

CONTROL ESTADÍSTICO DE PROCESOS SPC

OBJETIVO:

Desarrollar e implementar Cartas de Control Estadístico que sirvan para detectar rápidamente la presencia de "causas espaciales o asignables" para emprender acciones correctivas que eviten la fabricación de productos defectuosos.

DIRIGIDO A:

Ingenieros de Calidad, Manufactura, Procesos, Producción, Servicio al Cliente y personal interesado en la implementación de Cartas de Control Estadístico en las áreas productivas para monitorear la variación en el proceso.

DURACIÓN:

8 Horas (Distribuidas en horas teóricas y prácticas).

TEMARIO:

Módulo 1: Historia de la Calidad

- 1.1 Historia de la Calidad
- 1.2 La Calidad Japonesa
- 1.3 La Calidad Total
- 1.4 Mejoramiento Continuo de la Calidad
- 1.5 Normalización

Módulo 2: Interpretación de Hojas de Proceso y uso del Plan de Control

- 2.1 Hojas de Proceso
- 2.2 Plan de Control

Módulo 3: Mejora Continua y SPC (I)

- 3.1 Prevención vs Detección
- 3.2 La variación
- 3.3 Datos por variables y Datos por atributos
- 3.4 Causas Comunes y Causas Especiales
- 3.5 Sistemas de Control de Procesos 3.5.1 Sistemas de Medición

Módulo 4: Mejora Continua y SPC (II)

- 4.1 Gráficos de Control
- 4.2 Gráficos de Control por Variables
- 4.3 Gráficos por Atributos
- 4.4 Llenado de Gráficos de Control
- 4.5 Interpretación de Gráficos de Control 4.5.1 Toma de Acciones



CONTROL ESTADÍSTICO DE PROCESOS SPC

4.7 Recalculo de límites de Control

4.8 Calculo de Capacidad de Proceso