



CATÁLOGO DE CURSOS

Para más información contáctenos a:

444 829 7414 / 444 829 7676

Visite nuestra página web:

www.qis-consultores.com

o envíe un correo a:

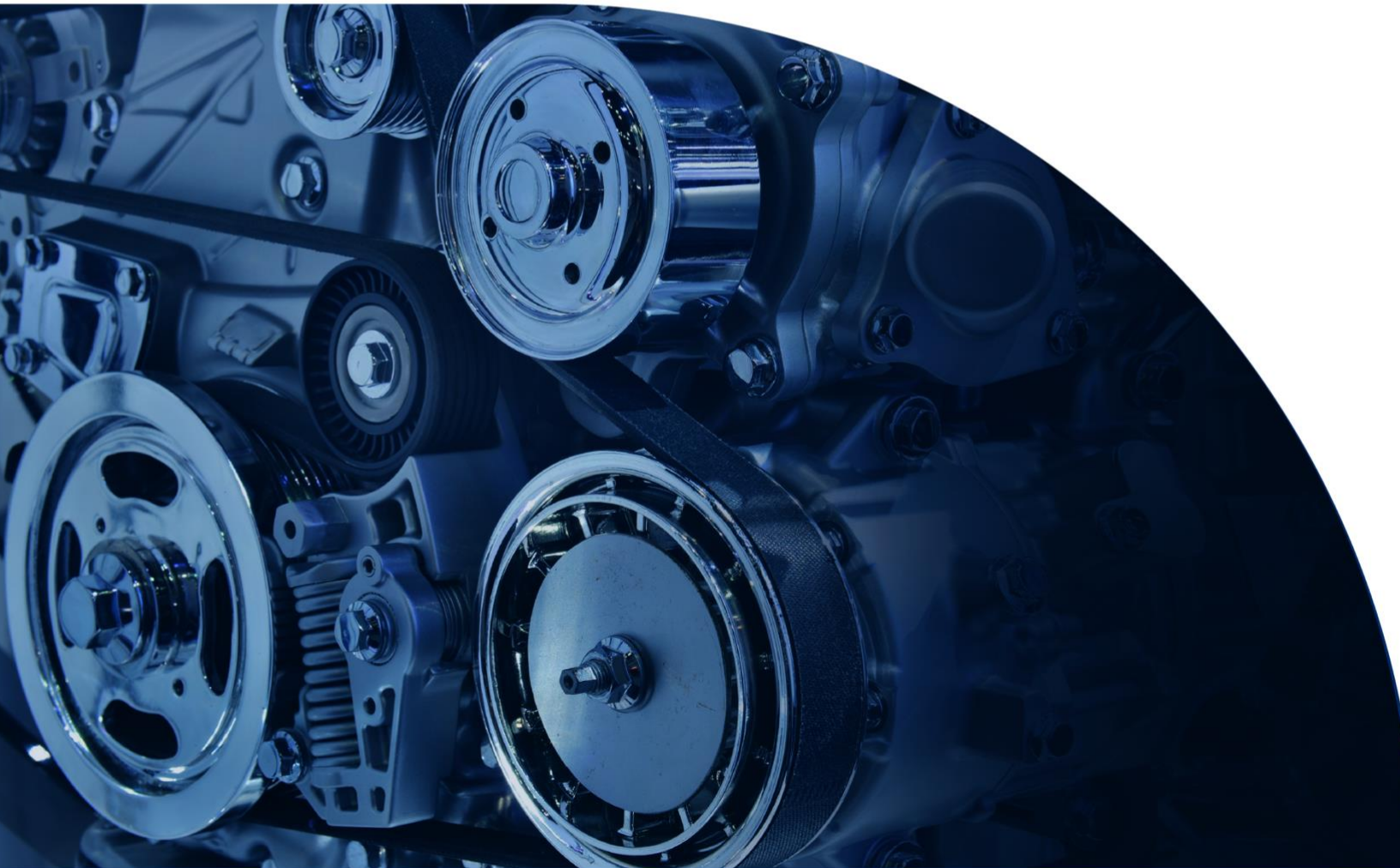
info@qis-consultores.com



ÍNDICE

Cursos para proveedores de General Motors	3
QMS Gap Assessment GM 1927 30	4
QMS Gap Assessment GM 1927 30 Comprensión Ejecutiva	6
SRMA – Comprensión (CPIP)	8
GM PPAP	9
GM 1927 Global APQP	10
GM Run@Rate (GM 1927 35)	11
GM SPPS (GM 1927 17)	13
GM PFMEA (AIAG & VDA 1ra edición).....	15
GM EPC (GM 1927 28)	16
GM Label Error Proofing	17
GM Customer Specific Requirements (IATF)	18
Core Tools	19
AIAG & VDA PFMEA (1ra edición).....	20
PPAP Proceso de Aprobación de Partes para Producción	21
APQP Advanced Product Quality Planning	22
MSA Análisis de los Sistemas de Medición	23
SPC Control Estadístico del Proceso	24
PFMEA (4ta edición)	25
Cursos para proveedores de Ford	26
Ford Customer Specific Requirements	27
Otros Cursos	28
Comprensión de la Norma ISO 9001:2015	29
Auditor Interno ISO 9001:2015	30
Auditor Interno IATF 16949:2016.....	32
GD&T Tolerancias Geométricas y Dimensionales.....	33
CQI-8 LPAs Auditoría de Procesos en Capas	36
CQI-9 Evaluación del Sistema de Tratamiento Térmico	37
CQI-12 Evaluación del Sistema de Recubrimiento.....	38
CQI-14 Taller de Gestión de Garantías Automotriz	39
CQI-15 Evaluación del Sistema de Soldadura	40
CQI-17 Evaluación del Sistema de Soldadura Blanda	41
CQI-20 Solución de Problemas Eficaz	42
CQI-23 Evaluación del Sistema de Moldeo	43
CQI-27 Evaluación del Sistema de Fundición.....	44
CQI-29 Evaluación del Sistema de Soldadura por Brazing	45
CQI-30 Evaluación del Sistema de Procesamiento de Caucho	46

Cursos para proveedores de **General Motors**



QMS Gap Assessment GM 1927 30

Antes BIQ

DESCRIPCIÓN:

El GM 1927 30 es el conjunto de elementos de mejores prácticas desarrollado estratégicamente por General Motors para su cadena de suministro con el fin de estandarizar prácticas de clase mundial que además se alinean con los requisitos de la norma internacional IATF 16949.

El conocimiento de dichos elementos facilitan la implementación eficaz en el Sistema de Gestión de Calidad de la organización, la cual, es un requisito específico de GM para aquellos proveedores que desean hacer y mantener negocio con la armadora.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá los elementos y requisitos de GM 1927 30 vigentes.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de evaluar el grado de cumplimiento de su Sistema de Gestión de Calidad con los criterios de GM 1927 30 y hacer las adecuaciones y mejoras necesarias.
- Comprenderá el vínculo con el IATF y los Requisitos Específicos de General Motors.

DURACIÓN:

24 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción a un SGC Automotriz y su relación con QMS
- Marco de referencia
- Los Niveles de Sourceability para General Motors Company
- Consecuencias de perder el Sourceability level
- Opciones de Recuperación del nivel de Sourceability
- Relación de GM 1927 30 con IATF de acuerdo a los requisitos específicos de General Motors Company.
- Proceso de certificación
- Los tres pilares del Sistema de Gestión de Calidad GM
- Los métricos de QMS (Sourceability levels) para el año en curso

Capítulos de GM 1927 30

- Maintenance
- Training
- Supply Chain Management
- PFMEAs
- PFMEAs – Risk Reduction & Annual Review
- Standardized Work
- Process Control
- Process Control Plan Implementation
- Layered Audits
- Error Proofing Verification
- Verification Station
- Nonconforming material / material identification
- Bypass Management
- Quality Focus Checks
- Change Control – Production Trial Run (PTR)
- Visual Standards – Communicated & Understood
- Gage Calibration/MSA
- Process Capability Review
- Fast Response Problem Solving
- Team Problem Solving Process
- Andon System Implementation
- Alarm and Escalation
- Feedback/Feedforward
- Rework/Repair Confirmation
- Contamination Requirements
- FIFO/Material Handling Process
- Shipping Approved Packaging
- Process Change Controls
- Visual Controls

QMS Gap Assessment GM 1927 30 | Comprensión Ejecutiva

DESCRIPCIÓN:

El GM 1927 30 es el conjunto de elementos de mejores prácticas desarrollado estratégicamente por General Motors para su cadena de suministro con el fin de estandarizar prácticas de clase mundial que además se alinean con los requisitos de la norma internacional IATF 16949.

El conocimiento de dichos elementos facilitan la implementación eficaz en el Sistema de Gestión de Calidad de la organización, la cual, es un requisito específico de GM para aquellos proveedores que desean hacer y mantener negocio con la armadora.

Esta es una formación dirigida a la Alta Dirección y otros niveles de liderazgo dentro de la organización.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá los elementos y requisitos de GM 1927 30 vigentes.
- Al finalizar el curso, el participante podrá asignar y dirigir los esfuerzos y recursos necesarios para lograr el cumplimiento con los requisitos de GM 1927-30.

DURACIÓN:

8 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

Introducción a un SGC Automotriz y su relación con GM 1792-30

Marco de referencia

- Los Niveles de Sourceability para General Motors Company
- Consecuencias de perder el Sourceability level
- Opciones de Recuperación del nivel de Sourceability
- Relación de GM 1927 30 con IATF de acuerdo a los requisitos específicos de General Motors Company.
- Cómo obtener el nivel mínimo aceptable de Sourceability
- Los tres pilares del GM 1927-30
- QPR - Quality Performance Requirements

Repaso General de GM 1927 30

Maintenance
Training
Supply Chain Management
PFMEAs
PFMEAs – Risk Reduction & Annual Review
Standardized Work
Process Control
Process Control Plan Implementation
Layered Audits
Error Proofing Verification
Verification Station
Nonconforming material / material identification
Bypass Management
Quality Focus Checks
Change Control – Production Trial Run (PTR)

Visual Standards – Communicated & Understood
Gage Calibration/MSA
Process Capability Review
Fast Response Problem Solving
Team Problem Solving Process
Andon System Implementation
Alarm and Escalation
Feedback/Feedforward
Rework/Repair Confirmation
Contamination Requirements
FIFO/Material Handling Process
Shipping Approved Packaging
Process Change Controls
Visual Controls

SRMA – Comprensión (CPIP)

Supplier Risk Mitigation Assessment

DESCRIPCIÓN:

Esta formación se enfoca en la comprensión del SRMA (Supplier Risk Mitigation Assessment) el cual forma parte de la estrategia de GM para la recuperación del desempeño de proveedores que se encuentran en una situación especial por problemas recurrentes de calidad además de ser una herramienta de referencia para proveedores y SQEs que da una evaluación rápida de los requisitos críticos de IATF/GM-CSRs para identificar posibles problemas en los procesos de fabricación y sistemas de calidad dentro de la cadena de suministro. .

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante comprenderá el origen, aplicación y contenido de la auditoría del SRMA además de su vínculo con el Sourceability Level y el mantenimiento de la certificación IATF 16949.
- Conocerá los procedimientos de GM que aplican a sus procesos de fabricación.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación
- Formato SRMA en su última versión

CONTENIDO:

- Introducción
- Sourceability Level
- Reglas de suspensión de acuerdo a IATF
- Instrucciones de llenado
- Contenido de la evaluación
 - Core Elements
- Plan de recuperación

GM PPAP

Proceso de Aprobación de Partes para Producción

DESCRIPCIÓN:

El Proceso de Aprobación de Partes para Producción, se utiliza en la cadena de suministro de la industria automotriz para establecer confianza en los proveedores de componentes y sus procesos de producción. El paquete PPAP es una serie de documentos que son aprobados formalmente por el proveedor y GM. El PPAP está estrechamente relacionado con el APQP utilizado durante el diseño y desarrollo de nuevos productos. La aprobación mediante la firma del PSW es la salida esperada por el proveedor y la señal de que el negocio ha sido otorgado.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá los 18 requisitos del PPAP y sus diferentes niveles de acuerdo a los requisitos específicos de GM.
- Será capaz de construir un PPAP de acuerdo al nivel requerido por el GM.
- Comprenderá como se aprueba la parte y se libera a producción.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

8 horas (presencial o en línea)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Introducción al PPAP
2. Presentación de un PPAP
3. Niveles de PPAP
4. Corrida significativa de producción
5. Los 18 elementos de un PPAP
6. PSW
7. Presentación del PPAP a GM
8. Casos de estudio
9. Evaluación

GM 1927 Global APQP

DESCRIPCIÓN:

El proceso de la Planificación Avanzada de la Calidad del Producto (APQP) de General Motors define los requisitos comunes de planificación de la calidad del producto a nivel mundial de GM que son necesarios para desarrollar e implementar un proceso APQP para un producto o servicio. Se pretende que un estándar proporcione al ingeniero de calidad del proveedor y al proveedor mismo, un formato común a partir del cual proceder con todos los pasos de APQP.

Esta formación proporcionará una descripción general del proceso APQP, además de la explicación de los conceptos básicos del proceso de aprobación de piezas de producción, el funcionamiento de un plan de acción y cómo los destinatarios obligatorios interactúan con el plan de acción. También abordará cómo recibir acceso a la vista de consultas, navegación básica del sistema y un tutorial paso a paso sobre cómo acceder a los archivos adjuntos enviados por el proveedor.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante demostrará comprensión acerca de la gestión del proceso APQP de acuerdo a los lineamientos de General Motors.
- Al finalizar el curso, el participante ampliará sus conocimientos sobre las etapas, tiempos, entregables y roles y responsabilidades del equipo de desarrollo y de las partes interesadas de la organización.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

16 horas (distancia, presencial o combinado)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

- Introducción
- Marco de referencia
 - Requisitos del SGC Automotriz
 - Introducción al GM 1927 Global APQP
- Comprensión de las 17 tareas
 - Pre-sourcing
 - Post-sourcing

GM Run@Rate (GM 1927 35)

GM Análisis de capacidad de procesos de producción (GM 1927 35)

DESCRIPCIÓN:

Hablar el mismo lenguaje de nuestros clientes o socios de negocio siempre tiene como resultado una relación más cordial y estable. El entendimiento de la perspectiva del cliente en cuanto al cumplimiento de sus requisitos es en sí un valor agregado cuantificable al evitar desperdicios de recursos tangibles, de materia prima, materiales, transporte, tiempo, sueldos extraordinarios, inventarios obsoletos, penalizaciones por incumplimientos, etc. Si además agregamos el valor comercial que esto significa, tenemos que cualquier inversión que se haga en preparar a nuestro personal para tal fin, siempre significará una fortaleza en la organización.

El entrenamiento de análisis de capacidad de producción además de ser una herramienta que ayuda a prever e identificar riesgos y desperdicios, proporciona ese conocimiento lógico, práctico y sencillo, que el cliente desea a fin de que los elementos y conceptos interactúen dentro del sistema de producción logrando un proceso eficiente y eficaz, tanto a nivel interno como en el compromiso de entrega de materiales a las plantas armadoras de la industria automotriz, en el tiempo, volumen y calidad requeridos. Como consecuencia, el beneficio de la organización será palpable al obtener ventajas competitivas en el mercado.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante entenderá y aprenderá los elementos y requisitos para hacer un análisis de capacidad en su proceso de producción.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de elaborar un análisis de capacidad de un proceso de producción para su uso en la toma de decisiones pertinentes.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

16 horas (4 módulos de 4 horas) con modalidad a distancia y presencial.

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Introducción de Análisis de Capacidad
2. Marco de Referencia
 1. IATF
 2. Sistema de Gestión de Calidad
 3. Requisitos del Cliente

1. APQP
 2. PPAP
 3. Evaluación de proveedores de segundo nivel (Tier 2 y 3)
4. Condiciones contractuales
 5. Calendarización de eventos del análisis de capacidad
3. Elementos de Análisis de Capacidad de Producción
 1. Capacidad diaria contratada
 2. Capacidad diaria mínima contratada
 3. Capacidad máxima contratada
 4. Cantidad de días de producción a la semana
 5. Horas brutas contratadas
 6. Requerimiento Nominal o Flex
 7. Diagrama del Proceso
 8. Tiempo ciclo por operación
 9. Tiempo planeado de paro
 10. Tiempo de paro no planeado
 11. Capacidad compartida
 12. Tiempo por cambio de herramental, modelo o versión
 13. Tasa de scrap acumulada por proceso
 14. Porcentaje de utilización de máquina
4. Revisión de Conceptos de Productividad
 1. OEE
 2. Cuellos de botella y restricciones
5. Evaluación

GM SPPS (GM 1927 17)

GM Supplier Practical Problem Solving (GM 1927 17)

DESCRIPCIÓN:

Cuando GM ha confirmado que un proveedor ha ocasionado una no conformidad en el envío de una parte, éste debe iniciar la solución del problema mediante el registro de SPPS.

Esta formación es un recurso más que ayudará al proveedor de GM a responder eficaz y satisfactoriamente a los problemas reportados por GM. Además, proporciona un conocimiento lógico, práctico y sencillo que el cliente desea a fin de que los elementos y conceptos interactúen dentro del sistema SPPS logrando un proceso óptimo. Como consecuencia, el beneficio de la organización será palpable al obtener ventajas competitivas en las respuestas a cada SPPS.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante entenderá y aprenderá los elementos y requisitos del sistema SPPS.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de responder de manera satisfactoria los reclamos del cliente y robustecer su proceso de solución de problemas.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

16 horas (4 módulos de 4 horas) con modalidad a distancia y presencial.

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Introducción
2. Marco de referencia
 1. GM 1927 17 Supplier Quality & Development Processes and Measurements
3. Procedimiento
 1. Definición de SPPS
 2. Tipos de SPPS
 3. Requisitos de los Proveedores
 4. Requisitos del Cliente
 5. Embarques Controlados (Controlled Shipping)
 6. Proceso de Disputa SPPS
 7. Recuperación de costos (Cost Recovery)
4. Introducción al sistema SPPS
 1. Acceso al Sistema
 2. Definir, describir y contener
 3. Localizar el punto de causa
 4. Encontrar la causa raíz
 5. Desarrollo de contramedidas

6. Seguimiento cercano a las acciones definidas
7. Lecciones aprendidas y Read across
8. Circunstancias especiales
9. Resumen
5. Evaluación

GM PFMEA (AIAG & VDA 1ra edición)

GM Análisis de Efectos y Modos de Falla del Proceso (AIAG & VDA 1 era edición)

DESCRIPCIÓN:

El Nuevo Manual AIAG & VDA FMEA es un importante esfuerzo por unir los estándares y requerimientos respondiendo a la situación actual del sector en cuanto a la globalización. Cada día son más los proveedores que entregan productos / servicios a armadoras americanas, europeas y asiáticas. También es cierto que, en las últimas décadas, hemos sido testigos de problemas en campo que han llevado a la quiebra a proveedores, deteriorado la imagen de grandes marcas y lo que es peor, a la pérdida de vidas humanas.

El Nuevo Manual AIAG & VDA FMEA promueve el análisis de los modos de falla de una manera mucho más estructurada y técnica. Este curso explica la metodología enfocada específicamente para el FMEA de Proceso en un entorno dinámico en donde el participante pondrá en práctica, casi de inmediato, los conocimientos adquiridos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al final del curso, el participante será capaz de **DESARROLLAR UN AMEF DE PROCESO** en colaboración con el equipo multidisciplinario definido por la organización y de acuerdo a los requisitos específicos de General Motors.
- Será capaz de desarrollar un análisis técnico y estructurado del proceso para identificar las oportunidades de mejora y la prioridad para la acción de acuerdo a los requisitos de General Motors.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

16 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Diploma descargable

CONTENIDO

- Introducción y fundamentos del nuevo manual
- Proceso de 7 pasos
 - Paso 1 - Planificación y Preparación
 - Paso 2 - Análisis de la Estructura
 - Paso 3 - Análisis de la Función (**7 requisitos GM**)
 - Paso 4 - Análisis de la Falla (**7 modos de falla GM**)
 - Paso 5 - Análisis del Riesgo (**Tablas GM, RPL**)
 - Paso 6 - Optimización
 - Paso 7 - Documentación de los Resultados
- Vínculo con Plan de Control e IATF 16949:2016
- Requisitos Específicos de Cliente (**CG 4338**)
- Plan para la implementación

GM EPC (GM 1927 28)

GM 1927 28 Early Containment Production

DESCRIPCIÓN:

La intención del EPC es establecer un plan de contención durante el arranque y la aceleración de operaciones, de modo que cualquier problema de calidad se identifique rápidamente en las instalaciones del proveedor y no en las instalaciones de General Motors. Este procedimiento se aplica a todas las piezas nuevas y modificadas que requieren PPAP para el arranque, la aceleración o después de no suministrarse durante un periodo prolongado de tiempo de inactividad.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Conocer los requisitos específicos de GM para la implementación del EPC.
- Aprender a implementar el EPC mediante el desarrollo de la documentación y los controles de este proceso.
- Tomar conciencia de los efectos que se producen cuando el EPC no protege de manera eficaz al cliente.
- Aprender cómo actuar en caso de un CS1 y CS2

DURACIÓN:

4 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Relación con GM APQP
- Relación con GM 1927 17 (CS1, CS2)
- Preparación de la documentación y área
- Ejecución
- Control y seguimiento
- Consecuencias de no conformidades en EPC

GM Label Error Proofing

DESCRIPCIÓN:

Las etiquetas ahora se han convertido en una combinación de mejores prácticas que incluyen diferentes tecnologías a prueba de errores que evita el siguiente proceso si no se cumplen ciertas condiciones. Por ejemplo, remitente fallido si se empacó una cantidad incorrecta o una alarma audible/visual si se escanea un código de barras incorrecto.

Esta formación es una respuesta para los proveedores de General Motors que necesiten incorporar requisitos específicos para el etiquetado a prueba de error. La consecuencia de no tener una trazabilidad y cumplimiento de etiquetado podría tener consecuencias de SPPS o recalls que pudieran resultar en un impacto significativamente costoso para los proveedores.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Comprender los estándares definidos por General Motors aplicables a los productos específicos del cliente.
- Tomar conciencia del impacto que tiene el no cumplir con estos estándares
- Será capaz de evaluar el grado de cumplimiento de sus prácticas actuales e identificar oportunidades de mejora

DURACIÓN:

04 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Generalidades
- Etiquetas master (3)
- Etiquetas individuales
- QR
- Aprobación de etiquetas

GM Customer Specific Requirements (IATF)

Requisitos Específicos de Cliente para GM (IATF)

DESCRIPCIÓN:

El Sistema de Gestión de Calidad de cualquier organización que suministra productos o servicios a General Motors debe garantizar el cumplimiento de todos los requisitos aplicables. Parte de estos requisitos incluye los Requisitos Específicos del Cliente (CSR por sus siglas en inglés) que se basan en los requisitos de IATF 16949 y que son definidos por cada OEM.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Comprender el concepto de Requisitos Específicos de Cliente.
- Conocer y repasar los Requisitos Específicos de Cliente para General Motors.
- Conocer los procedimientos específicos de General Motors que aplican a los proveedores de nivel 1 y sub-niveles.
- Al final de la formación el participante tendrá la capacidad de introducir los Requisitos Específicos de General Motors a su Sistema de Gestión de Calidad y verificar el cumplimiento.

DURACIÓN:

8 horas (Presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción y fundamentos
- Requisitos Específicos de Cliente
 - Alcance
 - Términos y definiciones
 - Soporte
 - Operaciones
 - Evaluación del Desempeño
 - Mejora
 - MAQMSR
- Impacto de no cumplir con los CSR

Core Tools



Visite nuestra página web:
www.qis-consultores.com

Para más información contáctenos a:
444 829 7414 / 444 829 7676
info@qis-consultores.com

AIAG & VDA PFMEA (1ra edición)

DESCRIPCIÓN:

El Nuevo Manual AIAG & VDA FMEA es un importante esfuerzo por unir los estándares y requerimientos respondiendo a la situación actual del sector en cuanto a la globalización. Cada día son más los proveedores que entregan productos / servicios a armadoras americanas, europeas y asiáticas. También es cierto que, en las últimas décadas, hemos sido testigos de problemas en campo que han llevado a la quiebra a proveedores, deteriorado la imagen de grandes marcas y lo que es peor, a la pérdida de vidas humanas.

El Nuevo Manual AIAG & VDA FMEA promueve el análisis de los modos de falla de una manera mucho más estructurada y técnica. Este curso explica la metodología enfocada específicamente para el FMEA de Proceso en un entorno dinámico en donde el participante pondrá en práctica, casi de inmediato, los conocimientos adquiridos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al final del curso, el participante será capaz de DESARROLLAR UN AMEF DE PROCESO en colaboración con el equipo multidisciplinario definido por la organización.
- Será capaz de desarrollar un análisis técnico y estructurado del proceso para identificar las oportunidades de mejora y la prioridad para la acción.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

16 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Diploma descargable

CONTENIDO

- Introducción y fundamentos del nuevo manual
- Proceso de 7 pasos
 - Paso 1 - Planificación y Preparación
 - Paso 2 - Análisis de la Estructura
 - Paso 3 - Análisis de la Función
 - Paso 4 - Análisis de la Falla
 - Paso 5 - Análisis del Riesgo
 - Paso 6 - Optimización
 - Paso 7 - Documentación de los Resultados
- Vínculo con Plan de Control e IATF 16949:2016
- Requisitos Específicos de Cliente
- Plan para la implementación

PPAP | Proceso de Aprobación de Partes para Producción

DESCRIPCIÓN:

El Proceso de Aprobación de Partes para Producción, se utiliza en la cadena de suministro de la industria automotriz para establecer confianza en los proveedores de componentes y sus procesos de producción. El paquete PPAP es una serie de documentos que son aprobados formalmente por el proveedor y el cliente.

El PPAP está estrechamente relacionado con el APQP utilizado durante el diseño y desarrollo de nuevos productos. La aprobación mediante la firma del PSW es la salida esperada por el proveedor y la señal de que el negocio ha sido otorgado.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá los 18 requisitos del PPAP y sus diferentes niveles.
- Será capaz de construir un PPAP de acuerdo al nivel requerido por el cliente.
- Comprenderá como se aprueba la parte y se libera a producción.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

4 horas (presencial o en línea)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Introducción al PPAP
2. Presentación de un PPAP
3. Niveles de PPAP
4. Corrida significativa de producción
5. Los 18 elementos de un PPAP
6. PSW
7. Presentación del PPAP al cliente
8. Casos de estudio
9. Evaluación

APQP | Advanced Product Quality Planning

DESCRIPCIÓN:

Cuando un nuevo producto está por ser lanzado, hay un sinfín de posibilidades de que algo falle, especialmente si no hay una planificación adecuada. La Planificación Avanzada para la Calidad de Productos es un método estructurado que define y establece los pasos necesarios para cumplir con todos los requisitos del cliente, legales y reglamentarios con el fin de lograr un lanzamiento libre de fallas. El APQP funciona como una guía en el desarrollo del proceso de fabricación y es además un medio para compartir los resultados entre la organización, el cliente y los proveedores.

Antes de iniciar un nuevo proyecto, es importante que el equipo multidisciplinario cuente con un conocimiento de las herramientas requeridas por los clientes automotriz empezando por el APQP en donde se van incorporando el resto de las Core Tools o herramientas clave automotriz como el FMEA, SPC, MSA, Plan de Control y PPAP.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al terminar el curso el participante comprenderá la metodología APQP y cada una de sus etapas
- El participante adquirirá la habilidad y competencia para aplicar la metodología con un caso práctico incorporando los requisitos del cliente

DURACIÓN Y MODALIDAD:

10 horas (distancia, presencial o combinado)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Introducción
2. Marco de referencia
3. ¿Qué es APQP?
 - a) Objetivos del APQP
 - b) Beneficios del APQP
 - c) PDCA aplicado al APQP
 - d) Etapa previa al inicio del proceso de APQP
 - e) Etapa 1 Planeación
 - f) Etapa 2 Diseño y desarrollo del producto
 - g) Etapa 3 Diseño y desarrollo del proceso
 - h) Etapa 4 Validación del producto y del proceso
 - i) Etapa 5 Producción
 - j) Formatos
 - k) Conclusiones
 - l) Evaluación

MSA | Análisis de los Sistemas de Medición

DESCRIPCIÓN:

Uno de los principios del Sistema de Gestión de Calidad de acuerdo con ISO 9000:2015, es la toma de decisiones basada en la evidencia. Entre la evidencia analizada como entrada, específicamente para los procesos de manufactura, se realiza la recolección de datos a través de la medición de procesos y productos, además del uso de técnicas estadísticas adecuadas. El papel del MSA (Análisis de los Sistemas de Medición) es asegurar que las mediciones realizadas arrojan datos e información suficientemente precisos, fiables y seguros.

Imagine por un momento la criticidad de que un glucómetro (medidor de niveles de glucosa) no funcione adecuadamente para un diabético. Este puede poner en riesgo la salud e incluso la vida de la persona. Este ejemplo es solo para comprender que la organización debe asegurar que todos los instrumentos de medición funcionen de manera óptima para garantizar que nuestros productos y procesos cumplen con los requisitos de nuestros clientes y protegen la seguridad del usuario final. Es por esto por lo que el personal responsable de los equipos de medición debe contar con la competencia adecuada para llevar a cabo el análisis de los sistemas de medición.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá los elementos de un sistema de medición y sus interacciones,
- Será capaz de aplicar los diferentes métodos existentes para la evaluación de los sistemas de medición,
- Interpretará los resultados del análisis realizado a los sistemas de medición,
- Realizará un estudio gauge R&R por variables y uno por atributos e interpretará el resultado.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

8 horas con modalidad a distancia y presencial.

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

- | | |
|--|--|
| 1. Fundamentos de los Sistemas de Medición | 7. Repetibilidad y Reproducibilidad |
| 2. Evaluación de un sistema de medición | 8. Estudio Gauge R&R, interpretación de resultados |
| 3. Sistemas de medición de variables | 9. Sistemas de medición de atributos |
| 4. Sesgo | 10. Ejercicios prácticos |
| 5. Estabilidad | 11. Evaluación |
| 6. Linealidad | |

SPC | Control Estadístico del Proceso

DESCRIPCIÓN:

Uno de los principios del Sistema de Gestión de Calidad de acuerdo con ISO 9000:2015, es la toma de decisiones basada en la evidencia. Entre la evidencia analizada como entrada, específicamente para los procesos de manufactura, se realiza la recolección de datos a través de la medición de procesos y productos, además del uso de técnicas estadísticas adecuadas. El Control Estadístico del Proceso ayuda a medir el comportamiento de las variables del proceso y del producto permitiendo identificar donde se requieren acciones para mantener las variables dentro de las especificaciones e identificando además las oportunidades de mejora hasta lograr procesos y salidas predecibles reduciendo fallas, desperdicio, esfuerzos que no agregan valor y la satisfacción del cliente.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá los conceptos básicos del control estadístico, además del tipo de causas de variación existentes.
- Aprenderá a utilizar el tipo de gráfico de control de acuerdo a las variables a controlar.
- Calculará eficazmente los límites de control.
- Interpretará correctamente el comportamiento de las variables a partir de los gráficos de control para la toma adecuada de decisiones.
- Tendrá la habilidad de calcular y analizar la capacidad de un proceso.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

8 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Fundamentos y conceptos básicos de control estadístico
2. Etapas del ciclo de mejora continua del proceso
3. Medidas de tendencia central y dispersión
4. Causas normales y especiales
5. Gráficas de control y señales fuera de control
6. Gráficas de control de datos variables
7. Gráfica X-R
8. Gráfica I-MR
9. Gráfica de control de atributos
10. Gráfica p
11. Gráfica u
12. Estudio de capacidad (C_p , C_{pk} , P_p , P_{pk})

PFMEA (4ta edición)

Análisis de Efectos y Modos de Falla del Proceso

DESCRIPCIÓN:

El Análisis de Efectos y Modos de Falla 4a edición (FMEA por sus siglas en inglés), es una herramienta de prevención desarrollada dentro del sector automotriz que cada día toma mayor relevancia. Uno de los grandes errores que se han cometido en los últimos años, es considerar el FMEA como un documento a llenar durante el desarrollo de un proyecto. Sin embargo, el FMEA, ya sea de diseño o proceso, debe considerarse un documento vivo el cual debe revisarse continuamente para la mejora de los procesos, la reducción de fallas, la solución de problemas, la satisfacción del cliente y la prevención de fallas tanto en el proveedor, el fabricante, el cliente OEM y el usuario final.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá la metodología del PFMEA,
- Será capaz de elaborar un PFMEA a partir del diagrama de flujo del proceso identificando la cadena de falla (modo, causa y efecto),
- Reconocerá la diferencia entre controles de detección y prevención,
- Contará con el conocimiento y la habilidad para ponderar la severidad, ocurrencia y detección para el posterior cálculo del RPN,
- Comprenderá como utilizar el PFMEA para la mejora del proceso y la solución de problemas.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

8 horas con modalidad a distancia y presencial.

DIRIGIDO A:

Ingeniero de calidad, ingeniero de procesos, ingeniero de manufactura, personal de laboratorio, mantenimiento, técnicos de calidad, auditores de calidad, auditores del SGC, personal de mejora continua, supervisores de producción y auditores de proceso principalmente.

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable (se le hará llegar al participante previo al curso)
- Diploma descargable

TEMARIO

1. Fundamentos y generalidades del PFMEA
2. Metodología y elaboración de un PFMEA
3. Tablas de criterios sugeridos para la evaluación de la cadena de falla
4. RPN vs Severidad
5. Elementos del formato
6. Ejercicios prácticos
7. Evaluación

Cursos para proveedores de **Ford**



Visite nuestra página web:
www.qis-consultores.com

Para más información contáctenos a:
444 829 7414 / 444 829 7676
info@qis-consultores.com

Ford Customer Specific Requirements

Actualización de CSR para IATF y PPAP

DESCRIPCIÓN:

El 5 de julio de 2023 a través del sitio web www.iatfglobaloversight.org se publicó la actualización de los Requisitos Específicos de Ford en relación a IATF y al PPAP efectivos a partir del 1 de julio de 2023.

Esta formación está diseñada para ayudar a los proveedores de Ford en la comprensión e implementación de estos requisitos en su Sistema de Gestión de Calidad y así asegurar el cumplimiento con los mismos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Conocer los cambios realizados por Ford en los CSR relacionados con IATF y PPAP.
- Comprender cómo integrar estos cambios en su Sistema de Gestión de Calidad.

DURACIÓN:

4 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Cambios relacionados con IATF
 - Safe launch control
 - ECar
 - Gauging Requirements
 - FMEA requirements for Bulk Material
- Cambios relacionados con PPAP
 - Capacidad inicial del proceso (estudios de capacidad con cantidad de piezas inferior a 125)
 - Requisitos de R & R de dispositivos de medición.

Otros Cursos



Comprensión de la Norma ISO 9001:2015

Sistemas de Gestión de Calidad – Requisitos

DESCRIPCIÓN:

Garantizar la calidad de los productos y servicios de una organización es el primer paso para asegurar su permanencia en el mercado y potenciar su crecimiento. Por esto, la Organización Internacional para la Estandarización (ISO) desarrolló la Norma Internacional ISO 9001:2015 Sistemas de Gestión de la Calidad - Requisitos (actualmente en su quinta edición).

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá la base sobre la cual se han construido los requisitos de la norma internacional ISO 9001:2015.
- Comprenderá los beneficios que tiene una organización al implementar, mantener, mejorar y certificar su SGC.
- Comprenderá la intención de los requisitos de la norma ISO 9001 y tendrá oportunidad de plantear escenarios y acciones de cómo cumplir con estos requisitos dentro de su organización.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Generalidades de un Sistema de Gestión de la Calidad
- Principios de Calidad
- Normas de referencia
- Requisitos de la Norma Internacional ISO 9001:2015
 - Cláusulas no auditables
 - Contexto de la organización
 - Liderazgo
 - Planificación
 - Apoyo
 - Operación
 - Evaluación del desempeño
 - Mejora

Auditor Interno ISO 9001:2015

Sistema de Gestión de la Calidad – Requisitos

DESCRIPCIÓN:

Garantizar la calidad de los productos y servicios de una organización es el primer paso para asegurar su permanencia en el mercado y potenciar su crecimiento. Por esto, la Organización Internacional para la Estandarización (ISO) desarrolló la Norma Internacional *ISO 9001:2015 Sistemas de Gestión de la Calidad - Requisitos* (actualmente en su quinta edición).

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá la base sobre la cual se han construido los requisitos de la norma internacional ISO 9001:2015.
- Comprenderá los beneficios que tiene una organización al implementar, mantener, mejorar y certificar su SGC.
- Comprenderá la intención de los requisitos de la norma ISO 9001 y tendrá oportunidad de plantear escenarios y acciones de cómo cumplir con estos requisitos dentro de su organización.
- Aprenderá a gestionar el proceso de auditorías internas (planificación, preparación, ejecución, informe y mejora) en base a la norma internacional *ISO 19011:2018 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión*.

DURACIÓN:

24 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Generalidades de un Sistema de Gestión de la Calidad
- Principios de Calidad
- Normas de referencia
- Requisitos de la Norma Internacional ISO 9001:2015
 - Cláusulas no auditables
 - Contexto de la organización
 - Liderazgo
 - Planificación
 - Apoyo
 - Operación
 - Evaluación del desempeño
 - Mejora

- Proceso de Auditorías Internas (ISO 19011:2018)
 - Introducción
 - Términos y definiciones
 - Principios de auditoría
 - Gestión de un programa de auditoría
 - Realización de una auditoría
 - Competencia y evaluación de los auditores internos
- Caso de estudio

Auditor Interno IATF 16949:2016

Formación para Auditores Internos del SGC Automotriz

DESCRIPCIÓN:

El desarrollo de un equipo de auditores internos para el Sistema de Gestión de Calidad Automotriz es fundamental para el correcto mantenimiento del mismo. Los auditores no deben ser vistos más como un recurso solamente para cubrir con un requisito sino como embajadores de calidad, expertos en los procesos del SGC y una gran ayuda para los Coordinadores del SGC en la vigilancia del cumplimiento de los procesos determinados por la organización.

Ser auditor interno brinda una gran oportunidad para ampliar los conocimientos de los procesos de la organización además de un gran valor curricular para cualquier individuo.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al final del curso el participante comprenderá la gestión de un proceso interno de auditoría (en base a la norma ISO 19011), además de su rol y responsabilidad como parte del equipo auditor interno.
- Sabrá interpretar la intención de los requisitos de la norma internacional IATF (incluidas sus modificaciones), así como los requisitos específicos del cliente para editarlos de manera eficaz.
- Podrá elaborar la planificación de su auditoría y redactar correctamente las no conformidades encontradas.
- Será capaz de realizar las auditorías asignadas bajo un enfoque a procesos y un pensamiento basado en riesgos.

DURACIÓN:

32 horas (presencial o en línea)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción y Generalidades a un SGC Automotriz
 - Principios de Calidad
 - Enfoque a Procesos
 - Pensamiento Basado en Riesgos
- Comprensión de los requerimientos de la norma IATF 16949
- Requisitos Específicos de Cliente
- Gestión de un proceso de auditorías internas - Mi rol como auditor interno
 - Preparación y Planificación
 - Desarrollo y Evaluación
 - Ejecución
 - Verificación y Validación
 - Mejora
- Agregando valor a la organización como auditor interno

GD&T | Tolerancias Geométricas y Dimensionales

DESCRIPCIÓN:

El entrenamiento de Dimensionamiento Geométrico y Tolerancia es un Sistema para definir y comunicar tolerancias de fabricación que genera la certeza de que el producto fabricado se acercará lo más posible al diseño y nos permitirá un ajuste armónico con otros componentes en un ensamble ya sea de un elemento de fabricación (máquinas, dados, herramientas, moldes, etc.), o en un componente o sistema manufacturado.

El GD&T es un lenguaje universal empleado en planos, dibujos y diseños, en los que una simbología nos permitirá describir claramente la geometría nominal incluyendo su tolerancia o variación. De esta manera podremos asegurar el ajuste correcto con la “holgura” o “apriete” requerido para asegurar la funcionalidad y durabilidad de la maquinaria, herramienta de fabricación, piezas y ensamblajes parciales o totales, evitando ruidos no deseados, desgaste, etc.

En esta Capacitación se incluyen actividades y ejercicios que reforzarán la competencia del participante para poder interpretar y desarrollar planos o dibujos, así como la fabricación de elementos y el ensamble asegurando la calidad de estos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante obtendrá los conocimientos necesarios para una correcta aplicación del GD&T y cómo puede mejorar la calidad de sus diseños.
- Aprenderá la correcta interpretación y aplicación de los diferentes símbolos de tolerancia de forma y posición permitiendo una comunicación efectiva de los diseños de ingeniería.
- Aprenderá cómo GD&T puede reducir el desperdicio y las ineficiencias que surgen de las especificaciones deficientes de componentes.
- Obtendrá información y una apreciación de cómo GD&T puede proporcionar una ventaja competitiva para las organizaciones.

DURACIÓN Y MODALIDAD:

Curso en línea - 16 horas (4 módulos de 4 horas cada uno)

DIRIGIDO A:

- Profesionales de ingeniería que trabajan en la interpretación de diseños y comunican estos requerimientos al resto de la organización para cumplir con los requisitos del cliente.
- Profesionales de ingeniería obstaculizados por extensos cálculos manuales y que necesitan reducir el tiempo en su proceso de diseño.
- Responsables de diseño que quieren asegurarse de que sus productos se producen a un alto nivel de calidad en la especificación de componentes, al tiempo que reducen los costos.

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante descargable
- Material de trabajo
- Certificado de participación
- Evaluación de diagnóstico y evaluación de aprendizaje

TEMARIO

I.Fundamentos.

- Origen, definiciones
- Reglas fundamentales
- Sistemas y unidades de medición
- Tipos de dimensionado
- Aplicación de dimensiones
- Dimensionamiento de características
- Sistemas de tolerancia por coordenadas
- Sistema de dimensiones y tolerancias geométricas

II.Tolerancias, límites y condiciones de material

- Métodos de tolerado directo
- Expresión de tolerancias
- Límites
- Acumulación de Tolerancia
- Condiciones de Material

III.Simbología

- Símbolos de características geométricas
- Símbolos de datums
- Símbolos de modificadores
- Símbolos de cuadros de control
- Ubicación del cuadro de control
- Tolerancias tabuladas

IV.Sistema de datums

- Sistema de datums
- Datums planares
- Selección de datums
- Cuadro de referencia de datums
- Dimensiones relacionadas datum vs FOS
- Figuras de datum inclinadas
- Figuras de datum coplanares
- Datums objetivo
- Datums de figura dimensional (RFS)
- Datums de figura dimensional (MMC)

V.Tolerancias de forma

- Control de la forma
- Control de linealidad
- Control de planicidad
- Control de circularidad
- Control de cilindridad

VI.Tolerancias de orientación

- A. Control de orientación
- B. Control de perpendicularidad
- C. Control de angularidad
- D. Control de paralelismo

VII.Tolerancias de localización

- A. Tolerancia de posición
- B. Aplicaciones de la tolerancia de posición
- C. Control de concentricidad
- D. Control de simetría

VIII.Tolerancias de variación

- A. Control de variación circular
- B. Control de variación total

IX.Tolerancias de perfil

- A. Control de perfil
- B. Control de perfil de superficie
- C. Control de perfil de línea

CQI-8 LPAS | Auditoría de Procesos en Capas

DESCRIPCIÓN:

Uno de los requisitos específicos de clientes para el sector automotriz es la implementación de las auditorías de proceso en capas con la intención de involucrar a los diferentes niveles de la organización para cuidar y asegurar el control de los procesos, la cultura de calidad y la satisfacción de los requisitos de cliente en las actividades de fabricación.

Este taller es ideal para comprender la metodología resolviendo casos de estudio prácticos que podrán implementar en sus propias organizaciones.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Repasar la metodología de las Auditorías de Proceso en Capas.
- Comprender el objetivo, la intención y los beneficios de una correcta aplicación.
- Entender el rol de la Alta Dirección.
- Practicar con casos de estudio que resolverán la duda de como implementar o mejorar la herramienta en su propia organización.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Planificación de la Alta Dirección
- Despliegue e Implementación
- Ejecución de la Auditoría
- Acciones correctivas (inmediatas y sistémicas)
- Revisión por la Alta Dirección

CQI-9 | Evaluación del Sistema de Tratamiento Térmico

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del Sistema de Tratamiento Térmico. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Tratamiento Térmico de acuerdo con los lineamientos de la CQI-9.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su Sistema de Tratamiento Térmico de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-9.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-9 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Tratamiento Térmico
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Tratamiento Térmico
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Tratamiento Térmico

CQI-12 | Evaluación del Sistema de Recubrimiento

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del Sistema de Recubrimiento. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Recubrimiento de acuerdo con los lineamientos de la CQI-12.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su Sistema de Recubrimiento de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-12.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-12 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Recubrimiento
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Recubrimiento
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Recubrimiento

CQI-14 | Taller de Gestión de Garantías Automotriz

DESCRIPCIÓN:

Una de las situaciones más temidas por cualquier organización dentro de la cadena de suministro automotriz es recibir un reclamo de garantía debido al impacto que esta tiene en la satisfacción, confianza y seguridad del usuario, el desempeño en las ventas del fabricante y el prestigio de la marca en el mercado.

Por esto, es muy importante la implementación de un proceso de gestión de garantías, no solo para atender y resolver las fallas en campo, sino también para reducir la tasa de incidencias de garantías y los riesgos asociados con cualquier evento de garantía, así como aumentar la satisfacción del cliente en productos actuales y proyectos futuros.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Comprender la relación entre la guía CQI-14 y los requisitos específicos de cliente y la norma internacional IATF 16949
- El participante aprenderá a gestionar el proceso de manejo de garantías bajo los lineamientos del CQI-14
- El participante podrá identificar las oportunidades en el SGC de su organización para implementar mecanismos de reducción y prevención de garantías.

DURACIÓN:

16 horas

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción a las Garantías
- Proceso de interacción entre el consumidor y el concesionario
- Prevención proactiva en base a las lecciones aprendidas
- Implementación de Lecciones aprendidas durante el proceso de la Planificación Avanzada de la Calidad del Producto (APQP)
- Contención
- Prevención de eventos de garantía futuros
- Mejora Continua
- Evaluación del Sistema de Gestión de Garantías Automotriz

CQI-15 | Evaluación del Sistema de Soldadura

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso de los procesos de soldadura. Por esto mismo, debemos tener un sistema de soldadura robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, reglamentarios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- Al finalizar el curso, el participante comprenderá el criterio a evaluar en su sistema de soldadura.
- El participante tendrá la capacidad de realizar la evaluación al Sistema de Soldadura que corresponda al tipo de soldadura dentro de la organización.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o en línea)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción a procesos especiales de soldadura
- Generalidades de la Evaluación del Sistema de Soldadura
- Perfil del evaluador
- Relación con Requisitos Específicos del Cliente
- Relación con IATF 16949
- Procedimiento de Evaluación del Sistema de Soldadura
- Ejercicios prácticos
- Evaluación

CQI-17 | Evaluación del Sistema de Soldadura Blanda **(Soldering)**

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del Sistema de Soldadura Blanda. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Soldadura Blanda de acuerdo con los lineamientos de la CQI-17.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su Sistema de Soldadura Blanda de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-17.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-17 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (Presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Soldadura Blanda
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Soldadura Blanda
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Soldadura Blanda

CQI-20 | Solución de Problemas Eficaz

DESCRIPCIÓN:

Una de las no conformidades mayores más recurrentes durante las auditorías de tercera parte de IATF 16949 son hacia los procesos de solución de problemas, así como no conformidades y acciones correctivas. Es urgente que los proveedores de la cadena de suministro automotriz se enfoquen en desarrollar el conocimiento y la competencia necesaria para implementar soluciones eficaces con el fin de prevenir la recurrencia de las no conformidades por las mismas causas.

Este taller muestra cómo se debe solucionar un problema de manera sistémica y eficaz.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá los fundamentos y pasos del proceso de solución de problemas eficaz.
- Aprenderá a aplicar cada paso correctamente asegurando la eliminación de la causa raíz a través de la práctica durante el taller.
- Desarrollará la habilidad de identificar cuando una solución de problemas no se realiza correctamente.
- Aprenderá a identificar los requisitos específicos del cliente relacionados con la solución de problemas.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Introducción
- Fundamentos de Solución de Problemas
- Proceso de Solución de Problemas
 - Toma de conciencia del problema
 - Establecimiento del equipo de trabajo
 - Descripción del problema
 - Contención de los síntomas
 - Establecimiento y validación de la causa raíz
 - Selección y validación de acciones correctivas
 - Implementación de acciones correctivas
 - Prevención de la recurrencia
 - Reconocimiento al equipo de trabajo
- Casos prácticos

CQI-23 | Evaluación del Sistema de Moldeo

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del Sistema de Moldeo. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Moldeo de acuerdo con los lineamientos de la CQI-23.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su Sistema de Moldeo de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-23.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-23 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Moldeo
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Moldeo
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Moldeo

CQI-27 | Evaluación del Sistema de Fundición

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del **Sistema de Fundición**. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Fundición de acuerdo con los lineamientos de la CQI-27.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una Evaluación del Sistema de Fundición de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-27.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-27 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Fundición
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Fundición
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Fundición

CQI-29 | Evaluación del Sistema de Soldadura por Brazing

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del **Proceso de Soldadura por Brazing**. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Soldadura por Brazing de acuerdo con los lineamientos de la CQI-29.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su sistema de soldadura por brazing de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-29.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-29 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial y a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Soldadura por Brazing
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Soldadura por Brazing
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Soldadura por Brazing

CQI-30 | Evaluación del Sistema de Procesamiento de Caucho

DESCRIPCIÓN:

Cuando se habla de procesos especiales de fabricación, se entiende que la salida resultante de estos no se puede validar de manera fácil o económica. Este es el caso del Sistema de Procesamiento de Caucho. Por esto mismo, debemos tener un sistema robusto y a prueba de error, mismo que solo se obtiene a través de la prevención. La industria automotriz ha desarrollado evaluaciones mediante las cuales se puede entender la capacidad de una organización para cumplir con los requisitos del cliente, regulatorios e internos.

OBJETIVOS DE APRENDIZAJE:

- El participante conocerá y comprenderá el Proceso de Evaluación del Sistema de Procesamiento de Caucho de acuerdo con los lineamientos de la CQI-30.
- Al finalizar el curso, el participante será capaz de realizar una evaluación a su Sistema de Procesamiento de Caucho de acuerdo con los lineamientos de la guía CQI-30.
- Comprenderá el vínculo que tiene la CQI-30 con IATF y los requisitos específicos del cliente.

DURACIÓN:

16 horas (presencial o a distancia)

MATERIAL INCLUIDO:

- Manual de participante
- Constancia de participación

CONTENIDO:

- Fundamentos del Sistema de Procesamiento de Caucho
- Introducción a la Guía
- Alcance y procedimiento de Evaluación del Sistema de Procesamiento de Caucho
- Ejecución e informe de la Evaluación del Sistema de Procesamiento de Caucho