

REPONSABLE DE QUALITAT EMPRESA ESTAMPACIONS METÀL·LIQUES

Ref.197161 - 03/09/2025 - Comarca Barcelonès

Funcions i requisits de la vacant

FUNCION PRINCIPAL

Implementar y vigilar el cumplimiento de la política de calidad de la empresa.

Fijar, diseñar e implantar los índices de calidad necesarios para la evaluación y control de productos y procesos.

Dirigir la realización del manual de calidad de la compañía y cuantas modificaciones sean necesarias.

Verificar el desarrollo y aplicación de la normativa de calidad en lo referente a productos, materias primas y procesos.

Cooperar en la determinación de los objetivos de calidad en las distintas áreas.

Comprobación y evaluación de proveedores.

TAREAS ESPECIFICAS

? Como responsable de Calidad será la persona encargada de la preparación, seguimiento y cumplimiento de las normas establecidas por los requisitos de actuación dentro del ámbito de las certificaciones ISO de la empresa

? Elaborar, desarrollar y mantener actualizado el Manual de Calidad interno, recogiendo los procedimientos operativos de calidad, y definir los sistemas y fechas aplicables para su continua actualización y mejora.

? Será la persona de contacto de la empresa en cuanto a la tramitación y seguimiento de las normativas aplicables

? Será el responsable de la elaboración y mantenimiento de un sistema de control y valoración sobre el seguimiento de productos y servicios realizados desde un punto de vista de calidad.

? Siendo el objetivo del punto anterior el conocimiento de la calidad tanto de los productos como de los servicios, la información ha de presentarse en cuanto a ser suficiente para determinar dicho grado de calidad y en base a ello buscar las mejoras necesarias en material, fabricación o instalación

? Con el apoyo de los responsables de los departamentos y secciones promoverá la realización de la documentación relativa a los controles a efectuar en las diferentes referencias

? Definirá y difundirá los procedimientos y métodos herramientas de la gestión de la Calidad para:

- o Realización del Plan de verificación.
- o Calibración de medios de control
- o Inspección en la recepción de las Materias Consumibles
- o Comunicación y difusión de los resultados globales de calidad
- o Análisis y solución inmediata de las devoluciones de los clientes
- o Archivo de los Registros de Calidad

? En coordinación con el Responsable de Producción comprobará que se lleva a cabo los controles de verificación necesarios durante el proceso productivo que garantizan

? La Calidad Final requerida por el Cliente

- ? La Calidad de los materiales y Materia Prima recepcionadas
- ? El aprovechamiento óptimo de los materiales
- ? La utilización de los materiales adecuados
- ? La utilización de los medios de producción idóneos
- ? Se asegurará de la coherencia entre los objetivos de calidad y los demás objetivos de la empresa.
- ? Mantendrá al día el archivo de instrucciones técnicas necesarias para el control de calidad.
- ? Analizar mediante un sistema continuo de auditoría interna el nivel de cumplimiento de los planes establecidos
- ? Suministrará muestras a Producción cuando la pauta de control de calidad lo defina de esta manera. Se responsabilizará de que estas muestras sean devueltas y almacenadas de nuevo.
- ? Dará el visto bueno en producción a las preseries realizadas de acuerdo con la calidad aceptada por el cliente que le habrá sido comunicada por comercial tomando buena nota de los puntos a controlar en el proceso y recibiendo del responsable de procesos toda la información necesaria para el posterior control: muestras, planos, croquis, fichas de máquina, fichas técnicas, etc? En caso de no ser suficiente la información recibida requerirá toda la necesaria.
- ? Efectuará muestreos periódicos de la producción en cada puesto de trabajo asegurando que se sigue la metodología prescrita de control de la calidad
- ? Atenderá las consultas efectuadas por producción cuando se produzcan dudas sobre la bondad de un trabajo realizado, dictaminando si las piezas son buenas o no. En caso de dudas efectuará consultas con sus superiores
- ? Comprobará que se lleva a cabo la calibración de los aparatos de control y medida
- ? Preparar programas de formación y concienciación relativos a los aspectos de su responsabilidad aprobados por Gerencia y evaluar los efectos de su realización
- ? Promover el trabajo en equipo, las buenas relaciones y el ambiente adecuado de trabajo en las secciones y las relaciones de todas las personas bajo su mando, en su caso, con el resto de áreas de la Empresa. Ha de quedar claro y convencer a toda la estructura de la empresa, que la calidad no la hace el propio departamento, sino que la hace cada responsable en su área.
- ? Será el interlocutor en materia de Calidad frente proveedores y clientes.

RESPONSABILIDADES

Todas las funciones y tareas anteriormente descritas, no son en ningún caso limitativas y sí extensivas, significando que deberá desarrollar toda función que sea necesaria para un correcto desempeño de su puesto de trabajo, encaminado siempre al cumplimiento de los objetivos genéricos y específicos, derivados de la política de la empresa a corto, medio y largo plazo.

La persona responsable de este puesto de trabajo podrá delegar tareas y funciones aquí descritas a otras personas, pero nunca la responsabilidad de las mismas que serán de su exclusiva competencia

El orden expuesto no guarda forzosamente relación con el orden de importancia de las mismas

Se tendrá presente en todo momento que:

- ? Las funciones pueden ser delegadas
- ? Las obligaciones pueden ser compartidas
- ? Las responsabilidades son indelegables

Estar formado en todos los conocimientos de gestión de procesos de su sección. (Área Olympo riesgos y oportunidades)

REQUISITOS DEL PUESTO

1- AUDITOR/A DE PROCESOS

MISION:

Planificar gestionar los timings del plan de auditorías de proceso

Preparar con antelación las auditorías de proceso comunicando y coordinando con los departamentos afectados

Realizar las conclusiones de cierre comunicando al director de calidad y dirección los resultados de la auditoría de proceso

Realizar el seguimiento de los cierres de acciones y comprobaciones pertinentes de los mismos

TAREAS ESPECIFICAS

Mediciones comparativas y soporte de obtención de causas en las no conformidades por auditoría de proceso

Mantener informado a dirección de calidad y dirección del resultado y evolución de las acciones derivadas de la auditoría de proceso

RESPONSABILIDADES

Comunicación seguimiento y planificación de las auditorías de proceso

Seguimiento de las acciones de las NC derivadas de la auditoría de proceso

Seguimiento y comunicación y planificación del planing de auditorías de producto

Informar de todos los resultados y acciones a dirección para poder reportar en la revisión de sistema anual

REQUISITOS ACADEMICOS Y FORMACION

Comprensión mediante experiencia mínima de 5 años o título mínimo de fp2 o formación específica los fundamentos técnicos de piezas metálicas por estampación o soldadura

Conocimientos demostrables en análisis amfe y plan de control mediante formación externa o experiencia mínima en asistencia APQP 5 años

Conocimientos básicos de medida directa en programas y aparatos de medición tridimensional preferiblemente PCDemis o similar

Conocimientos básicos del MSA

Conocimientos básicos del uso de herramientas estadísticas SPV RyR

HABILIDADES

COMPROMISO. Secundar los objetivos de la organización, buscar activamente oportunidades de mejora

MOTIVACIÓN Y LOGRO. Esfuerzo en mejorar y orientación a resultados

INICIATIVA. Adelantarse a la resolución de conflictos antes de que ocurran

COOPERACIÓN. Trabajo en grupo, en la consecución de objetivos comunes

COMUNICACIÓN. Saber transmitir conocimientos, y mantener un diálogo franco

EXPERIENCIA

1º 3 años en utilización de herramientas de control de procesos AMFE y control planificación avanzada de calidad

Mantenimiento de competencias

3 auditorías mínimo anuales de proceso u homologaciones

Reformación interna o externa trazable en Core tools, norma IATF o requisitos de cliente 1 cada 3 años

2- AUDITOR/A DE PRODUCTO

MISION:

Realizar las auditorias de PROCESO según los requisitos de cliente y la norma IATF 16949

Planificar gestionar los timings del plan de auditorias de proceso

Preparar con antelación las auditorias de proceso comunicando y coordinando con los departamentos afectados

Realizar las conclusiones de cierre comunicando al director de calidad y dirección los resultados de la auditoría de proceso

Realizar el seguimiento de los cierres de acciones y comprobaciones pertinentes de los mismos

TAREAS ESPECIFICAS

Mediciones comparativas y soporte de obtención de causas en las no conformidades por auditoria de proceso

Mantener informado a dirección de calidad y dirección del resultado y evolución de las acciones derivadas de la auditoría de proceso

RESPONSABILIDADES

Comunicación seguimiento y planificación de las auditorias de proceso

Seguimiento de las acciones de las NC derivadas de la auditoria de proceso

Seguimiento y comunicación y planificación del planing de auditorias de producto

Informar de todos los resultados y acciones a dirección para poder reportar en la revisión de sistema anual

REQUISITOS ACADEMICOS Y FORMACION

Comprension mediante experiencia minima de 5 años o titulo minimo de fp2 o formación específica los fundamentos técnicos de piezas metalicas por estampación o soldadura

Conocimientos demostrables en el uso de aparatos de medicion, pie de rey, palmer, comparadores, proyector de perfiles.

Conocimientos básicos de medida directa en programas y aparatos de medición tridimensional preferiblemente PCDemis o similar

Conocimientos basicosdel MSA

Conocimientos en mediciones de espesores (espesimetro) para comprobacion de espesores de capa en los tratamientos superficiales.

Uso de maquinas de tracción, microspocio electronico.

HABILIDADES

COMPROMISO. Secundar los objetivos de la organización ,buscar activamente oportunidades de mejora

MOTIVACIÓN Y LOGRO. Esfuerzo en mejorar y orientación a resultados

INICIATIVA. Adelantarse a la resolución de conflictos antes de que ocurran

COOPERACIÓN. Trabajo en grupo , en la consecución de objetivos comunes

COMUNICACIÓN. Saber transmitir conocimientos, y mantener un diálogo franco

EXPERIENCIA

1 a 3 años como tecnico de laboratorio mediciones

Mantenimiento de competencias

3 auditorias minimo anuales de poceso u homologaciones

Reformacion interna o externa trazable en Core tolos, norma IATF o requisitos de cliente 1 cada 3 años

3- AUDITOR/A DE SISTEMA

MISION

Realizar las auditorias de sistema según los requisitos de cliente y la norma IATF 16949

Planificar gestionar los timings del plan de auditorias de sistema

Preparar con antelación las auditorias de proceso comunicando y coordinando con los departamentos afectados

Realizar las conclusiones de cierre comunicando al director de calidad y dirección los resultados de la auditoría de sistema

Realizar el seguimiento de los cierres de acciones y comprobaciones pertinentes de los mismos

Comunicar con instructores externos acreditados en caso de dudas sobre la interpretación de requisitos

Pilotar la adecuación y dudas de los requisitos de cliente

RESPONSABILIDADES

Comunicación seguimiento y planificación de las auditorias de sistema

Seguimiento de las acciones de las NC derivadas de la auditoria sistema

Seguimiento y comunicación y planificación del planing de auditorias de sistema

Informar de todos los resultados y acciones a dirección para poder reportar en la revisión de sistema anual

REQUISITOS ACADEMICOS

? Formación acreditada externa y trazable IATF16494 y en auditorias planificación realización, comunicación a las partes y comunicación de allazgos

? Conocimientos demostrables en análisis de defectos (AMFE) y plan de control mediante formación externa o experiencia mínima en asistencia

APQP 5 años

? Conocimientos de todos los requisitos de cliente

? Conocimientos básicos herramientas core tolos o experiencia en su uso

? Conocimientos basicos del uso de herramientas estadísticas SPC / R&R

HABILIDADES

? 1º COMPROMISO. Secundar los objetivos de la organización ,buscar activamente oportunidades de mejora

? 2º MOTIVACIÓN Y LOGRO. Esfuerzo en mejorar y orientación a resultados

? 3º INICIATIVA. Adelantarse a la resolución de conflictos antes de que ocurran

? 4º COOPERACIÓN. Trabajo en grupo , en la consecución de objetivos comunes

? 5º COMUNICACIÓN. Saber transmitir conocimientos, y mantener un diálogo franco

EXPERIENCIA

? 1º 3 años en utilización de herramientas de control de procesos AMFE / APQP

? Minima experiencia de 2 años en auditorias de sistema como oyente de auditor acreditado

? Mantenimiento de competencias

? Una auditoria de sistema mínima anual

4- REPRESENTANTE DE SEGURIDAD DE PRODUCTO [PSB / PSCR]

MISION:

- 1 Contribuir, desarrollar y establecer prioridades para eliminar o prevenir defectos relevantes para la seguridad del producto en la fase de desarrollo del producto (prevención de errores).
- 2 Trabajar de forma independiente, iniciando y verificando el producto, el proceso y las decisiones de ingeniería relevantes en el curso del desarrollo del producto y la mejora adicional del producto (por ejemplo, FMEA o procedimientos de evaluación de riesgos) siempre que haya un impacto relevante para la seguridad
- 3 Preparar, mantener y mejorar listas de verificación de ?lecciones aprendidas? para la revisión calificada de diseños, producción, procesos o para las propiedades de los materiales en aspectos relevantes para la seguridad del producto.
- 4 Ejecutar o iniciar y evaluar análisis de componentes o materiales con el objetivo de detectar indicios de desviaciones relevantes para la seguridad del producto en una etapa temprana.
- 5 Ejecutar o iniciar de forma independiente inspecciones periódicas de procesos, producción, material y productos de la serie actual para la confirmación de la seguridad del producto para un uso adecuado y predecible o mal uso y la introducción y seguimiento de medidas (inmediatas) en el caso de desviaciones
- 6 Evaluar la probabilidad y frecuencia de falla del producto afectado en caso de falla.
- 7 En caso de queja, se verificarán las medidas correctivas previstas, su implementación y efectividad a largo plazo. La eficacia de las medidas deberá ser revisada, confirmada y documentada por escrito por el proveedor PSB.
- 8 En el caso de una queja o declaración voluntaria, la comunicación se dirigirá a través de la persona responsable del control de calidad del componente con el cliente (organización de piezas compradas de control de calidad o ingeniería de productos de control de calidad).

COMPETENCIAS

- 1 El PSB debe reportar directamente a la gerencia, al gerente de planta o al gerente de aseguramiento de la calidad
- 2 Iniciar el bloqueo de componentes o materiales de la serie actual en caso de quejas de seguridad e imagen relevantes, etc. (también si estas amenazan la aplicación de la serie por razones de seguridad), incluido el control de recursos con respecto a pruebas de banco, validación, análisis etc.
- 3 Se designará una PSB por instalación de producción para cada etapa de la cadena de suministro. El PSB del 1er nivel se introducirá en la base de datos de proveedores (LDB)

CONOCIMIENTO

- 1 Respecto al producto fabricado: Funcionalidad, conocer los detalles de producción en su ubicación y uso adecuado en los vehículos del Grupo VW o con el respectivo cliente posterior en la cadena de suministro . Si es necesario, las recomendaciones de uso de materiales (por ejemplo, materias primas, materiales) deben coordinarse y acordarse dentro del requisito mencionado anteriormente
- 2 Ley de seguridad de productos y la Ley de responsabilidad de productos
- 3 Métodos de evaluación de riesgos y su aplicación.
- 4 Haber realizado curso de formación calificado de PSB.

En base a esto, se puede establecer un concepto de capacitación adecuado y específico del proveedor para la calificación de múltiples representantes de seguridad de productos dentro del alcance de una red de PSB específica de la empresa, siempre que se transmita, comprenda y documente contenido comparable en consecuencia.

Condicions que ofereix l'empresa

Horari: 7 A 13.30 15 A 17

Perspectiva de la feina: ESTABILITAT PERSONAL

Previsió d'incorporació:

1 mes

Estudis

És valorable Enginyeria Tècnica amb titulació Industrial

Idiomes

Català - B2 - Avançat (Valorable)

Anglès - B2 - Avançat (Valorable)

Professions de la feina

Enginyer/a de qualitat

Responsable qualitat

Experiència laboral

És valorable 3 ANYS MINIM

Nivell d'experiència: Cap de departament

Anys d'experiència: 3 anys

Empresa

Sector: Indústria siderometal·lúrgica

Descripció: Empresa dedicada a la fabricació de peces metàl·liques mitjançant estampació i soldadura.