM-D-1521          Se liberó la Materia Prima para Producción.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.4.3 Información para los proveedores externos	<p>A partir de la requisición de compra, se inicia el proceso de adquisición de Materias Primas (PS-CO-01), o el de Refacciones, Materiales Genéricos y Servicios (PS-CO-02).</p> <p>En la requisición de compra se indica la especificación o requerimientos especiales del producto, servicio o proceso a comprar o contratar.</p> <p>Dentro de los requerimientos especiales se incluyen por ejemplo métodos, procesos, equipos, criterios de liberación o aprobación del producto, servicio o proceso, requerimientos de competencia o calificación al personal que proveerá el servicio o realizará las actividades y los criterios de seguimiento al desempeño según corresponda en función del tipo de producto, proceso o servicio comprado.</p> <p>A través del departamento de compras se colocan los pedidos y el usuario es responsable de verificar que los productos o servicios entregados cumplan con sus requisitos previamente especificados y para el caso de las materias primas, el área de calidad verifica su cumplimiento. (PG-06).</p> <p>Por medio de la orden de compra se describe el nombre de la materia prima, refacción, material o servicio solicitado, la especificación u hoja técnica, cantidad y requisitos especiales son necesarios para establecer la negociación.</p> <p>El área de compras revisa y autoriza la información plasmada en los órdenes de compra</p>

## Notas de auditoría

	<p>antes de su envío al proveedor para asegurarse de que los requisitos están correctamente establecidos.</p> <p>Las interacciones del proveedor externo con la organización se crean y establecen durante el proceso de aprobación, aceptación y compra. De esta manera cualquier duda, aclaración o inquietud se canaliza con las áreas involucradas.</p> <p>El control y el seguimiento del desempeño del proveedor por parte de la organización es realizado por personal de compras (nivel de servicio) y por parte de calidad (calidad del producto), de presentarse situaciones de un mal servicio o rechazo el proveedor es informado para tomar la acción correctiva inmediata.</p> <p>Procedimiento de Calificación de Proveedores de Materia Prima P.E.06-06 Rev. 30/11/2014</p> <p>Niveles de Proveedores:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Confiable A</li> <li>• Confiable B</li> <li>• NP100</li> </ul> <p>Calidad Realiza las evaluaciones de los proveedores.</p> <p>Compras envía Reporte de Proveedores a Calidad para su Evaluación Reporte de las entregas del mes con los proveedores correspondientes. Incluye el resultado de las entregas</p> <p>Calificación de Proveedores 2017 F-AC-615 Proveedor - MEXICHEM</p> <p>Enero: 441,600 Ton / 9,600 Ton – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Febrero: 441,600 Ton / 2,400 Ton – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Marzo: 276,000 Ton / Sin Rechazo Confiable A</p> <p>Abril: 165,600 Ton / 4,600 – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Mayo: 220,800 Ton / 16,800 – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Junio: 303,000 Ton / 1,200 – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Julio: 358,800 Ton / 6,000 – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Agosto: 368,000 Ton / 9,600 – Aceptado Condonado Confiable A</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.5 Producción y provisión del servicio	

## Notas de auditoría

<p>8.5.1 Control de la producción y de la provisión del servicio</p>	<p>Fabricación de PVC (PS-PC-01). Su propósito es la fabricación del PVC para contar con el inventario establecido que cubra las necesidades de la planta cables, así como con los pedidos de las plantas filiales del grupo de acuerdo a sus necesidades. Su alcance abarca desde el requerimiento del compuesto hasta la entrega del producto al cliente y su principal interacción es con el proceso de fabricación de cables.</p> <p>Se fabrica para el consumo interno en planta Guadalajara y plantas filiales del Grupo Conumex (Conducel y planta Potencia)</p> <p>Las fabricaciones de compuestos aislantes de PVC se realizan conforme a las especificaciones para la planta y las plantas filiales, las cuales son elaboradas por el CIDECC (Centro de Investigación y Desarrollo Carso)</p> <p>Los riesgos identificados para prevenir y reducir los efectos no deseados y sus respectivas acciones de mitigación y contingencia, así como los criterios y métodos para la operación y control, se describen en la documentación respectiva, donde también se muestran los indicadores establecidos para medir la eficacia y eficiencia.</p> <p>El mapa de procesos, facilita la comprensión de la organización partiendo de la visión general hasta llegar a los procedimientos, registros y documentos que aplican.</p> <p>Grupos de iteres – se identifica</p> <p>Volumen de cable – recubrimiento</p> <p>Venta de cable – 30% de recubrimiento</p> <p>Orden de Compra o solicitud de transferencia – Cliente Externo</p> <p>Total septiembre: 1,027,76 Ton</p> <p>Fabricadas: 503,5</p> <p>8 fórmulas de PVC – Total</p> <p>7 formulas solicitadas</p> <p>Especificaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PV-91963</li> <li>• PV-92763</li> <li>• PV-92763RP</li> <li>• PV-91642PB</li> <li>• PV-943*</li> <li>• PV-91963-75*</li> <li>• PV9-1963-1*</li> <li>• PV-641*</li> </ul> <p>*Para plantas filiales</p> <p>Instrucciones</p> <p>Entrada: Requerimiento de Materia Prima PVC</p> <p>Cada formula se encuentra descrita en Hojas de Proceso y en programa informático de Control.</p> <p>Muestra:</p> <p>Producto: PV-92763</p> <p>Reporte de Silos F-II-13</p> <p>Hoja de Condiciones de Operación</p> <p>Lote de Producción: 1209173</p> <p>Ejemplo:</p> <p>Tolva Alimentadora:</p>
--	---



## Notas de auditoría

	<p>Temperatura: 46 a 48 Celsius Velocidad: 58 RPM Amperaje: 3.2</p> <p>Especificación de velocidad: 65 a 69 RPM</p> <p>Amasador</p> <p>Temperatura de husillo: 58 Celsius Temperatura de recámara: 66 Celsius Velocidad: 194 RPM Amperaje: 93</p> <p>Especificación de velocidad: 200 a 214 RPM Temperatura del husillo: 75 a 85 Temperatura de la recámara: 75 a 85</p> <p>DIOSNA – Componentes Menores – OK. Fecha: 12/09/2017 Operador: Rubén Juárez V.</p> <p>Conclusión: Se documenta una NCm</p> <p>→ Descripción de la No Conformidad: No se cumplen las actividades de seguimiento y medición establecidas para verificar que se cumplen los criterios para el control del proceso de Fabricación de PVC.</p> <p>Evidencia que soporte la no conformidad: La fabricación de PV-92763 Lote de Producción 1209173 del 12 de septiembre de 2017 no cumplió con las condiciones de operación establecidas en la Especificación Técnica ES-TE-0450, Ver. 30/09/2014: • La velocidad de 58 RPM de la Tolva Alimentadora no cumplió con la especificada: 65 RPM a 69 RPM • La velocidad de 194 RPM del Amasador no cumplió con la especificada: 200 RPM a 214 RPM</p>
8.5.2 Identificación y trazabilidad	<p>El área técnica define y establece los códigos o números de parte que deberán mantener asignadas las materias primas y los productos a lo largo de todas las etapas del proceso de fabricación desde la recepción de las materias primas hasta la entrega de producto terminado al cliente.</p> <p>Los operadores de producción son los responsables de asegurar que en cada etapa del proceso se mantenga identificado el producto, así como su estado de inspección respecto a los requisitos de seguimiento y medición.</p> <p>La trazabilidad de productos, parte desde la clave de identificación en el empaque del producto terminado hasta el área de fabricación de extruido como cable y hasta las materias primas en la fabricación del P.V.C. y se realiza como se indica en el procedimiento de identificación y trazabilidad de productos (PG-08)</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.5.3 Propiedad perteneciente a los clientes o proveedores externos	<p>Si el cliente desea que se fabrique un producto que no es parte de nuestra línea autorizada pero resulta factible su fabricación, y por lo mismo proporciona algún producto, materia prima, equipo de prueba, equipo de fabricación, herramienta o información para su fabricación, los responsables de los departamentos de Técnico, Calidad y Almacén de Materias Primas tomarán las acciones necesarias para su identificación, verificación y protección mientras se encuentren bajo el control o uso de planta.</p> <p>El control ejercido sobre la propiedad del cliente o de proveedores externos será el mismo que el empleado por la organización para los productos, materiales, equipos e información semejantes, a menos que el cliente especifique un manejo especial.</p> <p>Ya en planta, el personal de producción y almacén de producto terminado son responsables de asegurar que el material sea manejado durante la manufactura y se</p>

## Notas de auditoría

	<p>almacene como producto.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.5.4 Preservación	<p>Todas las actividades relacionadas con la estiba y manejo, almacenaje, empaque y embarque del producto terminado son definidas y establecidas por el departamento técnico en el "Manual de Embalaje" (MA-TE-001), asegurando así que sus características de calidad se preserven hasta su entrega al cliente, hasta esta actividad de entrega, llega la responsabilidad de la planta.</p> <p><u>También se suministra P.V.C. a las plantas filiales, y en el procedimiento PE-09-12 de entrega de P.V.C. a clientes, se detallan todos los cuidados que hay que tener para su preservación y entrega.</u></p> <p>El manejo y almacenaje de aquellas materias primas cuyas características o tiempo de vida útil requieran consideraciones especiales, se define claramente en los procedimientos correspondientes.</p> <p>Los responsables de los almacenes efectúan una revisión continua del material en custodia con el objeto de detectar deterioros.</p> <p>En el caso de que algún producto terminado sufriera un daño durante su manejo o almacenaje, es responsabilidad del almacén de Producto Terminado informar al área de aseguramiento de calidad para que sea identificado y segregado para ser inspeccionado de nuevo y dar la disposición final.</p> <p>Todos los productos fabricados en la planta, así como todas las materias primas que intervienen en su manufactura, son preservados por el personal correspondiente conforme a lo descrito en los procedimientos generales [PG-15-01, 02 y 03], de forma que se asegure la prevención de daños o deterioros y la conservación de los mismos.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.5.5 Actividades posteriores a la entrega	<p>En función de la estrategia de negocio actual y con base a los requisitos negociados con el cliente, No se considera ningún proporcionar ningún tipo de actividades posteriores a la entrega del producto.</p> <p>Como parte del enfoque al cliente se ofrece asistencia técnica cuando éste lo requiera por lo cual no se exige remuneración alguna, es parte de la atención al cliente.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.5.6 Control de los cambios	<p>Siempre que surge la necesidad de un cambio en las características del producto, cambios a los parámetros de control del proceso o cambios en materias primas, como resultado de la estrategia de negocio, alguna sugerencia del comité de producto y/o reducción de costos (CRC) o bien, cambios en los requerimientos legales o regulatorios asociados con el producto (normas NOM's u otras), los responsables de las áreas técnicas, aseguramiento de calidad y producción efectúan la implementación del cambio conforme a lo establecido en los procedimientos P.E.-06-05 y P.E.-09-14 con la finalidad de garantizar la correcta planeación, implementación y cumplimiento a los requisitos del producto negociados con el cliente y/o normas aplicables.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
8.6 Liberación de los productos y servicios	<p>El área Técnica y Aseguramiento de Calidad establecen las características del producto que deberán ser medidas o monitoreadas en función del cumplimiento de los requerimientos del cliente, normas aplicables, control del proceso y mejora del producto.</p> <p>Estas son comunicadas al personal involucrado mediante los métodos de inspección y condiciones de operación disponibles las en los lugares de trabajo donde se hacen actividades de seguimiento o medición de producto.</p> <p>Por la naturaleza de nuestros productos en que toda nuestra línea de fabricación está normalizada, solo se requiere que nos ajustemos a las pruebas que la misma norma exige. En caso de tratarse de pedidos para la exportación o clientes finales específicos aplicamos la norma vigente para cada caso, y si se trata de una maquila a otra planta nos ajustamos a la especificación asignada por el cliente.</p>

## Notas de auditoría

	<p>Quando se cuente con materias primas o producto suministrado por el cliente, este mismo proporcionará los diseños y especificaciones para su inspección.</p> <p>Todos los aspectos relacionados con la inspección desde la recepción de materias primas hasta su entrega en cualquiera de sus etapas, se detallan en el procedimiento (PG-10).</p> <p>El personal que realiza las actividades de inspección es competente para éste fin.</p> <p><b>Inspección de recibo</b> El personal de Almacén de materias primas, verifica que éstas lleguen correctamente identificadas y que la cantidad recibida corresponda con lo indicado en la factura del proveedor.</p> <p>La inspección de las características técnicas de las materias primas que ingresan a la planta es realizada por el Laboratorista de Calidad en base a las especificaciones establecidas por el departamento técnico; La extensión y naturaleza de la inspección, es determinada con base en el listado de proveedores autorizados y en función del tipo de producto y proveedor de que se trate. (PE-10-01)</p> <p>La aprobación de los productos y materiales es demostrada a través de la etiqueta del estado de inspección correspondiente, donde la firma o sello del personal autorizado indica dicha autorización. (PG-12)</p> <p><b>Inspección de proceso</b> Las actividades de inspección en piso que corresponden a cada etapa del proceso de manufactura en la planta se realizan de acuerdo a lo indicado en el Plan de Calidad. (P.G.-02-01). Las pruebas básicas son efectuadas por personal de producción para apoyar la continuidad del proceso, como se indica en los métodos de inspección de cada área. El inspector de calidad de proceso de acuerdo a sus muestreos, avala la inspección hecha por producción y realiza pruebas adicionales propias del laboratorio. De esta forma previene cualquier problema durante la manufactura de los productos, antes de la inspección final. (P.E-10-02)</p> <p><b>Inspección final</b> Al igual que la inspección en proceso, la inspección final es realizada por el personal de producción con base a los muestreos indicados en el método de inspección correspondiente. El personal Aseguramiento de Calidad realiza las inspecciones finales al producto que le corresponden de acuerdo al plan de calidad. Para pedidos de manufactura que así lo requieran se segrega el producto para hacerle pruebas específicas conforme lo solicite el cliente.</p> <p>El resultado satisfactorio de esta inspección solo es posible si ha existido conformidad del producto acorde a las especificaciones internas y después que ha pasado por báscula y presentado con su etiqueta de código de barras de aceptación. (PE-10-03)</p> <p>Para todas las actividades de inspección y prueba se mantienen registros que indican las características del producto inspeccionadas, sus especificaciones respectivas y la identificación del inspector de calidad responsable de autorizar la liberación del producto en cuestión (PG-10)</p> <p>En caso de que durante su inspección o prueba se detecte un material no conforme, se identifica con su tarjeta correspondiente dentro del área donde fue procesado y se da el trato como producto no conforme de acuerdo al indicado en el procedimiento documentado (PG-13)</p> <p>Los registros de inspección y prueba se conservan en un sistema de cómputo del Laboratorio de Calidad, durante el tiempo definido en el procedimiento de Emisión y Control de Registros de Calidad (PG-16)</p> <p><b>Muestras:</b></p>
--	--

## Notas de auditoría

	<p>Materias Primas utilizadas:  Resina homopolímero de PVC  Lotes: 51708032  Recibo: 1196  Pedido: 17G0220  Certificado de calidad: 82649422  Fecha: 06/09/2017  Proveedor: Mexichem  Registro de Inspección: F-AC-401 Rev. 2  Especificación Técnica ES-TE-0456, Ver. 30/09/2014  Partícula: 5% máx.  Resultado: Ok  Métodos de Prueba: ASTM-D-1921  Se liberó la Materia Prima para Producción.</p> <p>Producto: PVC-91642PB  Fecha: 28 de junio de 2017  Lote: 280617  Especificación de PVC para el compuesto de PVC: ES-TE-0507</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Visuales</li> <li>• Mecánicas <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Esfuerzo a la ruptura <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min. 10.3</li> <li>• Real. 13.54</li> </ul> </li> <li>○ Elongación a la ruptura <ul style="list-style-type: none"> <li>• 150 mín</li> <li>• Real. 308</li> </ul> </li> <li>○ Dureza <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min 76</li> <li>• Real. 77.8</li> </ul> </li> <li>○ Envejecido del esfuerzo de tensión de ruptura <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min. 70</li> </ul> </li> <li>○ Retención de Elongación – Probeta Tubular y probeta Suajada <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min. 65 – <u>No se realiza</u></li> <li>• Min. 45 – 72</li> </ul> </li> <li>○ Envejecido en aire <ul style="list-style-type: none"> <li>• Envejecido del esfuerzo de tensión de ruptura <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min. 85</li> <li>○ Real. 104</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>○ Envejecido en aceite <ul style="list-style-type: none"> <li>• Envejecido del esfuerzo de tensión de ruptura <ul style="list-style-type: none"> <li>• Min. 85</li> <li>○ Real. 89</li> </ul> </li> <li>• Retención de Elongación – Probeta Tubular y probeta Suajada <ul style="list-style-type: none"> <li>• Suajada <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Min. 85 (60 – CIDEC)</li> <li>○ Real: 59 (No se genera el producto no conforme)</li> </ul> </li> <li>• Tubular <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Min. 85</li> <li>○ Real: No se realiza</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> </li> <li>○ Densidad <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1.42 a 1.47</li> <li>• Real: 1.43</li> </ul> </li> <li>○ Resistencia de aislamiento <ul style="list-style-type: none"> <li>• SPT 10</li> <li>• SKIN 45 – 31 (bajo) <ul style="list-style-type: none"> <li>• F-AC-25 Reporte de Material No Conforme 357</li> <li>• Fecha: 29/06/2017</li> <li>• Aceptado Condicionado</li> <li>• Aceptado por Aseguramiento de Calidad</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> </li></ul>
--	---



## Notas de auditoría

	<p><b>Pruebas Físicas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Deformación por calor             <ul style="list-style-type: none"> <li>* Max. 50%</li> </ul> </li> <li>○ Choque térmico             <ul style="list-style-type: none"> <li>* Sin fractura</li> </ul> </li> <li>○ Doble en frío             <ul style="list-style-type: none"> <li>* Sin fractura</li> </ul> </li> <li>○ Flexibilidad             <ul style="list-style-type: none"> <li>* Sin fractura</li> </ul> </li> </ul> <p>No se realizan estas pruebas actualmente – se realizan en la planta de cable (cordón SPT)</p> <p><b>Conclusión:</b> Se documenta una NCm</p> <p><b>Descripción de la No Conformidad:</b></p> <p>→ No se cumple la liberación de los productos de PVC hasta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas.</p> <p><b>Evidencia que soporte la no conformidad:</b></p> <p>La liberación del Lote 280617 de PVC-01642PB del 28 de junio de 2017 no cumplió con la Especificación para el compuesto de PVC: ES-TE-0507:</p> <p>* No se muestra evidencia de la realización de la prueba de Retención de Elongación para Probeta Tubular en Envejecido al aire ni Envejecido al aceite.</p>
8.7 Control de las salidas no conformes	<p>En el procedimiento documentado para el control de producto no conforme (PG-13) se describen los pasos para identificar, segregar y dar disposición a las materias primas, productos en proceso y terminados que se encuentren no conformes en sus requisitos especificados.</p> <p><b>Identificación, segregación y disposición de materiales y producto no conforme</b></p> <p><b>a) Materias primas:</b></p> <p>Se entiende como "aceptado condicional", la autorización que aseguramiento de calidad otorga a una materia prima no conforme para que pueda ser utilizada al no poner en riesgo la calidad del producto final. En el proceso, se puede dar disposición de "pasa" en la misma tarjeta de detección siempre y cuando no se ponga en riesgo la calidad del producto.</p> <p>En el caso de no conformidades en materias primas, el personal aseguramiento de calidad informa al área de Compras acerca del problema, para que se notifique al proveedor y se tomen las acciones correctivas necesarias (PE-10-01)</p> <p>El personal de Aseguramiento de Calidad documenta todo lo relativo a la identificación, evaluación y disposición de productos y materiales no conformes sean o no aprobados, y mantiene los registros correspondientes (PG-16)</p> <p><b>b) Proceso:</b></p> <p>Por la naturaleza de nuestro proceso de fabricación, no es usual manejar reprocesos, pero de ser necesario el producto es re-inspeccionado nuevamente de acuerdo a los métodos de inspección y diseños correspondientes, antes de permitir que continúe en el mismo.</p> <p>Cuando se requiere desviar un material de su uso normal, el área de producción realiza la solicitud de desviación al área técnica, quien después de analizar su factibilidad informa al solicitante. En caso de proceder la desviación se emite la desviación correspondiente. El área técnica puede generar este tipo de desviaciones cuando por necesidades especiales de la planta se requiera.</p> <p>Todo material que sea rechazado con disposición de desperdicio es retirado de la Planta. De estar pendiente la disposición, el operador de proceso espera hasta tener por parte del personal de calidad una respuesta acorde a la no conformidad.</p> <p>Por otra parte, elabora un reporte de las no conformidades presentadas en el proceso y de este, genera el "Índice de Rechazo Interno" como parte de los indicadores propios del área (PG-20).</p>

## Notas de auditoría

	<p>c) Control de producto no conforme después de la entrega De presentarse una devolución o reclamación, por detectarse un producto no conforme después de su entrega al cliente o ya instalado, se procede como se indica en el procedimiento para el servicio técnico a clientes (PG-19)</p> <p>Registros del control del producto no conforme</p> <p>Los reportes y etiquetas de producto no conforme de materias primas y proceso que evidencian la descripción de la no conformidad, las acciones tomadas, las concesiones obtenidas la autoridad que decide la acción con respecto de la no conformidad son resguardadas por el área de calidad y capturadas en los softwares correspondientes de concentración de información.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
9 Evaluación del desempeño	
9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación	
9.1.1 Generalidades	<p>Los gerentes de planta en conjunto con el comité de planta identifican, definir y establecer las mediciones del proceso y producto requeridos para demostrar la conformidad del producto con los requisitos establecidos, asegurar la conformidad del sistema de calidad, el logro de los objetivos, la dirección estratégica del negocio y mejorar continuamente la eficacia del sistema de gestión de calidad.</p> <p>Además de determinar las necesidades de medición y seguimiento también determinan los métodos a utilizar para realizar las mediciones establecidas y mediante las reuniones de comité de planta dan seguimiento al desempeño de las mismas, analizan y evalúan los resultados versus los objetivos y la dirección estratégica del negocio para identificar, definir y establecer las áreas de mejora requeridas.</p> <p>Los encargados de las actividades de medición son responsables de mantener las evidencias de las mediciones, los análisis y las acciones que surjan de la evaluación del desempeño.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
9.1.2 Satisfacción del cliente	<p>Los responsables e integrantes de los procesos, además de establecer los indicadores de medición, determinan "los factores de seguimiento en la operación" que nos apoyen para lograr los resultados planeados.</p> <p>En el Anexo No 7, tenemos una matriz en donde para cada uno del proceso, se mencionan dichas actividades de control o seguimiento. Estas actividades las podemos resumir en aspectos Generales, y del Producto, Materiales, Equipo y Maquinaria, Recursos Humanos y Gestión Ambiental.</p> <p>En caso de que se vean tendencias desfavorables en los valores obtenidos para el logro de las metas establecidas, los mismos participantes del proceso en cuestión pueden generar las correcciones y acciones correctivas para alcanzar los resultados planeados.</p> <p>De cualquier forma en los mismos comités de planta, mensualmente son revisados los resultados de los procesos, se identifican las oportunidades o amenazas que se presentan al momento de la revisión o evaluación del desempeño y en caso de ser necesario se toman las acciones correspondientes que nos ayuden a alcanzar los resultados planeados de manera consistente, (PA-GS-01).</p> <p>Los procedimientos de seguimiento y medición del proceso de Gestión Ambiental, corresponden al elemento de 4.5.1 Seguimiento y medición, en los cuales se explica cómo hacer el seguimiento del desempeño, de los controles operacionales aplicables y de la conformidad con los objetivos.</p>
9.1.3 Análisis y evaluación	<p>El seguimiento, la medición, análisis del desempeño de los procesos, se realiza constantemente por parte de los titulares de los mismos y de acuerdo a la frecuencia establecida por el comité de planta.</p> <p>Sobre la base de los objetivos que se pretendan, los resultados anteriores y los resultados actuales o auditados, el comité de planta, toma las acciones necesarias para alcanzar y</p>

## Notas de auditoría

	<p>mantener los resultados planeados buscando siempre una mejora continua.</p> <p>Los titulares de cada proceso son responsables de recabar, analizar la información para medir el desempeño de su proceso y analizar las tendencias en los indicadores de sus procesos respecto del cumplimiento con los requisitos de sus clientes se identifican las oportunidades o amenazas que se presentan al momento de la revisión o evaluación del desempeño y toman las acciones correspondientes para alcanzar, mantener o mejorar los resultados planeados.</p> <p>De manera complementaria, la información ya general de todos los procesos, es revisada por el comité de planta de la cual igualmente, se derivan las acciones necesarias para el logro de los objetivos del negocio. (PA-00-01). Dentro de toda la información que es analizada por el comité de planta se pone atención especial en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) La conformidad del producto (PPM externa e internas).</li> <li>b) El grado de satisfacción del cliente.</li> <li>c) El desempeño y efectividad del sistema de gestión (cumplimiento a metas, objetivos y dirección estratégica).</li> <li>d) Al cumplimiento del sistema de gestión.</li> <li>e) La efectividad de las acciones de mitigación y de contingencia definidas para la gestión de los riesgos identificados.</li> <li>f) El desempeño de los proveedores.</li> <li>g) Las necesidades y sugerencia de mejora.</li> </ul> <p>Proceso de Recepción de Requerimientos, Planeación y Embarque (PS-PT-01)</p> <p>Métricos:</p> <p>Nivel de Cumplimiento – Partidos solicitados vs entregados</p> <p>Meta: 99%</p> <p>Real acumulado: 97.88%</p> <p>Meses que no se cumplió:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enero: 89.5%</li> <li>• Febrero: 96.28%</li> <li>• Agosto: 97.24%</li> </ul> <p>No se han analizado los datos para evaluar la efectividad de los riesgos.</p> <p>Toneladas embarcadas vs Horas uso de Montacargas</p> <p>Meta: 8.7 Ton</p> <p>Real acumulado: 8.77 Ton</p> <p>Proceso de Compras de materias primas y refacciones, materiales genéricos y servicios (PS-CO-01) y (PS-CO-02)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nivel de Servicio de compras             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Materias Primas                     <ul style="list-style-type: none"> <li>• Meta: 100% (-1%)</li> <li>• Julio 98.84%</li> <li>○ Entrega demorada del Proveedor                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se decidió consolidar carga por la Dirección</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>○ Refacciones                     <ul style="list-style-type: none"> <li>• Meta: 98%</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>• Días Crédito (Apalancamiento Financiero de Proveedores)             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Meta: 38 días</li> <li>• Actual: 39 días</li> </ul> </li> </ul>
--	---



## Notas de auditoría

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Calidad de Materias Primas (PPM's) – Tolerancia - +100 PPM's               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Meta: 250 PPM's</li> <li>○ Real: 317 PPM's</li> </ul> </li> </ul>
9.2 Auditoría interna	<p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p> <p>✓ El jefe de aseguramiento de calidad proponer y presenta para su aprobación en el comité de planta, el programa de auditorías internas y externas a realizarse durante el año.</p> <p>✓ El programa de auditorías se realiza con la finalidad de determinar si el sistema de gestión es conforme a las disposiciones establecidas y a los requisitos de las normas ISO-9001:2015 comprobando así que se mantienen eficazmente implantados.</p> <p>El programa de auditorías internas se elabora tomando en consideración la importancia de los procesos, los cambios que afecten la organización, los resultados de auditorías previas y los riesgos identificados.</p> <p>El programa de auditorías define y establece la frecuencia, la metodología a usar, responsabilidades, requerimientos de planeación, los objetivos y alcances para cada auditoría, la calificación y selección de auditores internos, los registros a mantener, así como los mecanismos de comunicación, seguimiento y evaluación de la efectividad del programa.</p> <p>✓ Ejecución del programa de auditorías.</p> <p>✓ Las auditorías internas son realizadas con la frecuencia establecida en el programa anual por auditores internos competentes e independientes a la actividad auditada.</p> <p>✓ La frecuencia de realización está determinada por la importancia de la actividad a auditar y por los resultados de desempeño de los procesos que integran el sistema de gestión.</p> <p>✓ La realización de las auditorías se hace de acuerdo a lo indicado en el procedimiento documentado (PG-17). Para la realización de auditorías internas pueden seleccionarse auditores calificados de otras empresas del Grupo Conduimex.</p> <p>✓ Los resultados de cada auditoría son expresados en el informe correspondiente y las no conformidades son documentadas mediante los reportes de no conformidad.</p> <p>✓ Estos reportes son entregados a los responsables de las áreas auditadas para que definan las correcciones y acciones correctivas correspondientes.</p> <p>✓ Los responsables de cada proceso se aseguran de que se realizan las correcciones y se toman las acciones correctivas necesarias sin demora injustificada para eliminar las no conformidades detectadas y sus causas.</p> <p>✓ El Jefe de Aseguramiento de Calidad es responsable de coordinar y vigilar el seguimiento de las acciones correctivas derivadas de las auditorías hasta su cierre y de informar periódicamente al comité de planta el estatus que guardan dichas acciones.</p> <p>✓ Informe de auditoría interna al Sistema de Gestión de la Calidad AI- 02-15</p> <p>✓ FORTALEZAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La dirección de planta demuestra el liderazgo y compromiso hacia el cumplimiento del sistema de gestión de calidad.</li> <li>• Se cuentan con varias herramientas en una interface gráfica donde se demuestra que se toman las consideraciones según norma. Se tiene conocimiento del proceso, el personal se encuentra involucrado del mismo.</li> <li>• Se tiene publicada la política de calidad y el personal operativo ubica la existencia de la nueva política como versión del ISO 9001:2015</li> <li>• Se tienen definidos los indicadores de proceso y se les da seguimiento constante para su cumplimiento.</li> <li>• En el Proceso de mantenimiento se cuenta con un Sistema de generación y solicitud de órdenes de trabajo electrónico.</li> </ul>



## Notas de auditoría

	<ul style="list-style-type: none"> <li>El proceso de producción está basado de acuerdo a los requerimientos del cliente, se caracteriza por tener controlada la trazabilidad, y ante variaciones se tiene buena respuesta.</li> <li>Se cuenta con la información documentada dentro de la plataforma electrónica SIGECAMB que ante cualquier inconveniente se tiene acceso a carpeta de respaldo.</li> </ul>
✓	<p><b>DEBILIDADES (Alertas)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El proceso de Recepción de Requerimientos, Planeación y Embarque No consideró en su Evaluación de riesgos los concernientes al índice de Eficiencia "ton/hr de uso de montacargas".</li> </ul>
✓	<p><b>Alerta al punto 6. Determinación de Riesgos</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El índice de desperdicio del área de producción hasta el periodo actual se encuentra fuera de meta, en la gestión de riesgos aún se encuentra evaluado con baja prioridad.</li> <li>La meta de rotación de personal sindicalizado aparece que hasta el mes de abril no cumple. Aunque se argumentó que todavía no cierra el año, la tendencia indica que será difícil cumplir la meta. Habría que evaluar si se hace un plan de acción o se redefine la medición del indicador.</li> </ul>
✓	<p><b>Alerta al punto 6.2.2 Planificar como lograr objetivos de calidad.</b></p> <p>Se notó cierta dificultad a un jefe de turno para encontrar en el sistema Sigecamb los formatos nuevos de la nueva norma, y se encontraron algunos problemas técnicos en los vínculos de navegación en SIGECAMB. Los links no dirigen a la información de manera esperada, en cambio se tiene la opción de acceder a las carpetas de la información fuente de manera manual.</p>
✓	<p><b>Alerta al 7.5.3 Control de Información Documentada</b></p> <p>1 En las condiciones de operación de algunas de las máquinas del área de estruido no se encuentran debidamente actualizados los cambios en el proceso. Fabricación de Conductores Eléctricos de Baja Tensión PO-PC-01</p> <p>2 En la evaluación de la Gestión para la mitigación del riesgo, no se tienen valores actualizados de dicha evaluación, aparecen en ceros los rubros de Ocurrencia y Detección (en la tabla de evaluación no existe "0") los cuales fueron usados y/o omitidos en la evaluación del área.</p> <p>Recepción de Requerimientos, Planeación y Embarque. (PS-PT-01)</p> <p>3 El sigecamb se ha convertido en una herramienta primordial para atender las auditorías, y no se tiene contemplado la revisión previa para asegurar el funcionamiento de los links, aunque se existe un plan de contingencia solo a este nivel de acción. Proceso de Gestión. (PG-GG-01)</p>
✓	<p><b>Descripción de la Oportunidad de Mejora identificadas</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>En la Evaluación de riesgos no aparece el código de colores que se usan para identificar Riesgos Externos o Internos, O para el nivel de prioridad de riesgo.</li> <li>Se recomienda confirmar el funcionamiento del formato de Gestión de Cambio y practicar mayor uso.</li> <li>Se mostró evidencia de Actividades de mejora pero no todas fueron consideradas en su sistema de mejoras para registrarlas. Proceso de Gestión. (PG-GG-01)</li> <li>En la "matriz de riesgos" no se tiene identificado el caso de tener un proveedor único que ponga en riesgo el proceso al ser la única opción de compra.</li> <li>Si todos los compradores también hacen compras de servicios, es conveniente se plasme en su descripción de puestos.</li> <li>Todavía se encuentran documentos firmados por Cesar Sanchez.</li> <li>Es conveniente que los auditados practiquen en el nuevo sistema de gestión para ubicar fácilmente los procedimientos, anexos, metas etc...</li> <li>Es conveniente revisar la evaluación de los riesgos ya que ninguno aparece como crítico.</li> <li>En el indicador de "Días Crédito Compras" se sugiere anotar que dicho indicador está sujeto a no cumplimiento dependiendo de las ventajas comerciales o económicas que así convengan a la organización. Situación atendida con acción correctiva a auditoría</li> </ol>

## Notas de auditoría

	<p>AI-01-2013</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>10. Definir en el Proceso del Manual del SIGECAMB los clientes, se sugiere desglosar las partes relacionadas.</li> <li>11. Revisar la redacción en el Procedimiento P.E.-09-08 específicamente en la Definición de Mantenimiento Preventivo</li> <li>12. Contar con un soporte en el GNT de Mantenimiento en cuanto a Frecuencia de reunión, minutos y listas de asistencia.</li> <li>13. Documentar evidencias de las lecciones aprendidas y gestión de cambios.</li> <li>14. Proporcionar al personal el calendario actualizado con la nueva política.</li> <li>15. Para personal Operativo se requiere reforzar algunos de los conceptos nuevos como el de mejora continua y ubicar la etiqueta de calibración de equipo usado.</li> <li>16. Evaluar si se va a integrar el PROCIMA al plan de capacitación. De ser así se tendría que evaluar la eficiencia.</li> <li>17. Revisar la redacción en la tabla de riesgos ya que existe un error de semántica.</li> <li>18. Todavía se encuentran procesos firmados por Cesar Sanchez y con razón social de Condomex.</li> </ol> <p>✓ <b>CONCLUSIONES DE LA AUDITORIA</b></p> <p>Los procesos auditados cumple en términos generales con los requisitos de la norma ISO-9001:2015 y lo establecido en su manual de gestión, sin embargo en 4 procesos existen alertas a 3 requisitos de la Norma que no ponen en riesgo la conformidad del producto con las especificaciones o requisitos del cliente y tampoco comprometen la eficacia del sistema de gestión de la calidad de Condomex S.A. de C.V. (Planta Guadalajara) pero que deben subsanarse y se propone mediante el tratamiento como una NC potencial o Necesidad de Mejora así como la necesidad de integrar los riesgos identificados en las evaluaciones de los procesos a los que corresponden.</p> <p>✓ Se evaluó el grado de manejo del nuevo software "SigeCÁmb" para llevar la auditoría en forma electrónica y se identificaron ciertas dificultades técnicas a revisar.</p> <p>✓ El equipo auditor tuvo la oportunidad de poner en práctica los conocimientos adquiridos para realizar una auditoría interna conforme a los nuevos requisitos de la norma ISO-9001:2015, lo cual contribuirá para mantener vigente su certificado como auditor interno. Se requiere de mayor reforzamiento de los conceptos de la versión 2015, principalmente Gestión de riesgos para cumplir metas de cada proceso. Se requiere reforzar el manejo del SigeCÁmb y las nuevas herramientas.</p> <p>✓ Valorar la conveniencia y tomar en consideración las alertas, los riesgos y las recomendaciones de mejora reportadas por el equipo auditor en el resultado de auditoría de cada proceso Sección 3.4 de este documento. (fuente: F-AC-16)</p> <p>✓ Con la atención a los resultados de esta auditoría actualizar los documentos y manuales que sean necesarios con la nueva asignación de Jefe de aseguramiento de Calidad.</p> <p>✓ <b>Conclusión:</b> Se muestra conformidad del requisito.</p>
<p>✓ 9.3 Revisión por la dirección</p>	
<p>9.3.1 Generalidades</p>	<p>✓ El Gerente General y el comité de planta dan seguimiento mensual al cumplimiento de los objetivos de calidad y ambiental, a la tendencia de los principales indicadores de operación y semestralmente llevan a cabo la revisión de ambos sistemas de gestión con la finalidad de asegurar su continua conveniencia, adecuación, efectividad y alineación con la dirección estratégica de la organización.</p> <p>✓ En el procedimiento (PG-01) de Revisión de la Dirección se describe el manejo de estas reuniones.</p> <p>✓ <b>Conclusión:</b> Se muestra conformidad del requisito.</p>
<p>9.3.2 Entradas de la revisión por la dirección</p>	<p>✓ <b>Periodo de Revisión:</b> Enero-Junio 2017</p> <p><b>Fecha de la Revisión:</b> 14 de Agosto 2017</p> <p><b>Revisión No.</b> 216</p> <p>✓ <b>Objetivo de la reunión:</b> Revisar el Sistema de Gestión de la Calidad de Condomex S.A de</p>

## Notas de auditoría

C.V. Planta Guadalajara para asegurar su correcta implantación, adecuación y eficacia para el logro de la satisfacción del cliente, partes interesadas y el cumplimiento a los objetivos del plan de planta.

✓ La información utilizada para la revisión de la dirección en materia de gestión de la calidad incluye:

✓ a) Estado de acciones de revisiones de dirección previas

8. En la revisión por la dirección del ciclo 2016 se detonaron 11 acuerdos o acciones pendientes, de los cuales a la fecha 4 ya están concluidas, 2 están al 80 %, 5 con avance del 20 al 60%.

Acción	Avance de la acción						Fecha de seguimiento	Estado
	1	2	3	4	5	6		
1. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
2. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
3. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
4. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
5. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
6. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
7. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
8. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
9. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
10. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso
11. Realizar un diagnóstico de la planta para determinar los puntos de mejora y establecer un plan de acción.							2016-01-15	En proceso

✓ b) Cambios de origen externo e interno relevantes para el sistema de gestión

✓ a. Contexto externo:

1. Ámbito Macroeconómico:

1. Un evento que ha marcado el rumbo económico del país en el primer semestre, ha sido sin duda alguna la incertidumbre que se ha generado en torno al cambio de gobierno y la política fiscal de los EUA.
2. Tal como se ha observado, en el mes de enero, justamente la semana que se llevó a cabo la toma de poder del gobierno de EUA, la paridad alcanzó casi los 22 pesos por dólar. Este evento, aunado a la expectativa de la decisión de la FED de subir las tasas de interés han marcado la ruta de la inestabilidad económica en nuestro país, situación que se ha manifestado a través de múltiples incrementos importantes en los precios de los bienes y servicios, como es el caso de los precios de las gasolinas y la energía eléctrica, (ver gráficas obtenidas del Banco de México) los cuáles han impactado fuertemente en los volúmenes de venta y en los costos operativos de la planta.
3. Ante esta situación, el Banco de México tratando de contrarrestar un daño mayor a la economía, comenzó con un política de incrementos en sus tasas de interés para evitar la fuga de capitales y de alguna manera frenar una devaluación mayor, así mismo;

## Notas de auditoría

	<p>esta medida por un lado contribuye a mitigar una devaluación, pero por otro lado, desincentiva las inversiones, afectando el crecimiento económico que de acuerdo a información proporcionada a inicios de año por el Fondo Monetario Internacional (FMI), pronosticaba un crecimiento de la economía Mexicana de tan solo 1.7% para este año.</p> <p>4. Tratando de confirmar los pronósticos del FMI, consultamos la información publicada recientemente por el INEGI y muestra un crecimiento de 0.7% durante el primer trimestre en relación al trimestre anterior, que desde la visión de planta Guadalajara y a pesar de los pronósticos macroeconómicos no tan positivos podemos considerar como algo alentador este resultado, y con los pronósticos para que el segundo semestre sean un poco más positivos que el primero y esto ayude a motivar las inversiones en el país, sobre todo en el sector de la construcción que es el que nos atañe, que propicie una recuperación del volumen perdido durante el primer semestre para la última mitad del año. Sin embargo, todavía nos queda la incertidumbre del resultado de las próximas negociaciones en el tema del Tratado del Libre Comercio entre los países del norte, lo que, en caso de un resultado no tan favorable, pudiera nuevamente contraer los indicadores macroeconómicos y por consecuencia verse comprometido el resultado de volumen de la planta. Ante esta situación, la estrategia de la planta será tomar las previsiones necesarias para no ver comprometida la fuente de empleo para nuestros trabajadores y trataremos en la medida de lo posible cumplir, aunque esto parezca difícil, con los objetivos que nos planteamos a inicio de año.</p> <p>✓ b. B2: Contexto interno:</p> <p>i. El resultado global de la planta durante el primer semestre podemos considerarlo adecuado tomando en cuenta la situación económica del país y que varios de los indicadores que se relacionan con el volumen se han visto afectados, pero a pesar de esto, no se ha visto reflejado de manera importante en el resultado financiero de la empresa. Dentro de las estrategias y actividades que nos han permitido mantener aceptables los resultados financieros y operativos de la planta, podemos enlistar las actividades y estrategias seguidas.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Administración de la energía eléctrica, mediante el Sistema de control de demanda hemos logrado mantener en control el consumo energético evitando incrementos en la demanda facturable.</li> <li>2. Adicional a lo anterior, hemos concluido la implementación de un Sistema de gestión de energía acorde a la norma ISO 50001, el cual nos permitirá de manera confiable, orientar las estrategias en materia de ahorro de energía.</li> <li>3. Con el objetivo de cumplir con la ley de cambio climático y a su vez obtener un beneficio económico, a partir de mayo se contrató a INFRA, considerado como proveedor de energía eléctrica bajo la utilización de tecnología limpia. Esta estrategia ha traído consigo desde entonces, un beneficio económico de alrededor del 8% en el costo de este recurso.</li> <li>4. Se reemplazaron las dos principales subestaciones de</li> </ol>
--	---



## Notas de auditoría

	<p>la planta por obsolescencia y se autorizó el proyecto para modernizar toda la red eléctrica de alta tensión, así como las cuatro subestaciones faltantes, lo que traerá consigo un crecimiento importante en la capacidad, pero sobre todo una mayor confiabilidad en la infraestructura eléctrica de la planta.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Continuar con el cambio de motores de corriente directa por alterna. En el semestre se cambiaron los de las extradoras C13's y el extrusor de la D45-3. Concluyendo con esto último, la segunda etapa de este proyecto.</li> <li>6. SAP. Se continúa trabajando en documentar algunos procesos que serán gestionados por el sistema SAP, el cual, dará más seguridad, rapidez y confiabilidad a la información.</li> <li>7. Logramos la autorización de un Buncher 800 con el propósito de continuar con la modernización de los equipos obsoletos de la planta acorde con el plan permanente de modernización.</li> <li>8. Con el propósito de optimizar el consumo de PVC, se solicitó y se autorizó la modernización de todos los controladores de diámetro de las extradoras.</li> <li>9. Se realiza por parte del CIDE, un benchmarking relacionado con el cumplimiento de la norma NMX-J-010-ANCE 2015 para complementar nuestra visión y poder implementar medidas que ayuden a mejorar el desempeño de nuestro producto.</li> <li>10. Se han experimentado cambios en la organización por jubilación de colaboradores.</li> <li>11. Se continúa con el programa de capacitación interna para mandos intermedios, teniendo hasta el momento una fuerte aceptación de parte del personal.</li> </ol> <p>✓ c. Alineación estratégica del negocio</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Misión y Visión: Se mantienen los conceptos que tenemos definidos como parte de la estrategia del negocio. Por parte de la dirección se tiene en espera una revisión para homologar al sector.</li> <li>ii. Valores: A la fecha se mantienen sin cambios.</li> <li>iii. Política de calidad: Se mantiene la política de calidad como está definida en el manual de calidad vigente.</li> <li>iv. Objetivos de calidad: Se mantienen vigentes los cuatro objetivos estratégicos del negocio, los cuales son respaldados por los indicadores de medición de los procesos en general.</li> <li>v. La configuración actual se mantiene vigente, y para garantizar su alineación con la dirección estratégica de ConduMex SA de CV-Planta Guadalajara se ha decidido incorporar al mapa, el proceso de gestión tecnológica. Con la nueva certificación en Materia energética, se incorporarán cambios a manera de portada al Sigacamb.</li> </ol> <p>✓ c) Información del desempeño y efectividad del sistema de gestión (evaluación de la satisfacción, retroalimentación de las partes interesadas relevantes, desempeño de los objetivos de calidad, desempeño de los procesos, conformidad del producto, no conformidades y estado de acciones correctivas, resultados del seguimiento y la medición, resultados de auditorías, desempeño de proveedores, entre otros)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Se tenía planeado la aplicación de una encuesta de satisfacción de manera corporativa dentro de este primer semestre del año. A la fecha no se ha determinado de manera definitiva las herramientas para la realización.</li> </ol> <p>Partes interesadas (retroalimentación):</p> <p>Se realizó la primera revisión a los formularios de partes interesadas y sus requisitos o expectativas. Hasta esta fecha ha resultado satisfactoria la retroalimentación tenida con ellos y no ha afectado la dirección estratégica del negocio ni y el cumplimiento de</p>
--	---

## Notas de auditoría

los requisitos del cliente.

- ✓ Los objetivos se cumplieron en un 95%.

Considerando el rango de desviación permitida y los resultados financieros alcanzados, esto nos confirma que los indicadores de control y las tolerancias definidas en nuestro sistema de gestión de la calidad son adecuados al proceso y a las expectativas de las partes interesadas.

Reclamaciones externas de los clientes: Al cierre del semestre, el índice de rechazo externo fue de 0 ppm (6 σ)

- ✓ Las reclamaciones externas continúan dentro de meta y recientemente se comienzan a monitorear quejas no formalizadas a manera de anticipar y prevenir el riesgo de que se convierta en una queja formal.

Observaciones de clientes					Quejas recibidas por correo electrónico					Total de quejas				
No. Quejas	Reclamaciones	No. Reclamaciones	Quejas Resueltas	% Resueltas	No. Quejas	No. Reclamaciones	Quejas Resueltas	% Resueltas	% Resueltas	No. Quejas	No. Reclamaciones	Quejas Resueltas	% Resueltas	% Resueltas
2016	1	1	1	100%	1	1	1	100%	100%	1	1	1	100%	100%
2017	0	0	0	0%	0	0	0	0%	0%	0	0	0	0%	0%

ANCE: El producto ha demostrado su conformidad por medio del cumplimiento de las normas mexicanas NOM-063-SCFI-2001 ante el ANCE (Asociación de Normalización y Certificación, A.C.) según lo demuestran los certificados.

CFE: Se atendió auditoría para la actualización de nuestros Certificados de conformidad, dándonos una vigencia de 36 meses, se dejaron 5 observaciones al sistema de Calidad.

- ✓ El mapa de proceso continúa vigente se diseñan adecuaciones futuras para buscar un sistema de GESTIÓN INTEGRAL así como el proceso de Gestión Tecnológica al cual se encuentra en diseño y validación.

El concepto actual del proceso continúa funcional en nuestra organización ya que tiene la capacidad de cumplir con las necesidades de nuestro cliente y repercutir en los principales resultados de la planta. Se ha robustecido con los formularios de la nueva versión.

- ✓ En lo que se refiere a las metas propuestas que reflejan los procesos declarados en la Planta, los resultados fueron buenos pero se identificó la necesidad de integrar más elementos no vistos en la implementación de riesgos que podrían frenar el cumplimiento de objetivos y definir nuevos objetivos internos propios complementarios a los definidos desde la dirección.

- ✓ El desempeño de los procesos ha sido el siguiente:

### PA-06-01: GESTIÓN DE PLANTA:

El costo de transformación ha alcanzado un valor de \$7.89/kg contra un objetivo de \$6.17/kg, 27.9% por arriba de presupuesto; este es el indicador que más ha mostrado una variación negativa importante en el resultado acumulado del primer semestre, consecuencia principalmente por dos elementos relacionados con el entorno, explicados ampliamente en párrafos anteriores. Uno de estos elementos y considero el más importante sin duda alguna, ha sido la disminución del 22.8% de volumen, ocasionado principalmente por la incertidumbre económica. El otro elemento, es el incremento promedio acumulado de 16.3% en el costo de la energía eléctrica. Sin embargo, a pesar de lo anterior, el resultado financiero no se ha visto afectado considerablemente, resultando en solo una disminución del 2.4% en relación al año anterior. Por esta razón concluimos de manera global que el resultado es aceptable hasta el momento. Esperando, si las expectativas se cumplen, mejorar en el segundo semestre los resultados operativos y financieros de la planta.

## Notas de auditoría



### PS-PT-01: RECEPCIÓN DE REQUERIMIENTOS PLANEACIÓN Y EMBARQUE

Para el indicador de Toneladas por hora de uso de montacargas con meta de 8.7, tenemos un resultado a la fecha de ENERO A JUNIO de 8.82 T/hr uso de montacargas promedio.

Para el indicador Nivel de servicio APT (Embarcado Vs Solicitado) se planteó una meta para el 2017 del 99% a la fecha el promedio semestral lleva 97.63%, este resultado responde a los altos volúmenes solicitados en los meses de enero y febrero, entrando nuevamente en control para los demás meses con un resultado sostenido del 100%, de cual manera el promedio se encuentra aún dentro de la franja de tolerancia que es de 1.5% abajo.

A la fecha no se han iniciado acciones correctivas.

### PO-PO-01: FABRICACIÓN DE CABLES

Productividad del proceso: 104.73% vs 100.00 % de meta.

Este indicador continuo por arriba del estándar, se solicitó al área técnica revisar las cuotas establecidas con los volúmenes de trabajo con los que se programa la capacidad de planta. La variable con respecto a otros años es que se ha tenido que trabajar tiempos extras sábados y domingos hasta el segundo turno.

Tiempo paro total planta cables: 9.95% vs 11.0% el desempeño en este indicador continua dentro de control y por debajo de la meta.

Reclamaciones externas: 0 vs 0 de meta.

No se tienen registradas reclamaciones externas formales, se han atendido 4 quejas indirectas frente a las se trabaja en adecuar los métodos de inspección para prevenir riesgos.

- Desperdicio: 1.30% vs 1.28%

Los niveles de desperdicio se encuentran fuera de meta, los valores obtenidos se les encuentra relación a la programación de producción con corridas menos largas con los que se busca dar cumplimiento al 100% al nivel de servicio al CEDI tocado según aplique hasta 2 veces un mismo producto en el transcurso de mes. Se realizó un inventario de desperdicios encontrando también que el 80-20 del desperdicio obtenido

proviene del método actual de corte en los enrolladores de extruido.

Acuerdo: Continuar monitoreando para atacar áreas de oportunidad, y dar seguimiento a los proyectos de inversión a extruido para que se cubra el requisito de minimizar la variación de cortes.

Para la productividad se solicitó al área técnica revisar las cuotas establecidas con los volúmenes de trabajo con los que se programa la capacidad de planta.



## Notas de auditoría

Año:	Objetivo en ppm:	Real en ppm:
2012	1,000	1,067
2013	1,000	904
2014	900	969
2015	900	868
2016	850	804
2017	750	1229

Este indicador se presenta como el de peor desempeño, pero se debe considerar que existen nuevas exigencias en cuanto atributo del cable como grabado para el producto terminado, y en el proceso la búsqueda de mejorar el sobre contenido el cual provoca una rigidez en el área de inspección para detener el material que pueda estar fuera de la especificación.

### PS-PC-01: FABRICACIÓN DE PVC

- Desperdicio de PCA: 55 de 60 ppm de meta para 2017.
- Eficiencia PCA: 98.09 de 98% de meta para 2017
- Cumplimiento vs faltantes en Planta: 100% meta

En el semestre enero-junio de 2017 el desempeño del indicador de cumplimiento a planta se ha mantenido cerca de la meta, pero se ha de mencionar que el indicador fue establecido utilizando bolsas con 750 kg de PVC, sin embargo, se manejan actualmente bolsas de 900 kg, por lo que se reevaluará este indicador para manejarlo por kg de producto y no por bolsas.

Del indicador de desperdicio, se han tenido meses con altos índices de desperdicio operativo, pero se está cumpliendo, en promedio, con la meta establecida. Se tomarán medidas para disminuir el mayor generador de desperdicio operativo (desperdicio por el tanque de desgasificado).

Con respecto a la eficiencia, se encuentra dentro de meta, habiendo incumplido únicamente en 2 meses.

De la productividad se cumple sin problemas con la meta y se evaluará si sería conveniente ajustar este indicador para evitar una diferencia tan alta entre lo real y la meta.

Como mejora se tiene en proceso la implantación del reporte electrónico, se revisa la opción de reubicar la mesa de trabajo de silos para evitar daños en las bolsas de resina, se tiene pendiente la fabricación de una base para la bolsa de carbonato y evitar riesgos y facilitar la operación del área y se da seguimiento a las mejoras resultantes de las auditorías de S'S.

### ✓ PS-IM-01: MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO

Dentro de los indicadores de disponibilidad operacional en este segundo semestre, dos de los cuatro están dentro de meta:

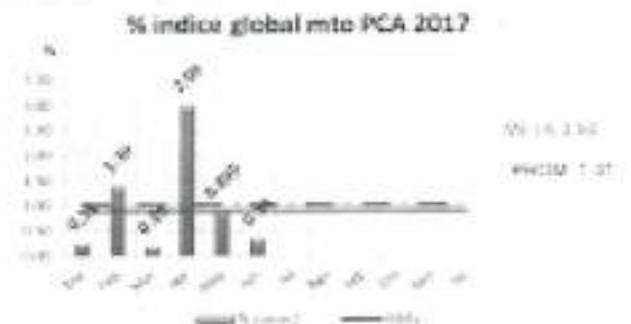
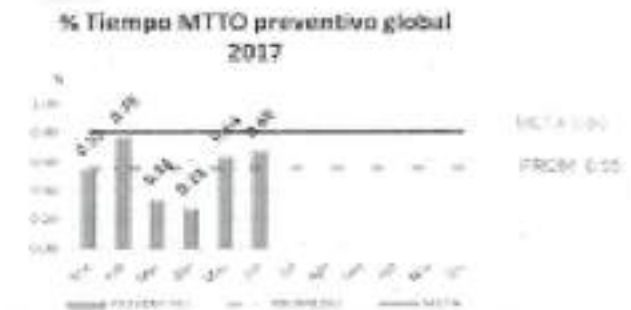
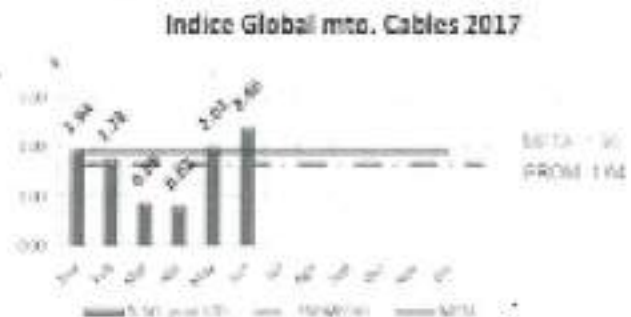
- % de Tiempo Muerto Global: META: 1.10 VS PROMEDIO: 1.53%
- % Tiempo Mito. Preventivo Global: META: .80 VS PROMEDIO: .55%
- % Índice Global Mito. Cables: META: 1.90 VS PROMEDIO: 1.64%
- % Índice Global Mito. PCA: META: .90 VS PROMEDIO: 1.01%

El indicador de, % Tiempo muerto global, se salió de control por la falla en el controlador del motor de liras del N800-1 pues no contábamos con la refacción para realizar el cambio, este equipo ya se encuentra trabajando y la refacción se encuentra en nuestro sistema dada de alta.

Con respecto al indicador de, % de Índice Global mto PCA, el no cumplirlo fue, porque al detectar ruido en la caja del amasador de la Buss-1, se decidió cambiar por la de refacción al realizar el cambio fue necesario modificar el separador de acoplamiento, la demora de la fabricación fue porque no se tenía la medida y se realizó a prueba y error.



## Notas de auditoría



### PS-MT-01: COMPRAS

-Días crédito compras: 41 promedio anual contra 38.00 de meta.

-Nivel de Servicio Materia Prima: 100% promedio anual contra 100% de meta.

## Notas de auditoría

-Nivel de servicio Refacciones: 97.61% promedio anual contra 98.5% de meta.  
-Calidad de materias primas: 363ppm promedio semestre contra 250ppm de meta.

En el primer semestre del año 2017, se ha cumplido la meta de 38 días crédito, exceptuando los meses de Febrero y Junio ya que en estos meses se considera el efecto del descuento financiero por pronto pago. En cuanto a los niveles de servicio, en el caso de materia prima se ha cumplido al 100%. En refacciones, el primer bimestre se logró la meta de 98.5% los meses posteriores no se ha cumplido esto debido a entregas demoradas o entregas incompletas de los proveedores.

Los compradores están en constante comunicación con el proveedor y a su vez dan seguimiento a las órdenes de compra para que estén en tiempo y forma. Cuando se acerca la fecha de vencimiento y el proveedor aun no entrega el material esta se puede cancelar y colocar a otro proveedor para que este cumpla con lo requerido. En cuanto a los días crédito, constantemente se les pide a los proveedores que nos aumenten los días crédito para tener mayor ahorro financiero.

Calidad de materias primas (ppm):

En este indicador el promedio actual está en 350 ppm contra 250 ppm, ya que se está considerando el rechazo del NP 21 con mala dispersión y el PVC 91642 pb que presenta grumos en extruido.

### FEBRERO

Son 7 tarimas con madera fuera de especificación.

2 de Agromanufacturas y 5 de Elimar.

Resecas, quebradizas y fuera de especificación.

Se regresaron y proveedor resurtió.

### MARZO

Un lote de 2000 kg de NP21 con Mala dispersión en la prueba de manto

Altos componentes volátiles.

Se levantó queja y proveedor atendió con Acción correctiva, cambió el producto.

### MAYO

Solo se Rechazó una tarima, la cual el proveedor cambió.

### JUNIO

Se rechazaron 2086 kg de NP21 por cambio volatilidad dentro del proceso, se realizó estudio de formula en CIDEC y 357 kg de PVC a planta, se da seguimiento con todas las plantas del grupo que utilizan esta Materia prima.

### PS-RH-01: RECURSOS HUMANOS

Indicador:	%	Meta %
Rotación Sindicalizados	0.84	0.08
Rotación Empleados	0.25	0.50
Accidentes Incapacitantes	0	0

El indicador de rotación del personal sindicalizado se encuentra fuera de lo previsto al cierre del semestre debido a la renuncia en total de 9 elementos, lo que prácticamente daría por resultado que al cierre del año estemos fuera de meta (El indicador preveía una baja total en el año de solo 8 elementos)

Se observa en el análisis de la estadística de rotación, que de las 9 bajas 5 corresponden a la categoría 1 y ocupaban el puesto de Cortador, y 2 más tenían la categoría más baja del tabulador de salarios de Trabajador en Capacitación (TC) ocupando el puesto de Ayudante de Corte y Empaque, y no superaron el periodo de prueba causando baja por terminación de contrato.

Los restantes 2 elementos corresponden al área de mantenimiento en donde ocupaban las categorías 6 y 4 con los puestos de Electricista de 1ra. y Electricista de 2da.

Es claro que la principal problemática ocurre en la categoría 1 del puesto de Cortador, lo cual motiva a analizar esta condición desde todas las aristas.

Los otros 2 indicadores del proceso como son la rotación del personal empleado y la seguridad industrial reportan resultados positivos en el semestre manteniéndose por debajo de las metas establecidas.

Cierto es que en lo que resta del año se prevé se presenten más bajas de personal empleado que ha llegado a su etapa de pensión por el Instituto Mexicano del Seguro

## Notas de auditoría

Social (IMSS), por lo que estaremos en espera de que al concretarse y sean solo de esta naturaleza, el indicador se comporte al cierre del año conforme a lo planeado. Para mantener el resultado de seguridad conseguido al cierre del semestre, se mantendrán los planes y actividades de trabajo del área en donde destaca el cumplimiento del programa PASST, el seguimiento a la implementación inicial del OHSAS 18000 y la revisión de las condiciones de operación acordes al Real Decreto Español (RDE).

Durante el segundo semestre, se continuará dando el seguimiento a 2 programas de capacitación iniciados el año pasado, nos referimos al Programa de Capacitación Interna para Mandos Intermedios (PROCIMA) y el Programa de Capacitación Operativa para el Personal de Mantenimiento los cuales arrojan al momento resultados positivos entre el personal asistente.

Tipo de acción:	Descripción:	Fecha compromiso:	Avance:
1) Clave C019	Visita de seguimiento	30/11/2017	10%
2) Clave C020	Visita técnica de SNT en equipo	31/12/2017	10%
3) Clave C021	Prado variado y máximo de pesos en banchas	22/06/2017	10%
4) Clave M012	Seguro bonos	31/10/2017	10%

Hasta el momento las actividades de seguimiento y medición tanto para producto, proceso y sistema han resultado satisfactorias, dado que nos proveen de información para tomar las acciones correspondientes para la gestión de los procesos, del producto y de la organización en general.

Como podemos ver en la tabla de Calidad de materias primas, el desempeño de nuestros proveedores externos es satisfactorio en lo que va del año.

Los rechazos significativos no comprometen la calidad del producto, el caso del NP21 se detectó con un comportamiento anormal en la volatilidad del producto.

Por parte de CIDE se da seguimiento a Acción correctiva para meter nueva especificación para los productos que nos surten a grupo.

d) La adecuación de los recursos.

Por el momento con el panorama de actividades para el 1er semestre del 2017, no se ha identificado la necesidad adicional de recursos humanos o de infraestructura importante en la planta. Los recursos para los planes de mejora y estratégicos del negocio se determinan y gestionan por medio de los proyectos de inversión o de mejora hasta su implementación o capitalización según corresponda.

En lo referente al apoyo para la actualización del sistema de gestión de la calidad continuaremos utilizando los recursos de nuestro centro de investigación y desarrollo (CIDE), con el apoyo directo del Ing. Roberto Ibarra especialista en sistemas de gestión de la calidad y del Auxiliar de Ingeniería Industrial Moisés Carreola Lara para hacer cambios y adecuaciones al SIGeCMB y al Sistema de Acciones.

e) La efectividad de las acciones tomadas para gestionar los riesgos.

Para la evaluación de la eficacia de las acciones tomadas para abordar los riesgos identificados se agregó al formato de análisis y gestión de riesgos una tabla de calificación por proceso. El balance general muestra eficacia positiva en los procesos. Total de Riesgos: 181 / Controlados.

f) Las recomendaciones para su mejora.

F1: Mejoras Relacionadas con el Producto:

- Se está trabajando con el CIDE en el desarrollo de un nuevo producto libre de halógenos para el mercado de Colombia.
- Se continúa trabajando con la sustitución del  $Mg(OH)_2$  por uno más económico a fin de tener un producto más competitivo en el mercado.
- Se continúa trabajando en la planeación del incremento de capacidad de producción de compuesto en la planta de SLP.
- Se integró un equipo de mejora con el CIDE para mejorar el secado y el grabado, como prebulo al incremento de velocidad en extruido.
- Se probaron las bobinas de 1000 DIN contra las de 36" a fin de incrementar la capacidad de recibo y disminuir el desperdicio por colas de bobinas.

Por realizar o en proceso de implementación:

- Se está trabajando en compuestos mejor lubricados que mejoren el anclaje de la tinta y permita incrementar la velocidad.
- Se está evaluando la mayor proporción de uso de purga ZEROH.

F2: Mejoras Relacionadas con el Proceso:

Realizadas:

## Notas de auditoría

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se adquirió cámara termo gráfica para detectar temperaturas y tener un diagnóstico de falla antes de que esta suceda. (Mantenimiento predictivo)</li> <li>Se adquirió un equipo de filtrado de aceite para incrementar el tiempo de vida del aceite de las máquinas, esto como apoyo a sistema de gestión ambiental y disminución de costos de mantenimiento.</li> <li>Se implementaron despachadores de cinta de seguridad para las cajas del CONDULAC esto con el fin de evitar los robos del cable en los almacenes de distribución.</li> <li>Se realizó un nuevo sistema de etiquetado para los activos fijos en planta. Consistente en una "Etiqueta auto adherible" para cada máquina con código de barras donde se concentra la información de la descripción del activo y esta se puede monitorear utilizando una pistola con infrarrojo.</li> </ul> <p>Se realizó el movimiento de la Cortadora CBEK y la Cortadora Davis, esto con el fin de mejorar el lay - out de corte y empaque y hacer más eficiente el movimiento de materiales y la asignación de personal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se instaló una báscula móvil para la cortadora E-7 y así poder pesar el material en sitio, (productos con código de venta en kilos principalmente).</li> <li>Se hizo el cambio de los transformadores 1 y 2 de la subestación, por transformadores de tipo seco, esto con el fin de disponer los transformadores obsoletos que todavía utilizaban aceite como aislante. Se realizó la disposición de los mismos conforme lo requiere la ley.</li> <li>Se inició la evaluación y compra de los servidores, antenas PLC's medidores de energía para ADVARIS el cual servirá como plataforma para unificar control de demanda con el SAP. También se habilitaron los equipos como los L800 y los NH800 para poder extraer la información como velocidades, torsiones etc... que se requiere para el sistema ADVARIS.</li> <li>Se instaló un sistema centralizado de alarma para determinar las zonas donde se activan las mismas y así la brigada de emergencia podrá ubicar el origen de la alarma y dirigirse más rápidamente para atender la contingencia</li> <li>Se realizó la mejora en la extrusora D45-2 con el cambio de sistema de transmisión del capstan, se instaló un motor de Corriente Alterna para igualar las velocidades de la D45-2 con el de la D45-3</li> <li>Se realizaron los cambios de los motores de DC por AC en las siguientes máquinas:             <ul style="list-style-type: none"> <li>Extrusora D45-2</li> <li>Capstan D45-2</li> <li>Motor de capstan C13-2</li> <li>Motor de capstan C13-3</li> <li>Extrusor BUSS 1</li> <li>Extrusor Davis 45-3</li> </ul> </li> <li>Se instaló un sistema automático de rociadores de agua para el almacén de cajas y carretes, con el fin de proteger la zona en caso de un siniestro.</li> <li>Se hizo cambio del proveedor de suministro de energía eléctrica de la planta, esto con el fin de disminuir el costo y también disminuir la huella de carbono al ser la energía de origen de cogeneración. Actualmente nos suministra INFRA en lugar de CFE.</li> <li>Se realizó la auditoría de vigilancia del ISO 14001:2004 y se obtuvo el certificado de la misma con ninguna "no conformidad" esto permite la continuidad del sistema de gestión en la planta.</li> <li>Se inició las adecuaciones en el sistema para hacer la transición del ISO 14001 versión 2004 a la versión 2015, esto con el apoyo de Raymundo González López del corporativo de ecología.</li> <li>Se integró y se envió toda la información para dar de alta del sistema de carburación de gas para autoconsumo de montacargas ante la Comisión Reguladora de Energía (CRE)</li> <li>Se instaló una puerta motorizada en la estiradora C13-2 como sugerencia de mejora y así facilitar la maniobra al personal de producción ya que antes era totalmente manual.</li> </ul> <p>F3: Mejoras Relacionadas con el Sistema de Gestión:</p> <p>Realizadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se identificaron áreas de oportunidad para robustecer la nueva versión del</li> </ul>
--	--



## Notas de auditoría

	<p>sistema de Gestión de Calidad.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se realizaron las auditorías documental y de campo para el cumplimiento del ISO 9001:2015,</li> <li>• Se desarrolló la aplicación electrónica para la administración de gestión de cambios.</li> <li>• Se cambió la pantalla de acceso de información de consulta al SGC para simplificar los incidencias de consulta y se mejoró la visualización colocando las herramientas principales.</li> </ul> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del requisito.</p>
<p>9.3.3 Salidas de la revisión por la dirección</p>	<p>✓ Los resultados de la revisión se dejan expresados mediante la minuta correspondiente, la cual contempla los acuerdos, decisiones, las acciones a tomar y las necesidades de recursos con la finalidad de mejorar la eficacia del sistema de calidad y ambiental, sus procesos y el producto para el cumplimiento de los requisitos del cliente y objetivos del negocio y objetivos.</p> <p>✓ Se tienen presentes algunos compromisos abiertos, que resultaron de las auditorías internas y de CFI con las que se robustecerá la nueva visión de la norma ISO 9001:2015, se continúa recibiendo apoyo de parte del Centro de Investigación y Desarrollo Carso (CIDE) a través del Ing. Roberto Ibarra para implementar y mejorar las áreas de oportunidad encontradas.</p> <p>Los riesgos de cada proceso se tienen fijos dentro de sigecamb según la revisión anual establecida. Se propone colocar versión editable para que el documento se adecue al dinamismo de la planta y se consolide el uso de herramienta.</p> <p>✓ Se realizan ajustes de formulación para reducción de costos y procesabilidad para el compuesto libre de halógenos y así poder cubrir los mercados con distintas especificaciones que la normativa Mexicana no ha cubierto (no existe hoy en día una norma específica para cero halógenos)</p> <p>✓ Se tramitaron los nuevos certificados de producto ante el ANCE esta vez en modalidad 2 con la que la auditoría al producto se realizará de manera conjunta con las auditorías de seguimiento del sistema de gestión de calidad.</p> <p>✓ Se continuó con el trabajo de apoyo a la Gerencia Corporativa de Normalización con el grupo de trabajo del SCT 208 del ANCE, GT CCA y GT de certificación.</p> <p>✓ Acuerdos: Se envió protocolo de certificación de nuevo producto (libre de halógenos), con la finalidad de ganar tiempo en la certificación y debido a que el inspector, por su agenda tan saturada, no ha podido dar cabida a nuestra solicitud. Se acordó nos tramitarían el certificado bajo este esquema y, en caso de ser necesario, habría visita del inspector. En curso. Se tomarán en cuenta las recomendaciones de auditoría interna para robustecer el control y monitoreo de partes interesadas.</p> <p>✓ Se solicitará cambio de razón social en los certificados de calidad, planeado dentro del calendario de auditoría de Seguimiento propuesto para septiembre 2017.</p> <p>✓ Revisar las propuestas del proceso GESTION TECNOLÓGICA y validarlo con la Gerencia. (Resp. José Luis Pérez y Jorge Rodríguez)</p> <p>✓ Seguir adelante con el grupo de alto desempeño que formamos con producción-inspectores-mantenimiento para prevenir o dar seguimiento en piso a posibles problemas del día con día.</p> <p>✓ Revisar los criterios para el rechazo interno de manera de diferenciar los atribuibles a mano de obra directa, maquinaria y condiciones de operación. Se cambiará la especificación para la compra de bolsas que tengan 900 kg. Se comenzó con la corrección de Fugas lo que podría impactar positivamente en el desperdicio de la planta.</p> <p>✓ Las 5's tomaron nuevo enfoque con un criterio más estricto, se busca un área más presentable.</p>

## Notas de auditoría

	<p>En relación a la falta de refacción para el N800-1 se trabajó en la actualización y compra de refacciones para estos equipos, en coordinación con personal de Ingeniería se revaluó la compra de algunas refacciones.</p> <p>Con respecto al cambio de caja del amasador se programará la reparación de la caja que se desmontó además de que se guardaron los separadores con los que estaba trabajando la caja para disminuir el tiempo de cambio.</p> <p>En eficacia, seguir presionando a los proveedores para que nos apoyen en aumentar los días crédito de compras y así generar un mayor desempeño financiero.</p> <p>En eficiencia, seguir presionando a los proveedores para que cumplan con las fechas de entrega de los materiales y la calidad de los mismos en tiempo y forma.</p> <p>Se realizará una junta con el personal involucrado para determinar acciones de mitigación para el indicador de rotación de personal sindicalizado.</p> <p>Que todos los jefes de procesos tengan cargadas sus acciones correctivas o preventivas en el "Sistema de Acciones 2.0", para comentarlas y darles seguimiento en las reuniones mensuales del comité de planta. (Resp. Todos los responsables de los procesos).</p> <p>Configurar el sistema de seguimiento para atender contar con un status de efectividad de acciones tomadas. (Resp. JLP)</p> <p>✓ El desempeño actual de los procesos ha llegado en su mayoría a niveles cercanos al límite máximo alcanzable por lo que se ha decidido establecer por parte del comité de planta bandas o zonas de aceptación en las que se mueva el indicador sin necesidad de iniciar algunas acciones para corregir el desempeño porque se puede incurrir en un sobre-control del proceso.</p> <p>✓ Mantener el cumplimiento al 100% de las auditorías contempladas en el programa para el 2017 y seguir atendiendo las No Conformidades y oportunidades de mejora que se presenten. (Resp. José Luis Pérez Robles y Responsables de Procesos)</p> <p>En caso de que sean requeridos recursos adicionales, estos se justificarán y serán solicitados por el responsable directo de los procesos o áreas de trabajo en la reunión de comité que se realiza mensualmente.</p> <p>Según recomendación de Auditoría Interna se dejarán los formularios publicados en SIGECAMB</p> <p>Monitoreo de cualquier queja o sugerencia de Benchmarking y considerarla para que se implemente un plan de acción.</p> <p>✓ Evaluar los posibles riesgos que nos llevarían a no cumplir nuestro índice de solicitud contra embarcado de manera que se complemente el formato de análisis y gestión de riesgos para tenerlos considerados y según su relevancia meterlos en control.</p> <p>Establecer el diseño del sistema para la integración de los sistemas de Gestión ya certificado, ambiental y energético con la visión de transformar a un sistema de gestión integral.</p> <p>✓ Como resultado de la revisión por la dirección se concluye que:</p> <p>✓ El sistema de gestión de la calidad actualmente se mantiene implementado, y se considera eficaz porque que mediante su ejecución nos ha permitido cumplir con las necesidades y expectativas de nuestros clientes, de las partes interesadas y del comité de planta de ConduMex S.A. de C.V. planta Guadalajara. Se realizaron adecuaciones a la programación de la producción de manera que el nivel de servicio para el centro de distribución (de las principales partes interesadas) sea acorde a sus requerimientos en tiempo de entrega.</p> <p>✓ Por otra parte, en función de los resultados obtenidos en las auditorías internas y con el uso cotidiano del sistema de calidad, se comprueba que la configuración actual se mantiene vigente, es adecuada y alineada con la dirección estratégica de ConduMex SA de</p>
--	---

## Notas de auditoría

	<p>CV-Planta Guadalajara, para el próximo semestre se realiza el cambio de Razón social a NACIONAL DE CONDUCTORES ELECTRICOS S.A. DE C.V. planta Guadalajara Grupo CONDUMEX.</p> <p>✓ Y el sistema de gestión es conveniente por que se ajusta a las necesidades, recursos actuales y forma de operación de Condumex S.A. de C.V. planta Guadalajara y ha contribuido en lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nos ha permitido dar cumplimiento de la norma ISO-9001:2015 de manera integrada a nuestro modo de operación cotidiano</li> <li>• Nos ha facilitado el control de los procesos de la planta, permitiéndonos ver de forma global y particular el desempeño y su contribución a los objetivos y dirección estratégica del negocio.</li> <li>• Mejorar el orden y la sistematización de las actividades.</li> <li>• Facilitar la tarea diaria del personal y con visión a objetivos.</li> <li>• Consolidar la comunicación interna.</li> <li>• Detectar necesidades para la mejora continua</li> <li>• Cumplir con las expectativas de retroalimentación de nuestros clientes y partes interesadas</li> <li>• Con el soporte del SIMAC y la visión de la norma, se trabaja constantemente con el personal en el cambio de la cultura de trabajo</li> <li>• Conocer, evaluar y gestionar los riesgos para cada proceso y poder tomar las acciones preventivas para mitigar o contener su ocurrencia y garantizar los resultados deseados.</li> <li>• Integrar mejoras para reducir los riesgos e implementar acciones de mitigación.</li> </ul> <p>Próxima reunión: ENERO de 2018.</p> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
10 Mejora	
10.1 Generalidades	<p>✓ El gerente general en conjunto con el comité de planta determina y seleccionan las oportunidades de mejora para cumplir e incrementare la satisfacción del cliente a partir de los resultados de las encuestas y retroalimentación por parte de los clientes.</p> <p>✓ Estas decisiones de mejora se determinan en cualquier momento que surja una oportunidad de mejora y se revisan en la reunión de revisión por la dirección al sistema de gestión de calidad que se lleva a cabo semestralmente. La decisión sobre las acciones de mejoras que se toman, se orientan principalmente a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Mejorar los productos, para cumplir con los requisitos, así como considerar las necesidades y expectativas futuras</li> <li>✓ Corregir, prevenir o reducir los efectos no deseados</li> <li>✓ Mejorar el desempeño y eficacia del sistema de gestión de la calidad</li> </ul> <p>✓ Los registros de las acciones de mejora implementadas se documentan en la aplicación electrónica de mejoras al sistema de gestión.</p> <p>✓ Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
10.2 No conformidad y acción correctiva	<p>Siempre que surge y/o sea informada una no conformidad de proceso, producto, sistema, de cumplimiento legal, regulatorios o queja de clientes parte interesada, es responsabilidad del encargado del área involucrada atender la no conformidad de manera inmediata o lo más pronto posible implementando las acciones pertinentes para controlar o corregir el incumplimiento y tratar las consecuencias derivadas por el incumplimiento.</p> <p>Una vez implementadas las acciones pertinentes para controlar o corregir el incumplimiento y tratar la consecuencias derivadas por el incumplimiento, los responsables de cada proceso y el grupo de personas que lo conforman así como el comité de planta con base en la importancia, las consecuencias reales y/o potenciales, el impacto potencial en otros productos o proceso y experiencias previas, determinan el inicio de una acción correctiva para eliminar las causas de la no conformidad con la finalidad de evitar su recurrencia u ocurrencia.</p>



## Notas de auditoría

	<p>El titular que levanta las acciones correctivas será responsable del seguimiento de la misma hasta su terminación. Por su parte la Gerencia Técnica lleva el control general de todas las acciones correctivas que se generan a través del sistema electrónico de acciones correctivas, en el cual se mantiene las evidencias de su ejecución, seguimiento, cierre y eficacia de las acciones implementadas.</p> <p>El Gerente Técnico es responsable de coordinar y vigilar el seguimiento de las acciones correctivas hasta su cierre y de informar periódicamente al comité de planta el estatus que guardan las acciones correctivas, conforme a lo descrito en el procedimiento (PG-14)</p> <p>Las devoluciones de los productos son atendidas por el responsable del área técnica de acuerdo a lo establecido en el procedimiento de Devoluciones de productos del cliente (PE-15-18)</p> <p>Las quejas y reclamaciones del cliente también son atendidas por el responsable del área técnica y de acuerdo a lo establecido en procedimiento de servicio al cliente (PG-19)</p> <p>Las quejas, reclamaciones o devoluciones del producto pueden dar inicio a acciones correctivas según lo determine el Gerente Técnico después de la evaluación correspondiente.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
10.3 Mejora continua	<p>✓ El comité de planta promueve la mejora continua de la operación a partir del resultado general de la gestión del desempeño de los objetivos de calidad y de la dirección estratégica del negocio.</p> <p>✓ Se apoya también en los resultados del desempeño de la conformidad de los productos, acciones correctivas, expectativas actuales y futuras de los clientes.</p> <p>✓ Las acciones de mejora son implementadas mediante los trabajos de los GNT's y/o proyectos específicos de mejora en la operación.</p> <p>✓ Las oportunidades de mejora son identificadas por medio del sistema de sugerencias, SIMAC, proyectos estratégicos de la dirección, así como nuevos requisitos legales-regulatorios y otros que la empresa suscriba de materia voluntaria.</p> <p>✓ Los registros de las acciones de mejora implementadas se documentan en la aplicación electrónica de mejoras al sistema de gestión.</p> <p>✓ F1: Mejoras Relacionadas con el Producto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se está trabajando con el CIDEA en el desarrollo de un nuevo producto libre de halógenos para el mercado de Colombia.</li> <li>• Se continúa trabajando con la sustitución del <math>Mg(OH)_2</math> por uno más económico a fin de tener un producto más competitivo en el mercado.</li> <li>• Se continúa trabajando en la planeación del incremento de capacidad de producción de compuesto en la planta de SLP.</li> <li>• Se integró un equipo de mejora con el CIDEA para mejorar el secado y el grabado, como preámbulo al incremento de velocidad en extruido.</li> <li>• Se probaron las bobinas de 1000 DIN contra las de 36" a fin de incrementar la capacidad de recibo y disminuir el desperdicio por colas de bobinas.</li> </ul> <p>Por realizar o en proceso de implementación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se está trabajando en compuestos mejor lubricados que mejoren el anclaje de la tinta y permita incrementar la velocidad.</li> <li>• Se está evaluando la mejor proporción de uso de purga ZEROH.</li> </ul> <p>✓ F2: Mejoras Relacionadas con el Proceso:</p> <p>Realizadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se adquirió cámara termo gráfica para detectar temperaturas y tener un diagnóstico de falla antes de que esta suceda. (Mantenimiento predictivo)</li> <li>• Se adquirió un equipo de filtrado de aceite para incrementar el tiempo de vida del aceite de las máquinas, esto como apoyo a sistema de gestión ambiental y disminución de costos de mantenimiento.</li> <li>• Se implementaron despachadores de cinta de seguridad para las cajas del</li> </ul>



## Notas de auditoría

	<p>CONDULAC esto con el fin de evitar los robos del cable en los almacenes de distribución.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se realizó un nuevo sistema de etiquetado para los activos fijos en planta. Consistente en una "Etiqueta auto adherible" para cada máquina con código de barras donde se concentra la información de la descripción del activo y esta se puede monitorear utilizando una pistola con infrarrojo.</li> </ul> <p>Se realizó el movimiento de la Cortadora CBEK y la Cortadora Davis, esto con el fin de mejorar el lay – out de corte y empaque y hacer más eficiente el movimiento de materiales y la asignación de personal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se instaló una báscula móvil para la cortadora E-7 y así poder pesar el material en sitio, (productos con código de venta en kilos principalmente).</li> <li>Se hizo el cambio de los transformadores 1 y 2 de la subestación, por transformadores de tipo seco, esto con el fin de disponer los transformadores obsoletos que todavía utilizaban aceite como aislante. Se realizó la disposición de los mismos conforme lo requiere la ley.</li> <li>Se inició la evaluación y compra de los servidores, antenas PLC's medidores de energía para ADVARIS el cual servirá como plataforma para unificar control de demanda con el SAP. También se habilitaron los equipos como los LB00 y los NH800 para poder extraer la información como velocidades, torsiones etc... que se requiere para el sistema ADVARIS.</li> <li>Se instaló un sistema centralizado de alarma para determinar las zonas donde se activan las mismas y así la brigada de emergencia podrá ubicar el origen de la alarma y dirigirse más rápidamente para atender la contingencia.</li> <li>Se realizó la mejora en la extrusora D45-2 con el cambio de sistema de transmisión del capstan, se instaló un motor de Corriente Alterna para igualar las velocidades de la D45-2 con el de la D45-3.</li> <li>Se realizaron los cambios de los motores de DC por AC en las siguientes máquinas: <ul style="list-style-type: none"> <li>Extrusora D45-2</li> <li>Capstan D45-2</li> <li>Motor de capstan C13-2</li> <li>Motor de capstan C13-3</li> <li>Extrusor BUSS 1</li> <li>Extrusor Davis 45-3</li> </ul> </li> <li>Se instaló un sistema automático de rociadores de agua para el almacén de cajas y carretes, con el fin de proteger la zona en caso de un siniestro.</li> <li>Se hizo cambio del proveedor de suministro de energía eléctrica de la planta, esto con el fin de disminuir el costo y también disminuir la huella de carbono al ser la energía de origen de cogeneración. Actualmente nos suministra INFRA en lugar de CFE.</li> <li>Se realizó la auditoría de vigilancia del ISO 14001:2004 y se obtuvo el certificado de la misma con ninguna "no conformidad" esto permite la continuidad del sistema de gestión en la planta.</li> <li>Se inició las adecuaciones en el sistema para hacer la transición del ISO 14001 versión 2004 a la versión 2015, esto con el apoyo de Raymundo González López del corporativo de ecología.</li> <li>Se integró y se envió toda la información para dar de alta del sistema de carburación de gas para autoconsumo de montacargas ante la Comisión Reguladora de Energía (CRE)</li> <li>Se instaló una puerta motorizada en la estiradora C13-2 como sugerencia de mejora y así facilitar la maniobra al personal de producción ya que antes era totalmente manual.</li> </ul> <p><b>F3: Mejoras Relacionadas con el Sistema de Gestión:</b></p> <p><b>Realizadas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se identificaron áreas de oportunidad para robustecer la nueva versión del sistema de Gestión de Calidad.</li> <li>Se realizaron las auditorías documental y de campo para el cumplimiento del ISO 50001:2011</li> <li>Se desarrolló la aplicación electrónica para la administración de gestión de cambios.</li> <li>Se cambió la pantalla de acceso de información de consulta al SGC para</li> </ul>
--	---

### Notas de auditoría

	<p>simplificar los índices de consulta y se mejoró la visualización colocando las herramientas principales.</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
Revisión del uso de logo/ marca IMNC	<p>No se hace uso del logo / marca IMNC ✓</p> <p>Conclusión: Se muestra conformidad del Requisito.</p>
Confirmación de los sectores NACE de la organización	<p>Se confirma el sector IAF 14A NACE 22.29 Fabricación de otros productos de plástico (PVC) y IAF 19A NACE 27.32 Fabricación de otros hilos y cables electrónicos y eléctricos.</p>