 CONDUMEX PLANTA GUADALAJARA	SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A AUDITORIAS	DEPARTAMENTO:
		ASEG. DE CALIDAD CLAVE: F-AC-608 (REV-9)

1	Auditoria No. <u>RSGC-137</u> Reporte No. <u>1</u>	Elemento de la norma: 8.5.1 Control de la producción y de la provisión del Servicio. Proceso: <u>PS-PC-01 Fabricación de PVC</u>
---	---	---

2. DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

Declaración: 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.

Requisito: 8.5.1 La organización debe implementar la producción y provisión del servicio bajo condiciones controladas.

Evidencia Objetiva: La fabricación de PV 92763 lote 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 especificación 65 RPM a 69 RPM.
 La velocidad de 194 RPM del Amasador no cumplió con la especificada: 200 RPM a 214 RPM

Impacto real o potencial: No hay manera de asegurar que el producto final cumpla siempre con los parámetros apropiados.

Auditor: <u>Alejandro Lugo</u>	Auditado: <u>Isaac Isaías</u>	Fecha: <u>14-sep-17</u>
--------------------------------	-------------------------------	-------------------------

3. CORRECCIÓN:

Procurar que las condiciones de operación actuales sean repetidas y consistentes para cada tipo de PVC.

4. CAUSA RAIZ:

Dentro de las condiciones de operación se agregó una nota que indicaba que las condiciones podían no cumplirse debido a factores medio ambientales.

5. ACCION CORRECTIVA PROPUESTA: Fecha de solución: _____

Actualizar las condiciones de operación acorde a los cambios realizados en las maquinas.

La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión:	NO <u>X</u>	SI _____	Hacer uso del formato de Gestión de Cambios: <u>N/A</u>
---	-------------	----------	---

6. SEGUIMIENTOS

Fecha: _____	Auditor: _____
RESULTADO:	
Fecha: _____	Auditor: _____
RESULTADO:	

7. RESULTADO FINAL (Efectividad de la acción correctiva):

Evidencia de efectividad: _____

No Conformidad Cerrada SI <u> </u> NO <u> </u>	Verificado por: _____	Fecha: _____
--	-----------------------	--------------



DEPARTAMENTO:
ASEG. DE CALIDAD
CLAVE:
F-AC-608 (REV-9) (b)

Área Responsable: PS-PC-01 Fabricación de PVC

NCM #1

La fabricación de PV 92763 lote 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 especificación 65 RPM a 69 RPM.

La velocidad de 194 RPM del Amasador no cumplió con la especificada: 200 RPM a 214 RPM.

Dentro de las condiciones de operación se agregó una nota que indicaba que las condiciones podían no cumplirse debido a factores medio ambientales.

CAUSA RAIZ

[illegible]

 CONDUMEX PLANTA GUADALAJARA	SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A AUDITORIAS	DEPARTAMENTO:
		ASEG. DE CALIDAD CLAVE: F-AC-608 (REV-9)

1	Auditoría No. <u>RSGC-137</u>	Elemento de la norma: <u>8.6 Liberación de los productos y Servicios.</u>
	Reporte No: <u>2</u>	Proceso: <u>PS-PC-01 Fabricación de PVC</u>

2. DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

Declaración: No se cumple la liberación de los productos PVC hasta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas.

Requisito: 8.6 La organización debe implementar las disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplen los requisitos de los productos y servicios.

Evidencia Objetiva: La liberación del Lote 280617 de PVC-91642PB del 28 de junio de 2017 no cumplió con la Especificación para el compuesto de PVC: ES-TE-0507:
No se muestra evidencia de la realización de la prueba de Retención de Elongación Deformación de calor para Probeta Tubular en Envejecido al aire ni Envejecido al aceite.

Impacto real o potencial: Con las condiciones actuales se deja abierta la posibilidad de duda de la aplicabilidad de pruebas declaradas en la especificación.

Auditor: <u>Alejandro Lugo</u>	Auditado: <u>Severo Román</u>	Fecha: <u>15-sep-17</u>
--------------------------------	-------------------------------	-------------------------

3. CORRECCIÓN:

✓ Se enviarán las clave de especificaciones de todos lo PVC para modificar.

4. CAUSA RAIZ:

✓ No están claras las especificaciones del PVC cuando se considera materia prima o para producto final (cable), además estas especificaciones contienen parámetros adicionales no necesarios de productos que ya no se fabrican.

5. ACCION CORRECTIVA PROPUESTA: Fecha de solución: _____

✓ Se revisarán la especificaciones de todos le tipos de PVC, a manera de eliminar parámetros que no son necesarios y cuyas pruebas no se efectúan.

La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión: NO _____ SI _____ Hacer uso del formato de Gestión de Cambios: _____

6. SEGUIMIENTOS

Fecha: _____ Auditor: _____

RESULTADO:

Fecha: _____ Auditor: _____

RESULTADO:

7. RESULTADO FINAL (Efectividad de la acción correctiva) :

Evidencia de efectividad:

No Conformidad Cerrada SI _____ NO _____ Verificado por: _____ Fecha: _____



DEPARTAMENTO:	ASEG. DE CALIDAD
CLAVE:	F-AC-608 (REV-9) (b)

Área Responsable: PS-PC-01 Fabricación de PVC

No están claras las especificaciones del PVC cuando se considera materia prima o para producto final (cable), además estas especificaciones contienen parámetros adicionales no necesarios de productos que ya no se fabrican

[illegible]



PLANTA GUADALAJARA

SISTEMAS DE GESTIÓN
REPORTE DE NO CONFORMIDAD A
AUDITORIAS

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

1

Auditoria No. RSGC-137Elemento de la norma: 7.1.5.2 Trazabilidad de las medicionesReporte No: 3Proceso: PS-PT -01 Recepción y Requerimientos, planeación y embarque.

2. DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

Declaración: 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.

Requisito: 7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones.

El equipo de medición debe calibrarse o verificarse, o ambas, a intervalos especificados, o antes de su utilización, contra patrones de medición trazables a patrones de medición internacionales.

Evidencia Objetiva: No se muestra evidencia de la calibración o verificación de las Basculas de pesado de Componentes Mayores: Carbonato, Caolín y Resina.

Impacto real o potencial: No se proporciona la confianza esencial de los resultados de medición, aun que existen poka-yoke después para asegurar las cantidades.

Auditor: Alejandro Lugo.Auditado: Jose Luis PerezFecha: 15-sep-17

3. CORRECCIÓN:

✓ Incluir las Basculas en el programa de Calibración Anual con proveedor certificado. Comprobar la vigencia de los certificados de los patrones calibrados.

4. CAUSA RAIZ:

✓ Se consideraron suficiente los poka- yokes en la programación de la dosificación de materias primas dejando fuera esta báscula del programa anual de calibraciones de equipos de medición por personal Certificado.

5. ACCION CORRECTIVA PROPUESTA:

Fecha de solución: _____

✓ Colocar identificación a cada bascula para que se integren de manera independiente en el programa de calibraciones. Solicitar la calibración con proveedor debidamente acreditados.

La acción correctiva implica un
impacto en el sistema de gestión:

NO _____

SI _____

Hacer uso del formato de
Gestión de Cambios: _____

6. SEGUIMIENTOS

Fecha: _____

Auditor: _____

RESULTADO:

Fecha: _____

Auditor: _____

RESULTADO:

7. RESULTADO FINAL (Efectividad de la acción correctiva):

Evidencia de efectividad:

No Conformidad Cerrada SI _____ NO _____

Verificado por: _____

Fecha: _____

SISTEMA DE GESTION ANALISIS DE LOS 5 PORQUES Y PLAN DE ACCION

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

F-AC-608 (REV-9) (b)

Auditoria No. RSGC-137
Reporte No: 3

Elemento de la Norma: 7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones

Área Responsable: PS-PT -01 Recepción y Requerimientos, planeación y embarque.

NCm #3

Descripción del problema

No se muestra evidencia de la calibración o verificación de las Basculas de pesado de Componentes Mayores: Carbonato, Caolín y Resina.

¿Por que?

Se realiza una verificación bimestral con personal de mantenimiento especializado en básculas

¿Por que?

Los patrones que se utilizan para la verificación de estas básculas se encuentran calibrados. No así el personal que realiza la verificación Bimestral.

¿Por que?

Se consideraron suficientes los poka-yokes en la programación de la dosificación de materias primas dejando fuera esta báscula del programa de calibraciones de equipos de medición.

¿Por que?

¿Por que?

CAUSA RAIZ

Plan de Acción					Seguimiento				
No	Acciones	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%
1	Comprobar la vigencia de los certificados de las taras utilizadas para las verificaciones bimestrales.	JLP	17/09/2017	17/09/2017					
2	Identificar de manera independiente las basculas del sistema de dosificación de componentes mayores para integrarlos en el programa de calibración.	JLP	17/09/2017	17/10/2017					
4	Calibrar los equipos con proveedor certificado.	JLP	17/10/2017	17/11/2017					
No	Criterios de evaluación de Eficacia Seguidimientos	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%
1	Que se encuentren dentro del programa de Calibración, Identificado y calibrado.	JLP	17/09/2017	17/10/2017					
2									