

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

DEPARTAMENTO: ASEG. DE CALIDAD CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

1				
Auditoria No. RSGC-137	_ Eleme	nto de la norma: 7.1.5.2	Trazabilidad de las me	ediciones
Reporte No:	3 Proces	so: PS-PT -01 Recepció	n y Requerimientos, pl	aneación y embarque.
2. DESCRIPCION DE LA NO	O CONFORMIDAD:			
	: No se cumple con la tra	zabilidad de las mediciones o ambas, a intervalos espe		
Requisito		las mediciones. de be calibrarse o verificars patrones de medición traza		
Evidencia Objetiva		a de la calibración o verifica Carbonato, Caolín y Resir		pesado de
Impacto real o potencial	: No se proporciona la co después para asegurar		ultados de medición, au	n que existen poka-yoke
Auditor: Alejan	ndro Lugo. Audita	do: Jose Luis Perez	Fecha:	15-sep-17
3. CORRECCIÓN: Incluir las Basculas en el programa	a de Calibración Anual con p	roveedor certificado. Comprol	bar la vigencia de los certifi	cados de los patrones
calibrados.				
4. CAUSA RAIZ:				
Se consideraron suficiente los pok anual de calibraciones de equipos			s primas dejando fuera esta	a báscula del programa
5. ACCION CORRECTIVA F	PROPUESTA:	Fe	cha de solución:	
Colocar identificación a cada baso proveedor debidamente acreditado		manera independiente en el	programa de calibraciones	. Solicitar la calibración con
La acción correctiva implica u impacto en el sistema de gestión		SI	Hacer uso del fo Gestión de	
	6.	SEGUIMIENTOS		
Fecha:RESULTADO:			Auditor:	
Fecha:			Auditor:	
RESULTADO:				
7. RESULTADO FINAL (Efe	ectividad de la acción d	correctiva):		
Evidencia de efectividad	:			
No Conformidad Cerrada S		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 Elemento de la Norma: 7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones

Reporte No: 3

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

Descripción del problema No se muestra evidencia de la calibración o verificación de las Basculas de pesado **CAUSA RAIZ** 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 ¿Por que? Bimestral. 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											



SISTEMAS DE GESTIÓN REPORTE DE NO CONFORMIDAD A AUDITORIAS

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

F-AC-608 (REV-9)

1 Auditoria No. RSGC-137	_ _ Eler	nento de la no	rma: <u>8.6 Liberac</u>	ión de los productos	y Servicios.					
Reporte No: 2	_ Pro	ceso: <u>PS-PC-</u>	01 Fabricación de	e PVC						
2. DESCRIPCION DE LA NO	CONFORMIDAD:									
Declaración:	No se cumple la libera disposiciones planifica	-	ductos PVC hasta	que se hayan complet	ado satisfactoriamente las					
Requisito:	8.6 La organización d verificar que se cump				tapas adecuadas, para					
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 a declaradas en la espe		abierta la posibilio	lad de duda de la aplic	abilidad de pruebas					
Auditor: Alejano	dro Lugo Audi	tado: s	evero Román	Fecha:	15-sep-17					
3. CORRECCIÓN:										
Se enviarán las clave de especifica	aciones de todos lo PVC	para modificar.								
4. CAUSA RAIZ:										
No están claras las especificacione contienen parámetros adicionales				to final (cable), además	estas especificaciones					
5. ACCION CORRECTIVA P	ROPUESTA:		Fecha	de solución:						
Se revisarán la especificaciones de	e todos le tipos de PVC,	a manera de elim	inar parámetros que	e no son necesarios y cu	yas pruebas no se efectúan.					
La acción correctiva implica un	1			Hacer uso del forn	nato de					
impacto en el sistema de gestión:	NO NO		SI	Gestión de Ca						
		6. SEGUIN	MENTOS	-						
		6. SEGUIN	IIEN I OS	A 114						
Fecha:				Auditor:						
RESULTADO:										
Fecha:				Auditor:						
RESULTADO:										
7. RESULTADO FINAL (Efec	ctividad de la acció	n correctiva)								
Evidencia de efectividad:		r correctiva)	•							
No Conformidad Cerrada SI	NO	Verificado	por:	F	echa:					



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

DEPARTAMENTO:

ASEG. DE CALIDAD

CLAVE:

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

CAUSA RAIZ

PLANTA GUADALAJARA

Auditoria No.	RSGC-137	Elemento de la Norma:	8.6 Liberación de los productos y Servicios.
Reporte No:	2		

Área Responsable: PS-PC-01 Fabricación de PVC

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 aue?

La prueba de deformaciór 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 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

	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	7	Elemento de la	a norma: 8.5.1 Con Servicio.	trol de la producción	y de la provisión del
Reporte No:	1	Proceso: PS-	PC-01 Fabricación	de PVC	
2. DESCRIPCION DE LA N					
Declaració			e seguimiento y medi oceso de Fabricaciór		verificar que se cumplen
Requisit	o: 8.5.1 La organ controladas.	ización debe imple	ementar la producción	n y provisión del servic	io bajo condiciones
Evidencia Objetiv	de operación e La velocidad d	establecidas en la e 58 RPM de la to	especificación técnica olva alimentadora no	a ES-TE-0450 Ver 30/0	icación 65 RPM a 69 RPM.
Impacto real o potencia	al: No hay manera	a de asegurar que	el producto final cum	npla siempre con los pa	arámetros apropiados.
Auditor: Alej	andro Lugo	Auditado:	Isaac Isaias	Fecha:	14-sep-17
3. CORRECCIÓN:					
Procurar que las condiciones de	operación actuales	sean repetidas y co	onsistentes para cada ti	po de PVC.	
4. CAUSA RAIZ:					
Dentro de las condiciones de op ambientales.	eración se agregó u	na nota que indicab	a que las condiciones p	podían no cumplirse debi	do a factores medio
5. ACCION CORRECTIVA	PROPUESTA:		Fech	a de solución:	
Actualizar las condiciones de op	peración acorde a lo	s cambios realizado	os en las maquinas.		
La acción correctiva implica impacto en el sistema de gestion		Х	SI	Hacer uso del fo Gestión de (rmato de Cambios: N/A
		6. SEG	UIMIENTOS		
Fecha:				Auditor:	
RESULTADO:					
Fecha:				Auditor:	
RESULTADO:	_				
7. RESULTADO FINAL <i>(Ei</i>	fectividad de la	acción correcti	va):		
Evidencia de efectivida	d:				
No Conformidad Cerrada	SI NO	Verific	cado 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)

PLANTA GUADALAJARA

Auditoria No. RSGC-137 Elemento de la Norma: 8.5.1 Control de la producción y de la provisión del Servicio.

Área Responsable: PS-PC-01 Fabricación de PVC

Descripción del problema

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

¿Por que?

Las condiciones actuales están obsoletas.

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?

CAUSA RAIZ

	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							
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							