



## ANÁLISIS DE MODO Y EFECTO DE FALLA (Cuarta Edición AIAG)

### Descripción del Curso.

El objetivo es el de proporcionar una capacitación básica en esta herramienta que les permita comprender a los asistentes

- Por qué se usa
- ¿Qué beneficios tiene el usarla?
- Cuándo se aplica
- Cómo se aplica
- Como interpretarla para mejorar los procesos.

Instructor certificado como **Certified FMEA Specialist AIAG (CT13 -FMEA- MX -01)**

### El temario del curso es:

- Orígenes del AMEF
  - ¿Quién invento el AMEF?
  - ¿Cuál fue su aplicación original?
- ¿Qué es un AMEF?
- Donde se integra el AMEF dentro de un sistema de calidad.
- ¿Cómo nos beneficia el uso del AMEF?
- Cambios en la cuarta edición del AMEF
- Creando un AMEF de Proceso:
  - Definición del proceso
  - Diagrama de Tortuga
    - o Entradas
    - o Salidas
    - o Equipo e Instalaciones
    - o Personal
    - o Procedimientos
    - o Indicadores de Desempeño
  - Selección de las Operaciones Críticas
  - Definir las funciones de cada Operación
  - Identificar los requerimientos específicos para cada operación.
  - Identificar los modos potenciales de Falla.
  - Identificar los Efectos Potenciales de Falla.
  - Calificación de Severidad del Efecto de Falla (Nueva Tabla)
  - Identificar Causas Potenciales del Modo de Falla



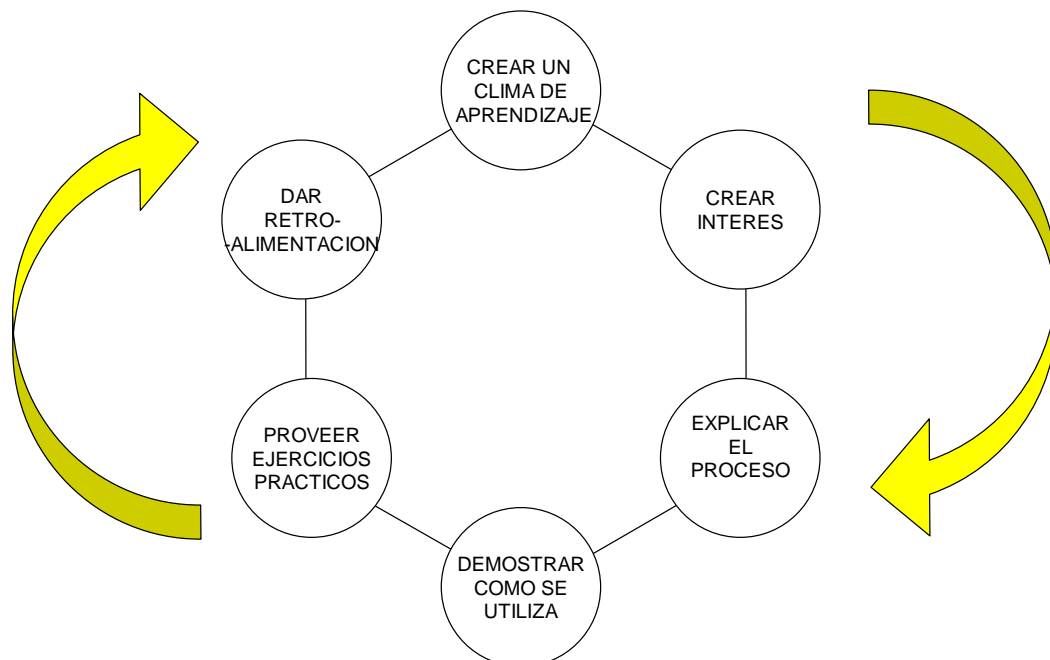
- Determinar la Ocurrencia de la Causa de Falla (Nueva Tabla).
  - Identificar los Sistemas Actuales de Control Preventivos y de Detección
  - Determinar la Capacidad de Detección de los Controles Actuales (Nueva Tabla).
  - Cálculo del Número de Prioridad de Riesgo (NPR) y como usarlo.
  - Enfoque para las Acciones Recomendadas
  - Identificar Responsabilidad y Acciones Realizadas.
  - Revisión de los Números de Prioridad de Riesgo (NPR)
- Plan de Control
    - ¿Para que se hace un plan de control?
    - Componentes del Plan de Control
    - Llenado de cada una de las columnas del Plan de Control
    - Revisión del concepto de Dispositivos a Prueba de Error y ejemplos.

**Quienes deben de asistir:** Ingenieros y técnicos que participen en mejora de procesos, equipos y actividades de mejora continua. (Calidad, producción, manufactura, ingeniería, mantenimiento)

### Modelo de la clase:

**El curso tiene una duración de 12 horas** y se basa en un modelo de clase – taller donde se realiza un AMEF de proceso por medio de un caso práctico que los alumnos van desarrollando a través de la clase, recibiendo información y retroalimentación por parte del instructor en cada etapa y aplicándola inmediatamente al caso en el que están trabajando.

Se trabaja siguiendo el ciclo de educación para adultos:





**Se realizan exámenes previos y posteriores a cada curso**, para conocer el nivel conocimientos adquiridos por los asistentes y dejar constancia de su aprendizaje, además de la evaluación del curso por parte de los alumnos al final del mismo, entregándose un reporte tanto de las calificaciones, del % de aprendizaje para cada alumno y del resultado de la evaluación del curso.

## **Requerimientos.**

Para la realización del curso la empresa proveerá de las instalaciones adecuadas, hojas de rotafolio, juegos de plumones para los alumnos y el proyector.

Es necesario que los participantes en el curso lleven una calculadora científica para realizar los ejercicios de clase, además de que mantengan una asistencia completa durante la capacitación, ya que el todos los temas están relacionados y el perderse uno de ellos afecta de manera importante el aprendizaje de los siguientes, así como retrasa a los demás alumnos.

El curso esta diseñado para un máximo de 16 personas.

**Atentamente,**

**Ing. José Pedro Espinoza Elizondo**

**Director General**

**DATA-DRIVEN**

[www.data-driven.com.mx](http://www.data-driven.com.mx)

**Tel. 818-332-1285**

**espinoza@data-driven.com.mx**