

PLANTA GUADALAJARA

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: 1

Elemento de la Norma: 8.5.1 Control de la producción y de la provisión del Servicio.

Vcm #1

PS-PC-01 Fabricación de PVC Área Responsable: Descripción del problema La fabricación de PV 92763 lote 1209173 del 12 de septiembre de 2017 no cumplió **CAUSA RAIZ** 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 ¿Por que? Las condiciones actuales están obsoletas. ¿Por que? El equipo sufrió una modernización y las condiciones de operación no fueron actualizadas. ¿Por que? No se creyó necesario actualizar las condiciones de operación. ¿Por que? Dentro de las condiciones de operación se agregó una nota que indicaba que las condiciones podían no cumplirse debido a ¿Por que? factores medio ambientales.

	Plan de Acción						Seguimiento				
No	Acciones	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%		
1	Actualizar las condiciones de operación acorde a los cambios realizados en las maquinas.	ISP	02/10/2017	04/12/2017		-					
2	Instruir al personal operativo sobre la toma de datos.	ISP	04/12/2017	04/01/2018				e n			
3	Determinar la necesidad de agregar un factor de corrección por cuestiones medioambientales.	ISP	02/10/2017	04/12/2017							
No	Criterios de evaluación de Eficacia Seguimientos	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%		
1	Confirmar la calidad del los productos con las nuevas condiciones especificadas.	ISP-JLP- SR	29/09/2017	04/12/2018	NATURE OF						
2	Cotejar las condiciones obtenidas por los operadores de diferentes días y turnos con las nuevas especificadas.	ISP	04/12/2017	04/12/2018							



SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A **AUDITORIAS**

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

F-AC-608 (REV-9)

Auditoria No. RSGC-13	7	Elemento de	la norma: 8.5.1 Cor Servicio.	ntrol de la producción	y de la provisión del
Reporte No:	1	Proceso: PS-	-PC-01 Fabricación	de PVC	
2 DESCRIPCION DE LA A	IO CONFORME				
2. DESCRIPCION DE LA M					
Declaració	 n: No se cumpler los criterios pa 	n las actividades o ra el control del p	de seguimiento y med roceso de Fabricació	lición establecidas para n de PVC.	a verificar que se cumplen
Requisit	o: 8.5.1 La orgaņ controladas.	ización debe impl	ementar la producció	n y provisión del servic	io bajo condiciones
et e	de operación e La velocidad de La velocidad de	establecidas en la e 58 RPM de la t e 194 RPM del Ai	especificación técnic olva alimentadora no masador no cumplió d	a ES-TE-0450 Ver 30/0 cumplió con la especif con la especificada: 200	icación 65 RPM a 69 RPM. 0 RPM a 214 RPM
Impacto real o potencia	il: No hay manera	a de asegurar que	el producto final cun	npla siempre con los pa	ırámetros apropiados.
Auditor: Alej	andro Lugo	Auditado:	Isaac Isaias	Fecha:	14-sep-17
3. CORRECCIÓN:			18 25		
Procurar que las condiciones de	operación actuales	sean repetidas y co	onsistentes para cada ti	ipo de PVC.	
4. CAUSA RAIZ:		W.			
Dentro de las condiciones de ope ambientales.	eración se agregó ur	na nota que indicab	oa que las condiciones p	podían no cumplirse debi	do a factores medio
5. ACCION CORRECTIVA	PROPUESTA:	1	Foob	a de solución:	
Actualizar las condiciones de op		s cambios realizado		a de soldcion.	* 1
La acción correctiva implica impacto en el sistema de gestio		X	SI	Hacer uso del for Gestión de C	
		6 SEG	UIMIENTOS		
Fecha:	Ti-	0.000	OliviiLivi OS	A	28 19 TH
RESULTADO:				Auditor:	50
,					
				, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
1,	8			α 1 	. 4
Fecha:			25_	Auditor:	
RESULTADO:	¥		WE		
	* *	4		*	
The state of the s	2 4	5		,	
7. RESULTADO FINAL (Ef	ectividad de la a	cción correcti	(0.):		
Evidencia de efectividad		Joseph Gorrectiv	a).	ν	4
	3			The state of the s	
No Conformidad Cerrada S	3I NO	Verific	ado por:	162	Fecha:



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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CAUSA RAIZ

CLAVE:

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

Reporte No:

PLANTA GUADALAJARA

Auditoria No. RSGC-137

Elemento de la Norma:

8.6 Liberación de los productos y Servicios.

Área Responsable:

PS-PC-01 Fabricación de PVC

NCm #2

Descripción del problema

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

¿Por que?

La especificación del Para el PB91642PB considera los mismos parámetro que para el PVC que va en el aislamiento cuando en realidad esta característica (resistencia de Aislamiento) no es determinante ya que la función de esta capa de PVC (.102 mm) que únicamente interviene en el acabado y color del producto.

¿Por que?

El producto se liberó mediante esta característica por no afectar el siguiente proceso ni los resultados finales en el producto ya como cable conformado.

¿Por que?

La prueba de deformación de calor no se hace debido a que estos productos ya no se fabrican en planta.

Las especificaciones no fueron actualizadas en su momento cuando se eliminó de las recetas de producción.

¿Por que?

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 ductos que va no se fabrica

	Plan de Acción					Seguimiento					
No	Acciones	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%		
1	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.	FP,JLP, SS,SR	28/09/2017	28/10/2017							
2	Se revisarán los métodos de prueba mencionados en las especificaciones a manera de confirmar la correspondencia según aplique la prueba.	JLP, SS;SR	28/10/2017	30/11/2017							
3	Eliminar de las especificación las pruebas y métodos de productos que ya no se fabrican en planta.	FP,JLP, SS,SR	28/09/2017	28/10/2017							
No	Criterios de evaluación de Eficacia Seguimientos	Resp	Inicia	Termina	20%	40%	60%	80%	100%		
1	Se solicitar Visto bueno del Centro de Investigación para validar los cambios a las especificaciones.	JLP/LV	28/10/2017	30/11/2017		30 p 316					
2			(4)								



SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A **AUDITORIAS**

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

Auditoria No. RSGC-137	_ Elemento c	le la norma: 8.6 Liberación de	e los productos y Servicios.						
Reporte No:2	2 Proceso: PS-PC-01 Fabricación de PVC								
2. DESCRIPCION DE LA NO									
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:	 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 declaradas en la especificació	se deja abierta la posibilidad de ón.	duda de la aplicabilidad de prue	bas					
Auditor: Alejano	dro Lugo Auditado:	Severo Román	Fecha: 15-sep-17						
3. CORRECCIÓN:									
Se enviarán las clave de especifica	aciones de todos lo PVC para mo	dificar.							
4. CAUSA RAIZ:)								
No están claras las especificacione contienen parámetros adicionales r	es del PVC cuando se considera r no necesarios de productos que y	materia prima o para producto final va no se fabrican.	(cable), además estas especificaci	ones					
5. ACCION CORRECTIVA PI	ROPUESTA:	Fecha de so	lución:						
Se revisarán la especificaciones de	e todos le tipos de PVC, a manera	a de eliminar parámetros que no so	on necesarios y cuyas pruebas no s	e efectúan.					
La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión:		SI	Hacer uso del formato de Gestión de Cambios:						
	6. SF	GUIMIENTOS	Committee of the second of the						
Fecha:RESULTADO:			uditor:						
REGULTADO.									
Fecha: Auditor:									
RESULTADO:			1						
			W						
7. RESULTADO FINAL (Efec	tividad de la acción corre	ctiva) :							
Evidencia de efectividad:		x2							



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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

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

PLANTA GUADALAJARA

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

CAUSA RAIZ

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 basculas

¿Por que?

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

¿Por que?

poka- yokes en la programación de la dosificación de materias primas dejando fuera esta báscula del programa de calibraciones de equipos de

¿Por que?

¿Por que?

	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 Seguimientos	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	×			2					1		



SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A AUDITORIAS

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

11									
Auditoria No. RSGC-137	Elen	nento de la norma	ı: <u>7.1.5.2 Traza</u> l	oilidad de las me	diciones				
Reporte No:3	Reporte No:3 Proceso: PS-PT -01 Recepción y Requerimientos, planeación y embarque.								
0.0000000000000000000000000000000000000									
2. DESCRIPCION DE LA NO Declaración:	No se cumple con la ti	razabilidad de las r ∍, o ambas, a inten	nediciones de los /alos especificado	equipos de medio os utilizados para l	ción que deben a Fabricación de PVC.				
Requisito: 7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones. El equipo de medición de be 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 evideno Componentes Mayore	cia de la calibració s: Carbonato, Cao	n o verificación de ín y Resina.	e las Basculas de	pesado de				
Impacto real o potencial:	No se proporciona la d después para asegura	confianza esencial or las cantidades.	de los resultados	de medición, aun	que existen poka-yoke				
Auditor: Alejand	dro Lugo. Audit	ado:Jose Li	uis Perez	Fecha:	15-sep-17				
3. CORRECCIÓN: Incluir las Basculas en el programa calibrados.	de Calibración Anual con	proveedor certificad	o. Comprobar la vig	gencia de los certifica	ados de los patrones				
4. CAUSA RAIZ:									
Se consideraron suficiente los poka anual de calibraciones de equipos c	- yokes en la programació le medición por personal (on de la dosificación de Certificado.	de materias primas	dejando fuera esta	báscula del programa				
5. ACCION CORRECTIVA PR	ROPUESTA:	, , ,	Fecha de	solución:					
Colocar identificación a cada bascu proveedor debidamente acreditados	S.	le manera independi	ente en el program	a de calibraciones.	Solicitar la calibración con				
La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión:		s	I	Hacer uso del for Gestión de C	The state of the s				
	6	. SEGUIMIEN	ros						
Fecha: RESULTADO:				Auditor:					
Fecha:				Auditor:					
RESULTADO:				//-					
					ij				
7. RESULTADO FINAL <i>(Efec</i> Evidencia de efectividad:	tividad de la acción	correctiva):							
No Conformidad Cerrada SI	NO	Verificado por:	1	F	Fecha:				