



CQI-15 2DA EDICIÓN

SISTEMA DE SOLDADURA REQUISITOS Y FORMACIÓN DE AUDITOR

OBJETIVO

La Guía CQI 15 es un manual para evaluar procesos especiales para sistemas de soldadura metalúrgica (WSA – Welding System Assessment)

- Asistir en la implementación de los requisitos del CQI 15, como un sistema de mejora continua que proporciona un enfoque común para los sistemas de producción de soldadura en la cadena automotriz;
- Capacitar auditores internos de procesos de soldadura basados en los requisitos de WSA y un enfoque integrado de los procesos de automotriz
- Cumplimiento del Requisito Específico de Ensambladores (GM, Ford, etc.) para proveedores directos y subproveedores.

PÚBLICO OBJETIVO

- El equipo técnico de la organización de las áreas de ingeniería de productos y procesos, producción, calidad interna y de proveedores, entre otros, que deben promover las acciones de mejoras en la búsqueda de la adecuación de los productos y procesos a los requisitos del CQI 15;
- Auditores internos y auditores de proveedores de servicios de soldadura, para asegurar una implementación consistente de CQI 15 y realizar auditorías con la frecuencia anual, requerida por esta guía.

REQUISITO PREVIO:

La organización debe mantener registros como evidencia del cumplimiento de los requisitos identificados en CQI-15, así como todos los planes de acción para abordar las calificaciones insatisfactorias (condición amarilla o rojo). Estos registros deben estar disponibles para que los revise el cliente solicitante cumplimiento de los requisitos de la Guía

CONTENIDO

- Interpretación de requisitos, análisis y aplicación de tablas de auditoría, mediante:
- Alcance y aplicabilidad de los procesos de soldadura requeridos por CQI 15,
- Comprender los requisitos de CQI 15, incluidos:
 - Sección 1-Evaluación del proceso de soldadura
 - Sección 2-Documentación
 - Sección 3-Planificación previa / documentación de -calidad
 - Sección 4-Monitoreo / Documentación de la producción
 - Sección 5-Procedimiento e informes de reprocesamiento o desecho
- Tablas de evaluación de Procesos- Aplicación:
 - Proceso de soldadura por arco eléctrico
 - Soldadura por arco con alambre tubular (FCAW)
 - Soldadura MIG / MAG (GMAW)
 - Soldadura con electrodos revestidos (SMAW)
 - Soldadura por arco de plasma (PAW)
 - Soldadura TIG (GTAW)
 - Soldadura por arco con protección contra gas



- Proceso de soldadura por láser
 - Soldadura por láser (LBW)
- Proceso de soldadura de tornillo / prisionero (soldadura por arco estirado)
 - Soldadura por arco de tornillos / prisioneros (Tucker)
- Proceso de soldadura por resistencia
 - Soldadura por puntos por resistencia (RSW)
 - Soldadura de costura (RSEW)
 - Soldadura de costura de puré (RSEW_MS)
 - Soldadura a presión * (FW) (soldadura flash)
 - Soldadura por proyección (PW)
- Proceso de soldadura por fricción
 - No incluye soldadura por fricción y traslación
 - Soldadura por fricción inercial (FRW-I)
 - Soldadura por fricción directa (FRW-DD)
- Proceso de soldadura de tubos por inducción (alta frecuencia)
 - Soldadura de costura de alta frecuencia
 - Soldadura por costura por inducción
- Proceso de soldadura por proyección: sujetadores
 - Soldadura por proyección
- Proceso de soldadura por arco impulsado magnéticamente (MIAB)
 - Soldadura MIAB

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

CARGA HORARIA: 16 horas, distribuidas en 2 jornadas a convenir

MODALIDAD: Online, dictados por consultores de 

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN DEL AUDITOR - SEGÚN LA GUÍA CQI-15

Los auditores deben tener la siguiente experiencia específica para realizar la EVALUACIÓN DEL SISTEMA DE SOLDADURA:

1. Ser un auditor interno con experiencia en el Sistema de Gestión de la Calidad (basado, por ejemplo, en IATF16949 o ISO 9001),
2. El auditor debe tener conocimiento del proceso de soldadura. La evidencia debe incluir un mínimo de 5 años de experiencia en soldadura o una combinación de educación formal en soldadura y experiencia en soldadura, totalizando un mínimo de 5 años.
3. El auditor debe tener conocimiento o estar familiarizado con la aplicación de herramientas centrales automotrices, incluidos CEP, MSA, FMEA y APQP / PPAP.

