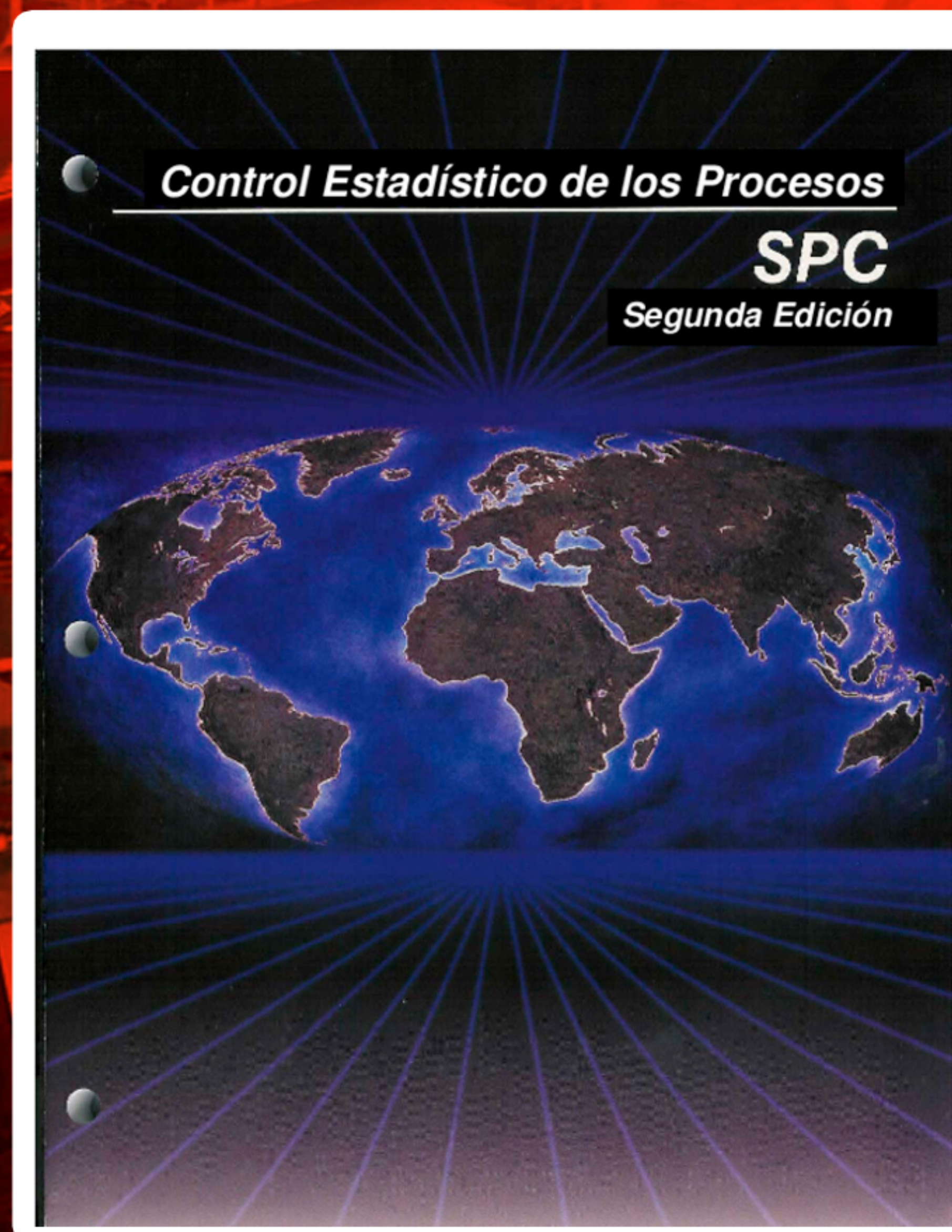




**TARGET
CONSULTING
SOLUTIONS**

TALLER

DE SPC AIAG



DIRIGIDO A:

Gerentes y Supervisores de Calidad
Gerentes de NPI/Lanzamientos.
Ingenieros de Calidad.
Ingenieros de Nuevos Productos.
Project Managers/Program Managers.
Ingenieros de Procesos y Producción.
Personal de Ingeniería, Operaciones y Mantenimiento.

POWER BY: www.innarvi.com



TARGET CONSULTING SOLUTIONS

TALLER

DE SPC AIAG



POWER BY: www.innarvi.com

INFORMACIÓN DEL TALLER

Propósito:

El propósito del curso es capacitar a los participantes en el uso y aplicación del Control Estadístico de Procesos (SPC) dentro de la industria automotriz, siguiendo las directrices de la AIAG. Los asistentes aprenderán a utilizar herramientas estadísticas para monitorear y controlar la variabilidad de los procesos, permitiéndoles identificar tendencias y corregir desviaciones antes de que afecten la calidad del producto. Este conocimiento contribuirá a la reducción de defectos, la mejora continua de los procesos y la satisfacción del cliente mediante un enfoque preventivo y basado en datos.

Objetivo general:

Al finalizar el curso de SPC, los participantes comprenderán los conceptos fundamentales del control estadístico de procesos y serán capaces de aplicar gráficos de control y análisis de capacidad para monitorear la estabilidad y capacidad de los procesos de manufactura. Estarán preparados para interpretar resultados, implementar acciones correctivas y ajustar parámetros de proceso para asegurar la consistencia y calidad de los productos.

Semblanza:

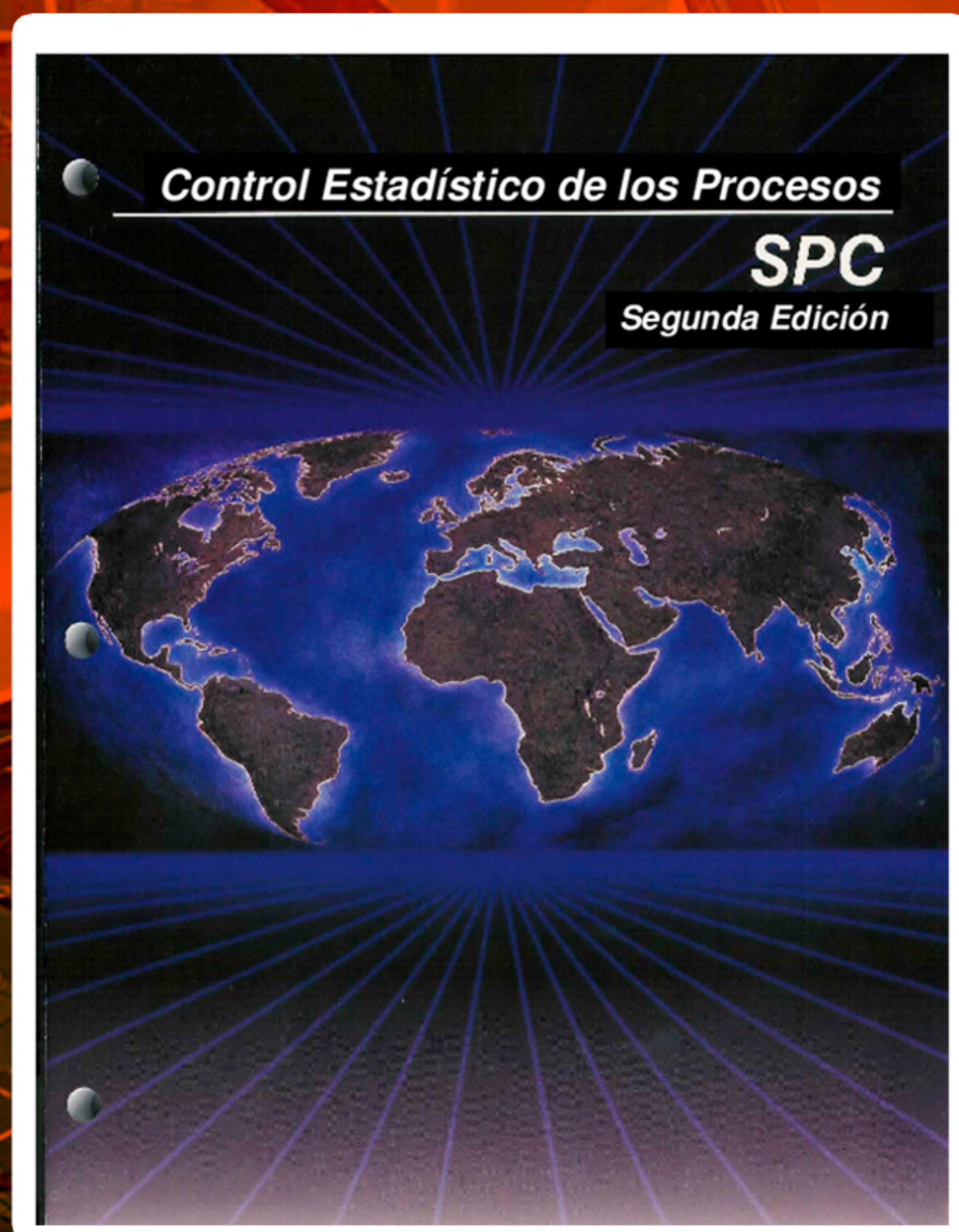
Explora cómo el Control Estadístico de Procesos puede optimizar la calidad y eficiencia en la industria automotriz. Este curso de SPC te enseñará a implementar herramientas estadísticas bajo los estándares de la AIAG para detectar y reducir variaciones en los procesos. A través de un enfoque práctico y teórico, los participantes aprenderán a aplicar gráficos de control y analizar la capacidad de los procesos, facilitando la toma de decisiones informadas y preventivas. Asegura productos de alta calidad, reduce los costos de no conformidades y eleva el desempeño de los procesos mediante el dominio de técnicas estadísticas avanzadas.



**TARGET
CONSULTING
SOLUTIONS**

TALLER

DE SPC AIAG



POWER BY: www.innarvi.com

INFORMACIÓN DEL TALLER

Módulo 1: Introducción al SPC

Importancia y propósito del SPC en la industria automotriz
Fundamentos del Control Estadístico de Procesos
Beneficios del SPC para la calidad y productividad
Normas y lineamientos de la AIAG en SPC

Módulo 2: Conceptos Básicos de Estadística Aplicada al SPC.

Definición y tipos de variabilidad en procesos
Distribuciones estadísticas comunes (normal, etc.)
Medidas de centralización y dispersión (media, mediana, desviación estándar)
Relación entre variabilidad y control de procesos

Módulo 3: Gráficos de Control

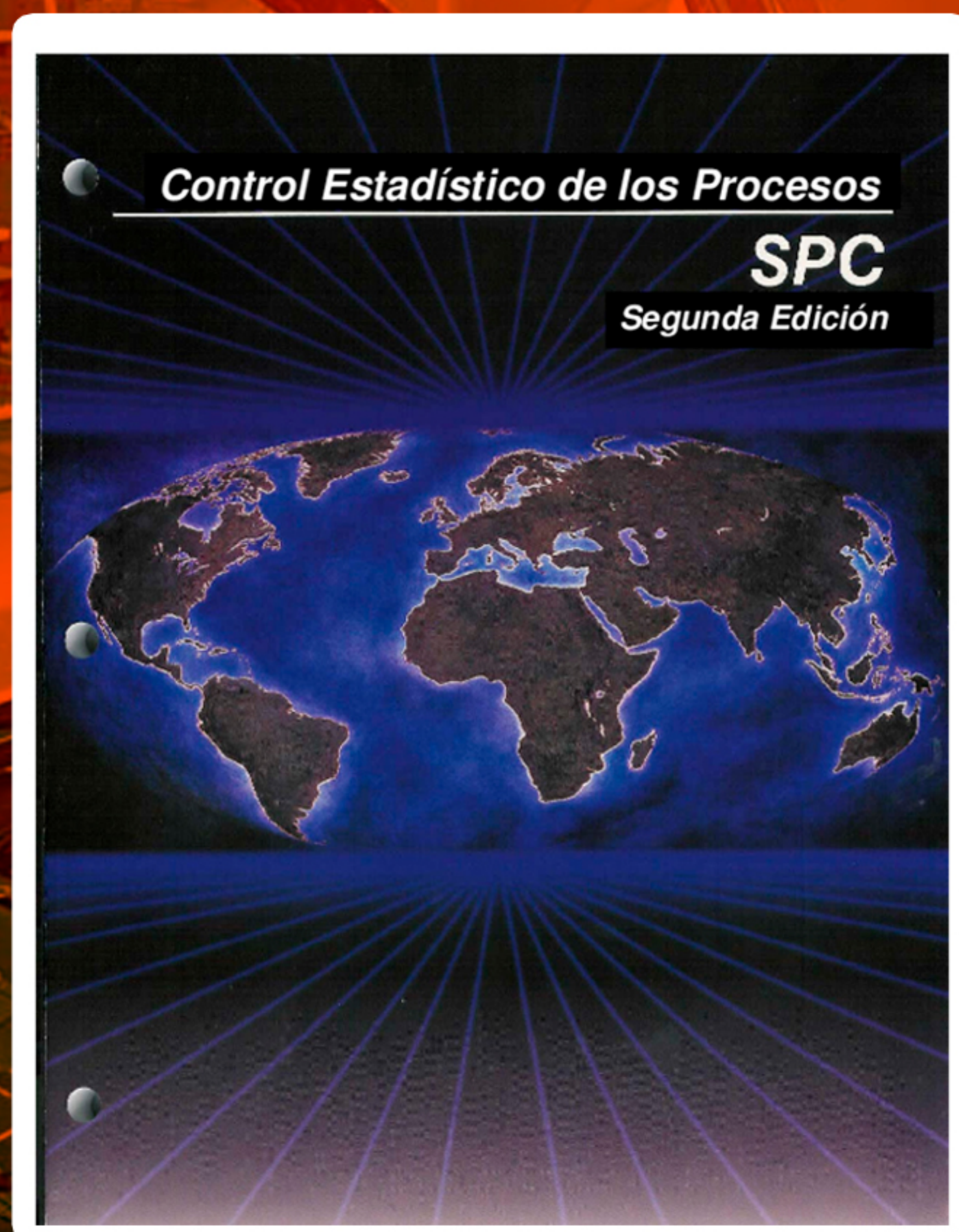
Propósito y tipos de gráficos de control (X-R, X-S, p, np, c, u)
Cálculo e interpretación de límites de control
Identificación de patrones y causas especiales vs. causas comunes de variación
Ejercicios prácticos de interpretación de gráficos de control



**TARGET
CONSULTING
SOLUTIONS**

TALLER

DE SPC AIAG



POWER BY: www.innarvi.com

INFORMACIÓN DEL TALLER

Módulo 4: Estudios de Capacidad de Proceso.

Definición de capacidad de proceso (C_p , C_{pk} , P_p , P_{pk})

Análisis e interpretación de índices de capacidad

Relación entre capacidad y cumplimiento de especificaciones

Ejercicios para calcular e interpretar C_p y C_{pk}

Módulo 5: Implementación y Mejora Continua usando SPC.

Estrategias para implementar SPC en un entorno de manufactura

Uso de SPC como herramienta para la mejora continua

Integración de SPC con otros sistemas de calidad y Lean Manufacturing

Ejercicio de caso práctico para establecer un sistema de SPC en un proceso

Módulo 6: Revisión Final y Resolución de Dudas.

Repaso de conceptos clave

Resolución de preguntas específicas de los participantes

Evaluación y retroalimentación sobre el curso

Conclusiones y recomendaciones para el uso efectivo de SPC