

EN ESTE NÚMERO

Página 1- Comentarios Acerca de HM-265

Página 1 – Compras CTQ (Críticas Para La Calidad)

Página 2 – Mejorando la Eficacia de las Auditorías del QMS

Página 3 –Aspectos Destacados de la Conferencia de QAC 2025

Página 4– 2025 Fechas de Entrenamiento y Enlaces de Interés

FECHA DE EXTENSIÓN DE COMENTARIOS PARA HM-265

Por Gary Alderson – AllTranstek L.L.C.

La fecha de comentarios para HM-265 se ha trasladado al 28 de abril de 2025. Consulte PHMSA-2018-0080 (HM-265) y envíe sus comentarios a <https://www.regulations.gov> y siga las instrucciones para enviar comentarios. También puede enviar sus comentarios por fax al 1-202-493-2251 o enviar sus comentarios al Departamento de Transporte de EE. UU., Edificio Oeste, Planta Baja, Sala W12-140, Símbolo de Ruta M-30, 1200 New Jersey Avenue SE, Washington, DC 20590. Siga las instrucciones de la regla HM-265 <https://www.govinfo.gov/content/pkg/FR-2025-01-08/pdf/2024-31077.pdf> cuando envíe sus comentarios.

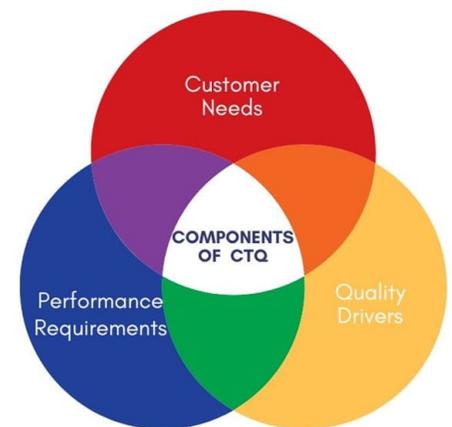
COMPRAS CTQ (CRÍTICAS PARA LA CALIDAD)

Por Ben Masters – Progress Rail

Para comunicar los requisitos de CTQ, primero debemos asegurarnos de que entendemos qué es Crítico para la Calidad (CTQ). Aunque el M-1003 no define el término Crítico para la Calidad (CTQ), el CTQ es simplemente una medida de la calidad de un requisito de producto/servicio a los ojos del usuario. Incluye todos los atributos esenciales/necesidades críticas que el usuario identifica en un producto/servicio que hacen que el producto/servicio sea útil para la intención para la que fue diseñado el producto/servicio.

Los atributos esenciales/necesidades críticas se desarrollan durante la fase de diseño de un producto/servicio que un cliente ha elegido comprar y se transmiten a una empresa para su producción. Cuando una empresa comienza el proceso de compra de los materiales para crear el producto/servicio, estos elementos CTQ deben ser reconocidos por el equipo de desarrollo y transmitidos al equipo de compras en forma de especificaciones y/o dibujos. Estos artículos CTQ deben estar claramente identificados y provenir de proveedores aprobados capaces de cumplir con los requisitos.

Al identificar proveedores aprobados para materiales CTQ, tenga en cuenta lo siguiente: La M-1003 establece que una instalación debe identificar los artículos de productos/servicios (CTQ) que se comprarán o subcontratarán.



Como tal, el M-1003 sienta las bases para el proceso de aprobación de proveedores y subcontratistas, el proceso para mantener a dichos grupos en una lista de proveedores aprobados, así como los medios para la verificación de los requisitos de materiales que deben transmitirse al grupo de compras para ayudar a garantizar que se cumplan los requisitos de CTQ y se mantenga la integridad del producto/servicio que se proporciona. Los requisitos para proporcionar evidencia de verificación pueden incluir: certificados de molino, registros de tratamiento térmico, registros de composición química, informes de resistencia a la tracción y al límite elástico, etc. Estos requisitos se incluyen en el proceso de solicitud de cotización y orden de compra.

Se deben identificar las necesidades críticas de productos/servicios para proporcionar evidencia de cumplimiento. Las empresas pueden utilizar procesos más formales, incluido el PPAP (Proceso de aprobación de piezas de producción) con los requisitos aplicables basados en los niveles de mitigación de riesgos. El método PPAP consta de 18 elementos principales que el comprador puede elegir requerir o renunciar a un artículo de CTQ en función de los niveles de riesgo:

1. Documentación de Diseño
2. Documentación de Cambios de Ingeniería
3. Aprobación de Ingeniería del Cliente
4. Análisis Modal y de Efectos de Fallos de Diseño (DFMEA)
5. Diagrama de Flujo del Proceso
6. Análisis Modal de Efectos de Fallos de Proceso (PFMEA)
7. Plan de Control
8. Estudios de Análisis de Sistemas de Medición
9. Resultados Dimensionales
10. Registros de Material / Pruebas de Rendimiento
11. Estudios Iniciales de Proceso
12. Documentación de Laboratorio Calificado
13. Informe de Aprobación de Comparecencia (AAR)
14. Muestra de Piezas de Producción
15. Muestra Maestra
16. Ayudas para la Comprobación
17. Registros de Cumplimiento de los Requisitos Específicos del Cliente
18. Orden de Presentación de Piezas (PSW)



MEJORANDO LA EFICACIA DE LAS AUDITORÍAS DEL SGC (SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD)

Por Bob Wolbert – Progress Rail

Con el espíritu de centrarnos en la mejora continua, debemos recordar tirar de las palancas disponibles en el proceso de auditoría del sistema de gestión de la calidad (SGC). Veamos algunas de las oportunidades disponibles.

Selección de agencias de auditoría y mejora de su eficacia.

En un entorno ISO, la empresa puede seleccionar/cambiar la empresa de registro y la selección del auditor cuando lo considere necesario. La relación entre la agencia de auditoría y sus auditores debe basarse en la premisa común de que están allí para auditar de forma independiente y, por lo tanto, agregar valor al sistema de gestión de la calidad de la empresa a través de las observaciones/hallazgos realizados durante la realización de la auditoría. Las agencias de auditoría y su personal de auditoría deben estar seguros del impacto positivo

de descubrir estas oportunidades para mejorar el cumplimiento. Corresponde al personal de la instalación que apoya la auditoría reforzar ese mensaje.

En un entorno de auditoría de AAR, las agencias/auditores son asignados hasta cierto punto por ubicaciones geográficas o por la lógica del código de actividad. En esta circunstancia, la instalación que se está auditando tiene un control limitado para efectuar el cambio. El AAR QAC (Comité de Aseguramiento de la Calidad) ha discutido los beneficios de cambiar al auditor al menos una vez en el ciclo de tres años como una mejora destinada a agregar valor al proceso de auditoría. El proceso de encuesta de auditoría es una excelente manera de proporcionar retroalimentación tanto a la agencia como al AAR QAC sobre la mejora del desempeño de la auditoría. Una vez más, si el personal de la instalación involucrado en el proceso de auditoría no comunica el impacto positivo percibido de encontrar oportunidades de mejora/cumplimiento observadas por el auditor, el auditor podría verse afectado por un entorno adverso de auditoría no favorable.

Evitar la familiaridad y la complacencia del auditor.

Una de las eventualidades de ser auditado por el mismo registrador es que el auditor o auditores que realizan auditorías repetidas de la misma empresa se familiaricen y estén seguros de la madurez y el despliegue del sistema de gestión de la calidad, lo que puede llevar a una complacencia inadvertida. Requerir un auditor diferente una o más veces por ciclo de 3 años y/o trabajar con su auditor líder para cambiar las asignaciones de los miembros del equipo puede promover la mejora en la profundidad del proceso de auditoría.

Promover un ambiente propicio.

En una reciente conferencia de auditores, se hizo la declaración a la audiencia con respecto a las auditorías y su resultado esperado como valor agregado a la instalación que se está auditando. Se escucharon varios comentarios expresados por el público cerca de mí en el sentido de ..." diles que..." y "... eso no es lo que escucho...". Si considera que las auditorías son una obligación de cumplimiento obligatorio, es probable que no esté reforzando un entorno propicio para promover el espíritu de las auditorías que agregan valor.

Se transparente, sugiere células de trabajo, procesos o áreas que no hayan sido auditadas en ciclos de auditoría anteriores o que hayan sido la fuente de hallazgos de auditoría interna y acciones tomadas. Los auditores reconocen el valor de enfocar su auditoría de "instantánea en el tiempo" en conjunción con el tiempo limitado disponible para los elementos que se están auditando. Los auditores también tienen experiencia para detectar posibles desvíos



¿Tienes una Idea Para un Artículo?

Por favor, envíe sus borradores a Gary Alderson a alderson@alltranstek.com o Alfredo Ricardo at ricardo@alltranstek.com

¿Está Interesado en Unirse al RSI QAC?

Comunícate con Jeffrey Ostrander en jostrander@rsiweb.org

¿No Recibes el Boletín y Quieres Suscribirte?

Comunícate con Jeffrey Ostrander en jostrander@rsiweb.org



ASPECTOS DESTACADOS DE LA CONFERENCIA DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD AAR 2025

Por el Equipo del Boletín de Calidad de RSI

Este año marcó otra exitosa y muy concurrida Conferencia de Auditores en Phoenix, Arizona. Los asistentes pudieron disfrutar de un grupo diverso de presentadores y temas. Los talleres de soldadura e inspección de revestimientos interiores tuvieron una gran acogida por parte del público. La aplicación slido utilizada durante la conferencia brindó a los asistentes la posibilidad de hacer preguntas y recibir comentarios oportunos. Además, los asistentes proporcionaron temas sugeridos para la conferencia para el evento del próximo año que se llevará a cabo en el hotel Hilton St. Petersburg Bayfront en Florida.

Puedes revisar las presentaciones de 2025 a través de este enlace: [Servicios Técnicos de AAR](#). Desplácese hasta la parte inferior de la página de capacitación para ubicar las presentaciones de 2025 y del año anterior.

Durante la conferencia se anunciaron los elementos obligatorios del M-1003 2025. Los elementos que se enumeran a continuación se incluirán en todas las auditorías M-1003 de 2025:

- 2.4 Responsabilidad de la Administración
- 2.6 Acciones Correctivas y Preventivas
- 2.15 Control de Procesos
- 2.22 Entrenamiento

También se presentaron los 10 principales hallazgos de M-1003 de 2024:

- 2.7 Control de documentos
- 2.15 Control de Procesos
- 2.8 Equipos de Medición y Pruebas
- 2.21 Auditorías Internas de Calidad
- 2.3 Requisitos del Programa y del Manual de Control de Calidad
- 2.6 Acciones Correctivas y Preventivas
- 2.22 Entrenamiento
- 2.19 Mejora y Gestión del Cambio
- 2.5 Planificación de Producción, Inspección y Pruebas
- 2.16 Conservación, embalaje y envío

PROGRAMA DE ENTRENAMIENTO SOBRE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD DEL AAR 2025

Course	Date	Location
Clase Básica de Formación de Auditor	Marzo 25-27	Puerto Vallarta, MX (Spanish)
	Junio 17-19	Guadalajara, MX (Spanish)
	Julio 15-17	Virginia Beach, VA
	Septiembre 16-18	Pueblo, CO
	Noviembre 4-6	Nashville, TN
Clase de Formación de Auditores Avanzados	Mayo 6-8, 2025	Greenville, SC
	Agosto 19-21	Celaya, MX (Spanish)
	Septiembre 23-25	Lincoln, NE
	Septiembre 30 – Oct. 2	Mira Loma, CA
	Octubre 7-9	San Luis Potosi, MX (Spanish)

ENLACES DE INTERÉS

[Railway Supply Institute](#)

[RSI QAC & Previous Newsletters](#)

[RSI Tank Car Resource Center](#)

[Registry of M-1003 Certified Companies](#)

[M-1003 Frequently Asked Questions](#)

[American Society for Quality - Training](#)

[RSI 100](#)

[AAR M-1003 Certification on-line Application](#)

[AAR M1003, Section J Specification for Quality Assurance](#)

[AAR Training Schedule](#)

[AAR Circulars](#)

[MSRP Publication Current Revision Status](#)

[AAR Online Material Nonconformance Reporting System \(Chapter 7\)](#)

[AAR FAQ Page includes QAPE](#)

LOS SIGUIENTES MIEMBROS DEL EQUIPO DE RSI QAC TRABAJARON EN ESTE BOLETÍN:

Gary Alderson – AllTranstek

Donna Jacobi – Amsted Rail

Jeffrey Ostrander - RSI

Alfredo Ricardo – AllTranstek

Bob Wolbert – Progress Rail

Ben Masters – Progress Rail

La información proporcionada en este boletín es solo para fines informativos y educativos. No está destinado a proporcionar asesoramiento legal y no se debe confiar en él para tomar decisiones comerciales sobre ninguna regla, regulación o interpretación existente, futura o anterior.