

INFORME EXPERTO TECNICO

Instituto Mexicano
de Normalización y
Certificación, A.C.

OK

FECHA(S) DE AUDITORÍA	FECHA DE EMISIÓN DEL INFORME
14/09/2017	15/09/2017

NOMBRE DE LA ORGANIZACIÓN	SOLICITUD	TIPO DE SERVICIO
Nacional de Conductores Eléctricos, S.A de C.V.	SCSGC 03036 ✓ SCSGC X	Vigilancia 1

CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACION APLICABLE

- NMX-CC-9001-IMNC-2015/ ISO 9001-2015 Sistema de Gestión de Calidad,
- ✓ ASTM-D-1509 Método de prueba estándar de pérdidas de calor para carbono negro ,
- ✓ ASTM-D-1895 Método de ensayo estándar para la densidad aparente ,factor de volumen y capacidad de penetración de materiales plásticos
- ✓ ASTM-D-1921 Método de ensayo estándar para el tamaño de partículas(análisis de tamices) de materiales plásticos,
- ✓ ASTM-D-2115 Práctica estándar para la determinación de estabilidad térmica en el horno para compuestos de polivinilo (cloruro de vinilo),
- ✓ ASTM-D-3596 Práctica estándar para la determinación de geles (Kisheyes) en resinas de poli (cloruro de vinilo) de uso general (PVC),
- ✓ ASTM-D-2240 Método de prueba estándar para la determinación de dureza en materiales de caucho(dureza Shore),
- ✓ ASTM-D-638 Método de prueba estándar para determinar las propiedades de tracción,
- ✓ NMX-J-294-ANCE-2008 Método de prueba para determinar la resistencia de aislamiento en los conductores eléctricos aislados con materiales termoplásticos o termo fijos.
- ✓ ISO 1628-2 Determinación del número de viscosidad parte 2. Resinas de poli (cloruro de vinilo).

CRITERIOS DE CONTROL DEL PROCESO DE REALIZACIÓN

Para el cálculo de la materia prima el programa de producción se hacer un estimado del 30% de PVC por cada kilo de cobre a producir. Se da seguimiento al lote 1209 de la formulación PV-91642 PB (Especificación ES-TE-0450). La preparación se inicia con el pesaje de las materias primas marcadas en la formulacion (basculas de componentes mayores), existiendo un programa que controla las condiciones del proceso (temperatura, amperaje etc.) realizando las correcciones. En el pesaje de los componentes menores son preparados con anticipación para ser adicionados durante el proceso.

Como características de control al pellet se realizan: Apariencia d acuerdo al siguiente procedimiento MP-AC-120, Dimensional MP-AC-122, Prueba de Resistencia a la tensión ASTM-D-638, Densidad ASTM-D-1895

ELEMENTOS DE ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD E INOCUIDAD DEL PRODUCTO O SERVICIO, DE LOS IMPACTOS AMBIENTALE SIGNIFICATIVOS, DE LOS PELIGROS EN MATERIA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

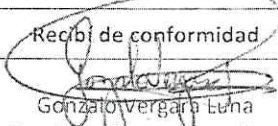
Los controles que la organización presenta para el proceso las actividades se encuentran dentro de las normatividad y legales aplicables al servicio que ella presta.

CONCLUSIONES

Existen oportunidades y áreas de oportunidades, como realización de un estudio sobre Diseño de Experimentos para determinar condiciones ideales al cambio de las condiciones del medio ambiente.

Establecer en el plan de control las condiciones de aceptación de las diferentes posiciones que guarda el recubrimiento de PVC.(Pellet y como producto terminado).

INFORME EXPERTO TECNICO

Recibo de conformidad  Gonzalo Vergara Luna Nombre y firma del Auditor	Experto Técnico Alejandro Lugo Herrera Nombre y firma del Experto Técnico
--	---