

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

**1**

Auditoria No. RSGC-137
Elemento de la norma: 7.1.5.2 Trazabilidad de las mediciones

Reporte No: 3
Proceso: 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 Perez
Fecha: 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: \_\_\_\_\_



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

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

[illegible]

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

**1**

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

Reporte No: 2                                      Proceso: PS-PC-01 Fabricación de PVC

**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: Alejandro Lugo                      Auditado: Severo Román                      Fecha: 15-sep-17

**3. CORRECCIÓN:**

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

**4. CAUSA RAZ:**

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: \_\_\_\_\_



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

**1**

Auditoria No. RSGC-137

Reporte No: 1

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

Proceso: PS-PC-01 Fabricación de PVC

**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: Alejandro Lugo
Auditado: Isaac Isaias
Fecha: 14-sep-17

**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 X SI \_\_\_\_\_

Hacer uso del formato de  
Gestión de Cambios: N/A

**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

**CAUSA RAIZ**[illegible]