

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

DEPARTAMENTO: ASEG. DE CALIDAD CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

1		. 40	3		
Auditoria No. RSGC-137	# # # # # # # # # # # # # # # # # # #	Elemento de la	a norma: 8.5.1 Cont Servicio.	rol de la producción y	de la provisión del
Reporte No:1	1	Proceso: PS-F	PC-01 Fabricación o	de PVC	
2. DESCRIPCION DE LA NO	CONFORMIDA	AD:	II &		
	No se cumplen	las actividades de	e seguimiento y medio oceso de Fabricación	ción establecidas para v de PVC.	erificar que se cumplen
Requisito:	8.5.1 La organiz controladas.	zación debe imple	mentar la producción	ı y provisión del servicio	bajo condiciones
Evidencia Objetiva:	de operación es La velocidad de	stablecidas en la e 58 RPM de la to	especificación técnica Ilva alimentadora no d	a ES-TE-0450 Ver 30/09	ación 65 RPM a 69 RPM.
Impacto real o potencial:	No hay manera	de asegurar que	el producto final cum	pla siempre con los para	ámetros apropiados.
Auditor: Alejan	dro Lugo	Auditado:	Isaac Isaias	Fecha:	14-sep-17
3. CORRECCIÓN:		See a	3 7	WARRIOUS CHILDREN CONTRACTOR CONT	× 1
Procurar que las condiciones de op	peración actuales s	sean repetidas y co	nsistentes para cada tip	oo de PVC.	
4. CAUSA RAIZ:		19	*		
Dentro de las condiciones de opera ambientales.	ación se agregó un	na nota que indicaba	a que las condiciones p	odían no cumplirse debido	o a factores medio
5. ACCION CORRECTIVA P	ROPUESTA:	/1	Fecha	a de solución:	
Actualizar las condiciones de oper	ación acorde a los	cambios realizado	s en las maquinas.	9 °	
La acción correctiva implica ur impacto en el sistema de gestión		X	SI	Hacer uso del form Gestión de Ca	
1 - 4		6. SEG	UIMIENTOS		
Fecha:	14	8		Auditor:	
RESULTADO:					
			11. 4.	1	
e e					
	*				i i
Fecha:			2.	Auditor:	
Fecha: RESULTADO:				Auditor:	2 - 17
CONTRACTOR				Auditor:	*
A se-parameter and a second of the second of				Auditor:	
RESULTADO:	ctividad de la a	acción correctiv	(a):	Auditor:	
CONTRACTOR		occión correctiv	ra):	Auditor:	



PLANTA GUADALAJARA

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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

I AVE

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

Auditoria No. RSGC-137 Elemento de la Norma: 8.5.1 Control de la producción y de la provisión del Servicio. Reporte No: PS-PC-01 Fabricación de PVC Área Responsable: Ncm #1 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 factores medio ambientales. ¿Por que?

	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	2 Instruir al personal operativo sobre la toma de datos.		04/12/2017	04/01/2018					to.		
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							
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
CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

Auditoria No. RSGC-137	Elemento	o de la norma: 8.6 Liberad	ción de los producto	os y Servicios.					
Reporte No: 2	Proceso:	PS-PC-01 Fabricación d	e PVC						
41	_			1					
2. DESCRIPCION DE LA NO	CONFORMIDAD:	1							
Declaración:	No se cumple la liberación disposiciones planificadas.	de los productos PVC hasta	a que se hayan comp	letado satisfactoriamente las					
Requisito:	8.6 La organización debe ir verificar que se cumplen lo	mplementar las disposicione s requisitos de los producto:		s etapas adecuadas, para					
Evidencia Objetiva:	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 actuale declaradas en la especifica		dad de duda de la ap	olicabilidad de pruebas					
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 r	modificar.							
4. CAUSA RAIZ:		*							
No están claras las especificacione contienen parámetros adicionales			cto final (cable), ademá	is estas especificaciones					
5. ACCION CORRECTIVA P	ROPUESTA:	Fecha	de solución:						
Se revisarán la especificaciones de	e todos le tipos de PVC, a man	era de eliminar parámetros qu	e no son necesarios y	cuyas pruebas no se efectúan.					
La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión:		SI	Hacer uso del fo Gestión de						
	6.9	SEGUIMIENTOS							
Fecha:		o comment o	Auditor:	, ,					
RESULTADO:	5								
	was a second	7							
Fecha:			Auditor:						
RESULTADO:		4:		±,					
	3			0. 					
		li li		17					
7. RESULTADO FINAL (Efec	ctividad de la acción cor	rectiva):							
Evidencia de efectividad:									
No Conformidad Cerrada SI	I NO \	/erificado por:	111	Fecha:					



PLANTA GUADALAJARA

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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

CAUSA RAIZ

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

Auditoria No. RSGC-137
Reporte No:

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 él 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.

¿Por que?

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

¿Por que?

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

	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							
2											



SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A AUDITORIAS .

DEPARTAMENTO: ASEG. DE CALIDAD CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

1				
Auditoria No. RSGC-137	Elemer	nto de la norma: 7.1.5.2 Tra	azabilidad de las medi	ciones
Reporte No:3	Proces	o: PS-PT -01 Recepción y	Requerimientos, plane	eación y embarque.
2. DESCRIPCION DE LA NO	CONFORMIDAD:			
Declaración:		zabilidad de las mediciones de o ambas, a intervalos especifio		
Requisito:		as mediciones. le be calibrarse o verificarse, o patrones de medición trazable		
Evidencia Objetiva:		a de la calibración o verificació Carbonato, Caolín y Resina.	n de las Basculas de pe	esado de
Impacto real o potencial:	No se proporciona la cor después para asegurar l		dos de medición, aun q	ue existen poka-yoke
Auditor: Alejand	ro Lugo. Auditac	do: Jose Luis Perez	Fecha:	15-sep-17
3. CORRECCIÓN:				
Incluir las Basculas en el programa calibrados.	de Calibración Anual con pr	roveedor certificado. Comprobar	la vigencia de los certificac	dos de los patrones
4. CAUSA RAIZ:		<u> </u>		
Se consideraron suficiente los poka anual de calibraciones de equipos d			imas dejando fuera esta ba	áscula del programa
5. ACCION CORRECTIVA P	ROPUESTA:	Fecha	de solución:	
Colocar identificación a cada bascu proveedor debidamente acreditado:		manera independiente en el pro	grama de calibraciones. S	olicitar la calibración con
La acción correctiva implica un impacto en el sistema de gestión:		SI	Hacer uso del form Gestión de Ca	
	6.	SEGUIMIENTOS		
Fecha:			Auditor:	
RESULTADO:				
			n	
Fecha:		8	Auditor:	
RESULTADO:				
*		A CONTRACT OF THE PROPERTY OF	6	
7. RESULTADO FINAL (Efec	ctividad de la acción d	correctiva):		MANUFACTURE TO THE PARTY OF THE
Evidencia de efectividad:		·,·		
No Conformidad Cerrada Sl	NO	Verificado por:	F	echa:



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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD CLAVE:

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

PLANTA GUADALAJARA

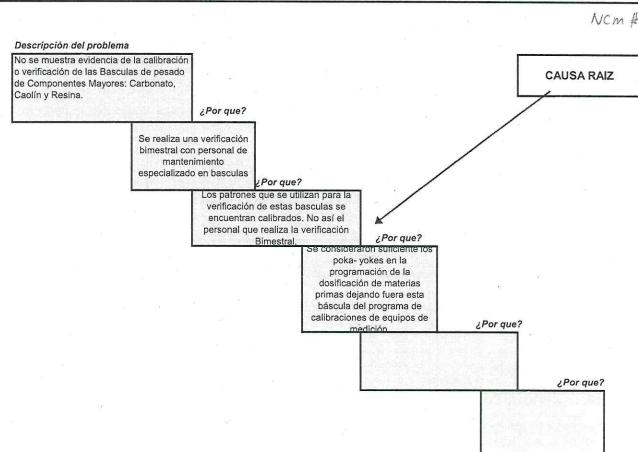
Auditoria No. RSGC-137 Reporte No:

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



	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				*					· G			
				i.								