

● DIGITAL FORCE LAB

// TIER 1 · TIER 2 AUTOMOTRIZ – MÉXICO

EL CHECKLIST DEL MBB

LOS 27 ERRORES QUE HACEN QUE EL OEM RECHACE TU 8D

Evalúa tu último 8D en 10 minutos.
Descubre exactamente dónde te van a rechazar.
Corrige antes de enviar.

POR MBB ING. COSME GONZALO GARCÍA RÍOS · SIX SIGMA MASTER BLACK BELT
15+ AÑOS DE PISO DE MANUFACTURA AUTOMOTRIZ

● AIR-GAPPED · IATF 16949 · CORE TOOLS

CÓMO USAR ESTE CHECKLIST

- 01** Toma tu último 8D rechazado (o el que estás redactando ahora mismo).
- 02** Recorre cada error del #01 al #27. Lee la descripción y la corrección.
- 03** Marca [✓] si tu 8D **NO** tiene ese error. Marca [X] si tu 8D **SÍ** tiene ese error.
- 04** Suma tus [X] y busca tu nivel de riesgo en la tabla de abajo.

// ESCALA DE RIESGO

¿QUÉ TAN PROBABLE ES QUE TE RECHACEN?

ERRORES	NIVEL	CONSECUENCIA PROBABLE
0 - 2	RIESGO BAJO	Probable aprobación en primera revisión.
3 - 4	RIESGO MEDIO	Devolución con observaciones. Retraso de 1-2 semanas.
5 - 7	RIESGO ALTO	Rechazo casi seguro. Escalamiento a gerencia.
8+	RIESGO CRÍTICO	Rechazo + escalamiento a dirección + riesgo de perder la cuenta.

REGLA DEL MBB: Si tienes 5 o más errores, **detén el envío**. Corrige primero. Un 8D rechazado cuesta más tiempo que corregirlo antes de enviar.

EQUIPO

3 errores · Errores #01 – #03

ERROR #01

EQUIPO SIN CROSS-FUNCIONALIDAD

QUÉ ES

El equipo listado en D1 incluye solo personal de calidad, sin representantes de producción, ingeniería, mantenimiento o compras.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Un 8D sin perspectiva cross-functional demuestra que el análisis fue unilateral. El SQE interpreta: **"Esta planta no involucró a quienes realmente pueden corregir el proceso."**

CORRECCIÓN

- Incluye mínimo 1 representante de cada área impactada.
- Defecto dimensional → ingeniería de producto.
- Defecto de proceso → manufactura + mantenimiento.
- Defecto de material → compras + calidad de proveedor.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #02

SIN LÍDER DE EQUIPO IDENTIFICADO

QUÉ ES

No hay un "Team Leader" o "Champion" designado explícitamente en el documento.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Sin un responsable claro, el seguimiento del 8D se diluye. El cliente necesita **UN punto de contacto** para escalamientos y verificación de cierre.

CORRECCIÓN

- Designa un líder con nombre, cargo, y autoridad para aprobar decisiones.
- Idealmente: Gerente de Calidad o Ing. Senior con acceso a dirección.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #03

MIEMBROS SIN COMPETENCIA RELEVANTE

QUÉ ES

El equipo incluye personas que no tienen relación técnica con el defecto reportado.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Demuestra que el 8D es un ejercicio administrativo, no un análisis técnico real.

CORRECCIÓN

- Cada miembro debe poder explicar su contribución técnica al análisis.
- Si no puede explicarla, no pertenece al equipo.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA

4 errores · Errores #04 – #07

ERROR #04

PROBLEMA SIN CUANTIFICACIÓN

QUÉ ES

La descripción dice "se encontró defecto" sin especificar magnitud, frecuencia, o severidad.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Un problema sin números es un problema sin urgencia. El SQE no puede dimensionar el impacto.

CORRECCIÓN – INCLUYE SIEMPRE:

- **Cantidad afectada:** "47 piezas de un lote de 2,400"
- **Tasa de defecto:** "1.96% vs. meta de 0.5%"
- **Severidad:** funcional, cosmético, seguridad
- **Detección:** ¿dónde se detectó? (línea, inspección, cliente)

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #05

SIN REFERENCIA A ESPECIFICACIÓN

QUÉ ES

El problema no cita el número de plano, especificación, o norma contra la cual se detectó la no conformidad.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Sin la referencia, el cliente no puede verificar que tu criterio de rechazo es correcto.

CORRECCIÓN

- Número de parte + revisión vigente
- Número de plano + zona afectada
- Especificación de producto o proceso (tolerancia, límite)
- Norma interna del cliente (GM GMW, Ford FMC, VW TL)

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #06

ANÁLISIS IS / IS NOT AUSENTE O INCOMPLETO

QUÉ ES

No se incluye el análisis de Kepner-Tregoe (What / Where / When / Extent) o está incompleto.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

El análisis IS/IS NOT es la base para acotar el problema antes de buscar causa raíz. Sin él, el equipo salta a conclusiones prematuras.

CORRECCIÓN – INCLUYE LAS 4 DIMENSIONES:

- **WHAT:** ¿Qué defecto específico? (no "defecto", sino "porosidad >0.3mm")
- **WHERE:** ¿En qué zona de la pieza? ¿En qué estación?
- **WHEN:** ¿Cuándo empezó? ¿En qué turno? ¿En qué lote?
- **EXTENT:** ¿Cuántas piezas? ¿Qué porcentaje? ¿Afecta otros P/N?

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

DESCRIPCIÓN + CONTENCIÓN

Errores #07 – #09

ERROR #07

FECHA DE DETECCIÓN INCONSISTENTE

QUÉ ES

La fecha de detección del problema es posterior a la fecha de la queja del cliente, o las fechas entre documentos no cuadran.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Inconsistencia de fechas sugiere que el 8D fue fabricado después de la queja. **Destruye la credibilidad del documento completo.**

CORRECCIÓN – VERIFICA:

- Fecha de detección ≤ Fecha de queja del cliente
- Fecha de contención > Fecha de detección
- Fecha de cierre > Fecha de implementación de correctivas
- Todas las fechas consistentes con registros de producción

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #08

SIN ACCIONES DE CONTENCIÓN DOCUMENTADAS

QUÉ ES

El 8D pasa directamente de D2 (problema) a D4 (causa raíz) sin describir qué se hizo para proteger al cliente.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

La contención es lo PRIMERO que el cliente espera. Si no la documentas, el cliente asume que piezas defectuosas pueden seguir llegando.

Motivo de escalamiento inmediato.

CORRECCIÓN – DOCUMENTA SIEMPRE:

- Contención en proceso: inspección 100%, segregación
- Contención en inventario: cuarentena de lotes sospechosos
- Contención en tránsito: notificación a logística
- Contención en cliente: disposición de material ya entregado
- Fecha y hora de implementación de cada acción

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #09

CONTENCIÓN NO VERIFICADA COMO EFECTIVA

QUÉ ES

Se listan acciones de contención pero no hay evidencia de que realmente detuvieron el flujo de material defectuoso.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Una contención no verificada es una contención teórica. El cliente necesita certeza de que NO recibirá más material malo.

CORRECCIÓN

- Resultado de la inspección (ej: "1,200 pcs inspeccionadas: 23 defectuosas segregadas")
- Método de verificación (visual, medición, prueba funcional)
- Responsable de la verificación + fecha
- Criterio de liberación (ej: "5 lotes consecutivos sin defecto")

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

CONTENCIÓN

Errores #10 – #11

ERROR #10

CONTENCIÓN ADMINISTRATIVA EN VEZ DE FÍSICA

QUÉ ES

La contención se limita a "se instruyó al operador" o "se colocó una alerta visual" sin una barrera física real.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Las contenciones administrativas dependen de la memoria y disciplina humana. **Fallan.** El cliente espera contenciones físicas.

CORRECCIÓN – PRIORIZA CONTENCIÓN FÍSICA:

- **INSPECCIÓN 100%** en estación crítica (con registro)
- **SEGREGACIÓN** física de lotes sospechosos (área de cuarentena)
- **PARO DE LÍNEA** hasta implementar correctiva
- **BLOQUEO** de herramental/molde sospechoso
- Las contenciones administrativas son complementarias, no sustitutivas.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #11 • HALLAZGO DE CAMPO

D3 DEPENDE DEL MISMO FIXTURE QUE D4 CULPA

QUÉ ES

La contención (D3) requiere el uso del mismo dispositivo, fixture o equipo que la causa raíz (D4) identifica como origen del defecto.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Contradicción lógica. Si el fixture causa el defecto, no puede ser parte de la contención. El SQE lo detecta inmediatamente y rechaza el 8D completo por falta de rigor analítico.

CORRECCIÓN – VERIFICA COHERENCIA D3+D4:

- Si D4 culpa al fixture → D3 debe usar método de inspección ALTERNATIVO
- Si D4 culpa al material → D3 no puede depender del proveedor actual
- Si D4 culpa al operador → D3 no puede ser "reentrenar al mismo operador"

REGLA: La contención NUNCA debe depender del elemento causal.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

● **TIP DEL MBB:** Los errores #10 y #11 son los que más rechazo generan en D3. Si tu contención es solo "se le dijo al operador", tienes un problema.

CAUSA RAÍZ

6 errores · Errores #12 – #17

ERROR #12 · EL MÁS COMÚN

CAUSA RAÍZ = "ERROR HUMANO" / "ERROR DEL OPERADOR"

QUÉ ES

El D4 concluye que la causa raíz fue "error humano", "falta de atención del operador", o "no siguió el procedimiento".

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Este es el error #1 y el más común. "Error humano" no es una causa raíz; es un síntoma. GM, Ford, y VW tienen políticas explícitas de rechazo automático cuando D4 termina en "error humano".

CORRECCIÓN – SI LLEGAS A "ERROR HUMANO", PREGUNTA:

- ¿Por qué el sistema permitió el error? (falta de poka-yoke)
- ¿Por qué el procedimiento no fue seguido? (ambiguo, falta de capacitación verificada)
- ¿Por qué no hay barrera que impida el error? (diseño de proceso)

La causa raíz debe terminar en una **CATEGORÍA DE FALLA DE SISTEMA**: diseño de proceso, método, equipo, material, medición, capacitación, o ambiente.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #13

CAUSA RAÍZ SIN VERIFICACIÓN CON EVIDENCIA

QUÉ ES

Se propone una causa raíz pero no hay datos, mediciones, o experimentos que la confirmen.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Una causa raíz no verificada es una hipótesis. El cliente necesita certeza de que estás atacando el problema real.

CORRECCIÓN – INCLUYE MÍNIMO UNO:

- Datos estadísticos (correlación entre variable y defecto)
- Experimento de reproducción (recrear el defecto)
- Análisis de laboratorio (metalografía, química, dimensional)
- Comparación antes/después del cambio

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #14

SIN 5-WHY O ANÁLISIS ESTRUCTURADO VISIBLE

QUÉ ES

El D4 presenta la causa raíz directamente sin mostrar el camino analítico (5-Why, Ishikawa, Is/Is Not, FTA).

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

El cliente quiere VER el razonamiento. Si solo presentas la conclusión, no puede evaluar si el análisis fue riguroso.

CORRECCIÓN

- Incluye el 5-Why COMPLETO (mínimo 4 niveles)
- O un diagrama de Ishikawa con las 6M evaluadas
- Muestra el camino: P1→P2→P3→P4→P5→CAUSA RAÍZ

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

CAUSA RAÍZ

Errores #15 – #17

ERROR #15

CAUSA RAÍZ NO SISTÉMICA

QUÉ ES

La causa raíz se limita a un evento puntual sin identificar la falla en el sistema de gestión que lo permitió.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Si la causa raíz es puntual, la correctiva será puntual, y el problema se repetirá. El OEM busca causas sistémicas.

CORRECCIÓN – PREGÚNTATE:

- ¿Qué proceso de gestión falló? (auditoría, capacitación, diseño)
- ¿Qué barrera del sistema de calidad no funcionó?
- ¿Por qué el FMEA no anticipó este modo de falla?
- ¿Por qué el Control Plan no detectó la desviación?

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #16

RPN NO RECALCULADO POST-CORRECTIVA

QUÉ ES

Se identifica el modo de falla en el PFMEA, se propone una correctiva, pero el RPN ($S \times O \times D$) no se recalcula.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

El RPN es la medida de riesgo. Si no lo recalculas post-correctiva, el cliente no puede verificar que el riesgo realmente se redujo.

CORRECCIÓN

- **RPN ANTES:** $S \times O \times D = [\text{valor}]$
- **Acción correctiva:** [descripción]
- **RPN DESPUÉS:** $S \times O \times D = [\text{nuevo valor, debe ser menor}]$
- Si el RPN no baja significativamente, la correctiva es insuficiente.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #17 · HALLAZGO DE CAMPO

CAUSA RAÍZ INVENTADA (LA IA ALUCINA)

QUÉ ES

Se presenta una causa raíz que suena técnica y plausible pero no está soportada por los datos del proceso real. Común cuando se usa IA genérica (ChatGPT) para redactar el D4.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Un SQE experimentado detecta causas raíz genéricas o "de libro" que no matchean con la realidad del proceso. **Destruye la credibilidad de todo el 8D.**

CORRECCIÓN – LA CAUSA RAÍZ DEBE ESTAR ANCLADA A:

- Datos de TU proceso (mediciones, registros, logs)
- Observación directa en piso de producción
- Análisis de las piezas DEFECTUOSAS (no de piezas buenas)
- Timeline específico (cuándo, dónde, en qué condiciones)

REGLA: Si no puedes señalar el dato exacto que soporta tu causa raíz, no tienes causa raíz. Tienes una hipótesis.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ACCIONES CORRECTIVAS

4 errores · Errores #18 – #21

ERROR #18

CORRECTIVA NO ATACA LA CAUSA RAÍZ

QUÉ ES

La acción correctiva propuesta no está directamente vinculada a la causa raíz identificada en D4.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Si D4 dice "desgaste de fixture" y D5 dice "capacitar al operador", hay una desconexión lógica.

CORRECCIÓN

- D4: [Causa raíz específica] → D5: [Acción que ELIMINA esa causa]
- Si la correctiva no elimina la causa raíz, NO es correctiva.

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #19

CORRECTIVAS VAGAS O NO MEDIBLES

QUÉ ES

Acciones como "mejorar el proceso", "ser más cuidadosos", "reforzar la capacitación".

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Una correctiva no medible no puede verificarse. El cliente no puede confirmar si se implementó.

CORRECCIÓN – TODA CORRECTIVA DEBE SER:

- **ESPECÍFICA:** "Instalar sensor de presencia en estación 4"
- **MEDIBLE:** "Reducir tasa de defecto de 1.96% a <0.5%"
- **CON RESPONSABLE:** "Ing. [Nombre], Supervisor Línea 3"
- **CON FECHA:** "Implementación: 2024-04-15. Verificación: 2024-04-22"

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #20

SIN PLAN DE VERIFICACIÓN DE EFECTIVIDAD

QUÉ ES

Se implementa la correctiva pero no hay un plan para verificar que realmente resolvió el problema.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Implementar no es resolver. El cliente necesita evidencia de que el defecto no recurrió.

CORRECCIÓN – EL PLAN DEBE INCLUIR:

- Criterio de éxito (ej: "0 defectos en 5 lotes consecutivos")
- Período de monitoreo (mínimo 3 lotes o 2 semanas)
- Método de medición (inspección, SPC, auditoría)
- Responsable + fecha de verificación programada

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #21

SIN EVIDENCIA DE IMPLEMENTACIÓN

QUÉ ES

Se dice "se implementó la correctiva" pero no hay fotos, registros, o documentación que lo demuestre.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Sin evidencia, la implementación es una declaración de fe.

CORRECCIÓN – ADJUNTA:

- Fotos antes/después de la implementación
- Registros de producción post-implementación
- Resultados de inspección post-correctiva

2 Firmas de aprobación de implementación

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

PREVENCIÓN

3 errores · Errores #22 – #24

ERROR #22 · EL HALLAZGO #1 DE AUDITORÍA

FMEA Y CONTROL PLAN NO ACTUALIZADOS

QUÉ ES

El 8D se cierra sin actualizar el PFMEA ni el Control Plan con las lecciones aprendidas.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

El cierre del 8D sin actualización del FMEA/CP significa que el conocimiento no se retiene. **Es el hallazgo #1 en auditorías de proceso de OEMs.**

CORRECCIÓN – ANTES DE CERRAR EL 8D:

- Actualizar PFMEA: agregar/modificar modo de falla, causa, controles
- Actualizar Control Plan: agregar/modificar estaciones de inspección
- Recalcular RPN post-correctiva
- Documentar la revisión (fecha, responsable, aprobación)
- Cross-check: PFMEA actualizado ↔ Control Plan actualizado ↔ 8D cerrado

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #23

SIN HORIZONTALIZACIÓN (READ ACROSS)

QUÉ ES

El 8D se cierra sin evaluar si el mismo problema puede ocurrir en otros productos, procesos, o líneas similares.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Si el problema puede repetirse en otro part number y no lo evaluaste, el 8D está incompleto.

CORRECCIÓN – INCLUYE UNA SECCIÓN DE "READ ACROSS":

- ¿Qué otros productos usan el mismo proceso/equipo?
- ¿Qué otros procesos tienen el mismo modo de falla?
- ¿Se necesita acción preventiva en esos productos/procesos?
- Si aplica: generar 8D preventivo o actualización de FMEA

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #24

SIN DOCUMENTACIÓN DE LECCIONES APRENDIDAS

QUÉ ES

El 8D no incluye una sección de lecciones aprendidas ni se registra en una base de conocimiento.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Sin lecciones aprendidas, el conocimiento se pierde. El próximo turno, el próximo ingeniero, cometerá el mismo error.

CORRECCIÓN

- Resumen de lección aprendida (1-2 párrafos)
- Registro en base de datos de lecciones aprendidas
- Comunicación al equipo de calidad (reunión, boletín, tablero)
- Integración en capacitación de nuevos ingresos

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

RECONOCIMIENTO Y CONSISTENCIA

3 errores · Errores #25 – #27

ERROR #25

SIN RECONOCIMIENTO AL EQUIPO

QUÉ ES

El D8 está vacío o solo dice "Se cierra el 8D".

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

El D8 es la confirmación formal de cierre. Sin reconocimiento y sin aprobación de dirección, el 8D no está oficialmente cerrado.

CORRECCIÓN – D8 DEBE INCLUIR:

- Reconocimiento al equipo (nombres, contribuciones)
- Aprobación de dirección (nombre, cargo, firma, fecha)
- Confirmación de que todas las acciones están completas
- Confirmación de que el cliente fue notificado del cierre

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #26

SIN APROBACIÓN DE DIRECCIÓN

QUÉ ES

El 8D no tiene firma o aprobación de un gerente o director.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Sin aprobación de dirección, el 8D es un documento de trabajo, no un compromiso organizacional.

CORRECCIÓN

- Firma de Gerente de Calidad (aprobación técnica)
- Firma de Director de Planta o Gerente de Operaciones (aprobación gerencial)

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

ERROR #27 · HALLAZGO DE CAMPO

PART NUMBER INCONSISTENTE ENTRE DOCUMENTOS

QUÉ ES

El número de parte en el 8D no coincide con el del PFMEA, el Control Plan, o el plano. O la revisión del documento no está actualizada.

POR QUÉ EL OEM LO RECHAZA

Inconsistencia de part numbers o revisiones indica que el equipo trabaja con documentos obsoletos o que no hay control de cambios. **Señal de alerta inmediata para el auditor.**

CORRECCIÓN – ANTES DE ENVIAR, VERIFICA:

- Part number idéntico en: 8D, PFMEA, Control Plan, plano, orden
- Revisión vigente en todos los documentos
- Si hubo ECN, verificar que todos reflejan la última revisión
- Cross-check automático si tienes el AI Quality Engineer Appliance

☐ Mi 8D NO tiene este error ☐ Mi 8D SÍ tiene este error

TU SCORE DE RIESGO

ERRORES ENCONTRADOS:

___ / 27

NIVEL DE RIESGO:

[BAJO / MEDIO / ALTO / CRÍTICO]

DISCIPLINA	ERRORES POSIBLES	TUS X
D1 — Equipo	#01 – #03	
D2 — Descripción	#04 – #07	
D3 — Contención	#08 – #11	
D4 — Causa Raíz	#12 – #17	
D5/D6 — Correctivas	#18 – #21	
D7 — Prevención	#22 – #24	
D8 + Cross-Validation	#25 – #27	

¿ENCONTRASTE 3 O MÁS ERRORES?

Tu 8D tiene alta probabilidad de rechazo. El siguiente paso es la **AUDITORÍA RELÁMPAGO**:

- Tus 3 8Ds más problemáticos
- Diagnóstico implacable en <48 horas
- Te decimos exactamente qué va a rechazar tu OEM
- Si no encontramos nada que tu equipo no haya visto, no pagas.

→ WHATSAPP: +52 221 660 3384 (MBB ING. COSME GONZALO GARCÍA RÍOS)

¿QUIERES ESTO AUTOMATIZADO EN TU PLANTA?

El AI Quality Engineer Appliance detecta estos 27 errores automáticamente, en 4 minutos, sin que un solo dato salga de tu red.

→ [DIGITALFORCELAB.COM](https://digitalforcelab.com)

QUIÉN CREÓ ESTE CHECKLIST

MBB Ing. Cosme Gonzalo García Ríos — Ingeniero Industrial y Six Sigma Master Black Belt con más de **15 años de piso de manufactura** en la industria automotriz. Arquitectura diseñada por ingenieros que han pisado planta — no por una startup de software.

15+

AÑOS DE EXPERIENCIA

27

ERRORES DOCUMENTADOS

8

DISCIPLINAS 8D

6

TAXONOMÍAS OEM

> EL ERROR QUE NO DETECTAS HOY ES EL RECHAZO DE MAÑANA.

SOLICITA TU AUDITORÍA RELÁMPAGO

Respuesta directa por un Master Black Belt en menos de 15 minutos.

WHATSAPP: +52 221 660 3384



DIGITALFORCELAB

© 2026 DIGITAL FORCE LAB · PUEBLA, MÉXICO

ESCÁNEME → WHATSAPP DIRECTO



MBB ING. COSME GONZALO GARCÍA RÍOS
WHATSAPP: +52 221 660 3384 · PUEBLA, MÉXICO

WEB: DIGITALFORCELAB.COM

● SYSTEM: AIR-GAPPED / LAN ONLY