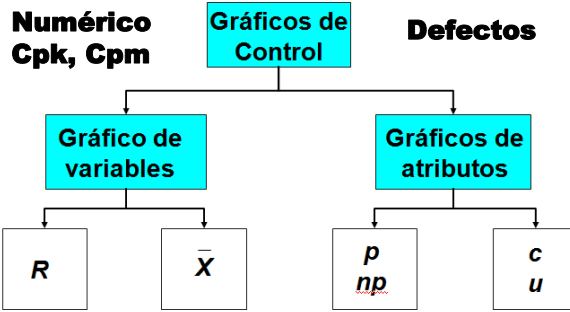
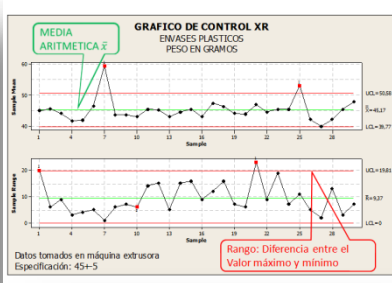


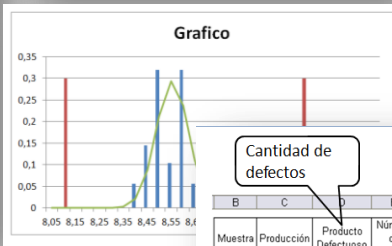
SPC Control estadístico del proceso



X Media:	8,5
STD (X media):	0,00
LCS (Xmed+3S):	8,5
LCL (Xmed-3S):	8,5
CALCULOS BASADOS EN VALORES INDIVIDUALES	
X Max:	8,7
X Min:	8,4
STD (X):	0,07
Cpk (Superior):	2,37
Cpk (Inferior):	2,67



CÁLCULOS POR VARIABLES (Cpk, Cpm)



CÁLCULOS POR ATRIBUTOS

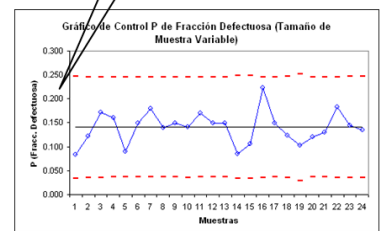
- Cantidad defectos
- Tipos de defectos

Muestra	Producción	Producto Defectuoso	Número de Defectos	Fracción Defectuosa (p)
1	96	8	12	0,083
2	99	12	14	0,121
3	99	17	21	0,172
4	100	16	21	0,160
5	100	9	15	0,090
6	100	15	18	0,150
100	18	22	0,180	
100	14	20	0,140	
100	15	19	0,150	
99	14	20	0,141	
100	17	19	0,170	
100	15	17	0,150	
100	15	20	0,150	
94	8	9	0,085	
94	10	13	0,106	
98	22	32	0,222	
100	15	21	0,150	
97	12	19	0,124	
87	9	12	0,103	
100	12	12	0,120	
100	13	18	0,130	
98	18	24	0,184	
97	14	19	0,144	
97	13	19	0,134	
2956	331	436	3,360571953	
Producción al	Total de Producto Defectuoso	Total de Defectos	Suma de Fracción Defectuosa	

Cantidad de defectos

Porcentaje de defectos NOK

Porcentaje de defectos NOK





OBJETIVO

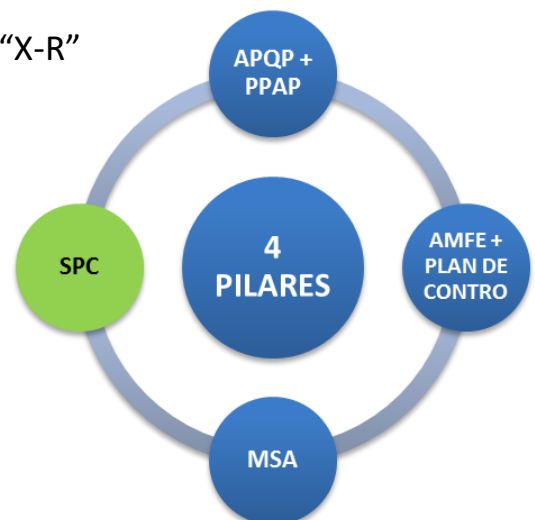
El objetivo principal del curso es dar a conocer la aplicación del Control Estadístico del Proceso (SPC) y saber calcular la variabilidad de los medios de medición utilizados.

Dentro de este objetivo está la formación en los sistemas de control de calidad a través de una de las herramientas más utilizadas que son los gráficos de control, divulgando la metodología y técnica que los desarrolla, y que sirven para mejorar la calidad de los productos fabricados consiguiendo la satisfacción de las partes interesadas.

Aplicar los estándares de automoción de SPC (AIAG)

CONTENIDO

- SPC 2ª Edición AIAG
- ISO TS 16949:09 (herramientas estadísticas)
- Definición
- Beneficios del control estadístico de procesos
- Antes de comenzar a realizar SPCs
- Conceptos Generales
- ¿Necesidad de Realizar Control estadístico de proceso SPC?
- SPC Atributos: Gráficos de atributos “p” y “n”
- SPC Variables general
- SPC Variables : Gráfico de variables “X-R”
- Estudios de Capacidad (Cpk)





MATERIAL CURSO

- ✓ Power Point Formación
- ✓ Presentación PREZI (ver ejemplo)
(si procede)
- ✓ Diplomas Formación
- ✓ Lista asistentes

EJEMPLO



DIRIGIDO A

- ✓ Gerencia y Directores y Responsables
- ✓ Jefes / encargados , etc...
- ✓ Responsables de Sistema Gestión Calidad
- ✓ Laboratorio / Metrología
- ✓ Auditores internos

