Control Estadístico de la Calidad

Práctica Gráfico de Control por Atributos

En la tabla de la izquierda se representa el número de disconformidades observadas en 26 muestras sucesivas, cada una con 50 interruptores. Se ha definido convenientemente la unidad de inspección como 10 interruptores. La información de la que se dispone es la siguiente

Muestra tomada	Disconformidades
1	21
2	24
3	16
4	12
5	15
6	5
7	28
8	20
9	31
10	25
11	20
12	24
13	16
14	19
15	10
16	17
17	13
18	22
19	18
20	39
21	30
22	24
23	16
24	19
25	17
26	15

- En la muestra número 6 se produjo un cambio de turno de los operarios
- En la muestra número 20 la pieza de una máquina tuvo que ser sustituida.

La empresa desea saber si el proceso de producción está trabajando de manera adecuada y qué tipo de acciones se deben de tomar para mejorar la producción en el caso de que se pudiese mejorar.

Supongamos que hay un cambio del número medio de disconformidades por unidad de inspección del actual a 8. ¿Seríamos capaces de detectarlo? ¿Por qué?

Se obtuvieron subsecuentemente veinte muestras nuevas, cada una de ellas de una unidad de inspección (es decir, 10 interruptores). Se anota el número de disconformidades en cada muestra y se registran en la tabla de la derecha. ¿Para qué utilizaremos estos nuevos datos? ¿Qué conclusiones podemos sacar?

Disconformidades
3,2
3,6
2,4
3
4,8
4,2
5,6
4
5
3,8
3,6
4,2
3,2
4,4
3,8
2,4
2,8
1,8
3,2
4,2