

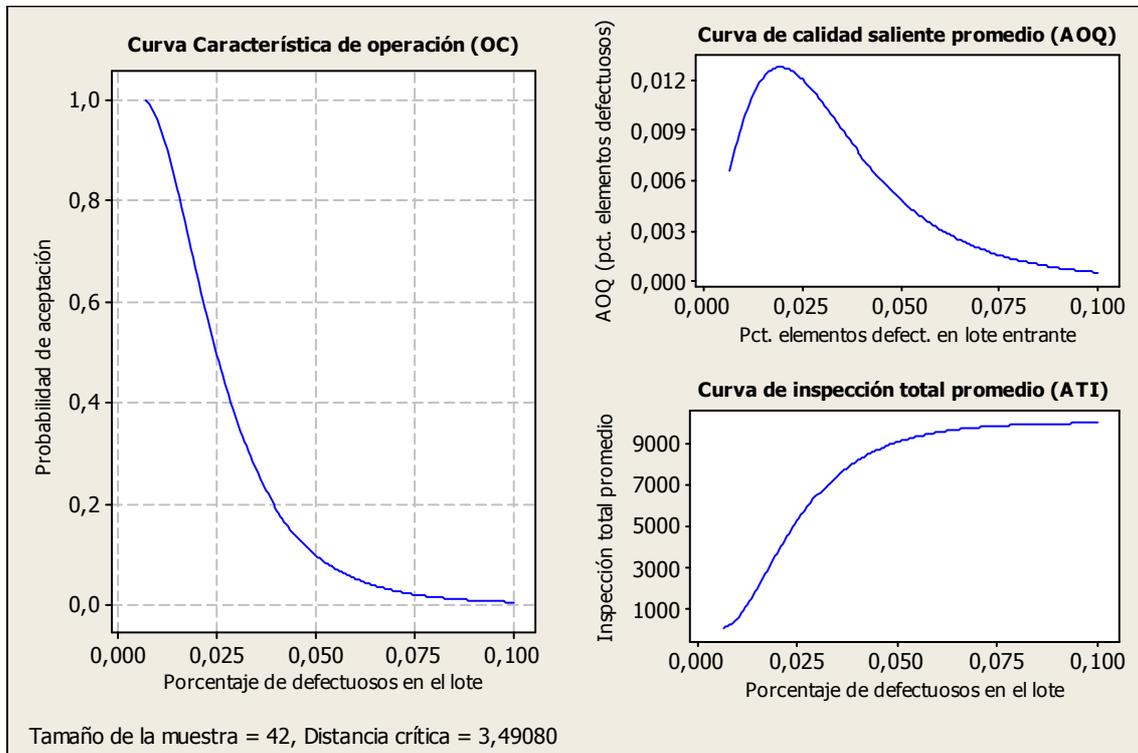


**CENTRO DE INGENIERIA DE LA CALIDAD – CALI – COLOMBIA**  
[www.cicalidad.com](http://www.cicalidad.com) [info@cicalidad.com](mailto:info@cicalidad.com)

## **Taller de Metodologías de muestreo en planta de fabricación:**

### **Dirigido a:**

Profesionales encargados de áreas de procesos productivos, Calidad, Mejoramiento Continuo, Investigación y Desarrollo, Green Belts, Black Belts, Ingenieros de Procesos, Ingenieros de Planta, Ingenieros de Calidad, Ingenieros de compras, Recepción de materias primas, Aseguramiento de calidad.

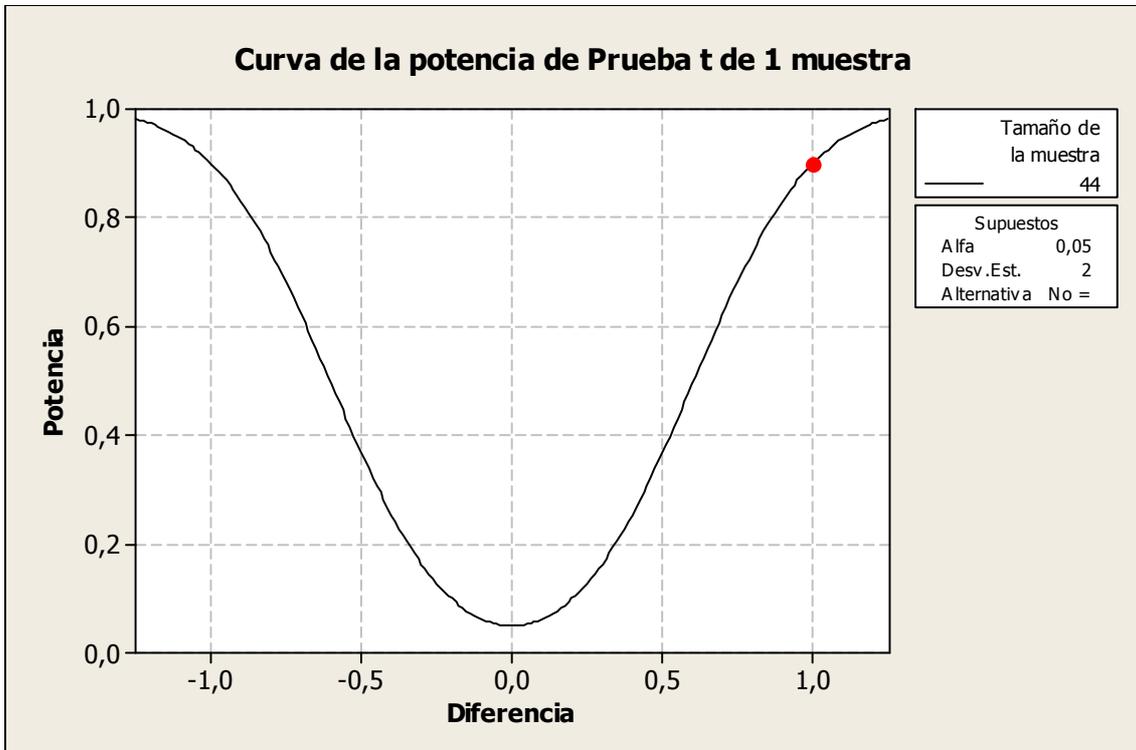


Información procesada en Minitab

### **Objetivo del entrenamiento:**

Desarrollar en el participante las competencias requeridas para diseñar planes de muestreo en planta que cumplan las condiciones planteadas de confiabilidad, potencia y márgenes de error establecidas. Y aplicar de acuerdo a la necesidad la metodología correcta para calcular el tamaño de muestra conociendo y evaluando con anticipación los riesgos del plan de muestreo diseñado.

Centro de Ingeniería de la Calidad - [www.cicalidad.com](http://www.cicalidad.com)  
**Calle 26 Norte # 5AN-54 Cali – Colombia. Teléfono: (572) 6515188**



Información procesada en Minitab

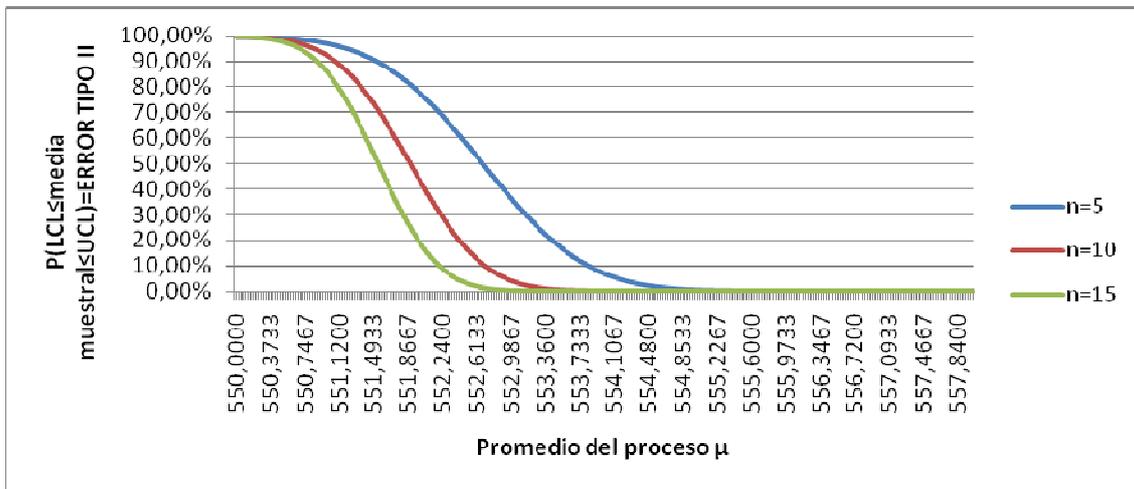
### Temas cubiertos:

- Conceptos fundamentales: población, muestra, variable cuantitativa, variable cualitativa, desviación estándar.
- Muestreo de aceptación para atributos.
- Manejo de la Tabla ANSI/ASQ Z1.4-2013.
- Muestreo de aceptación para variables.
- Manejo de la Tabla ANSI/ASQ Z1.9-2013.
- Planes de muestreo simple, doble y múltiples.
- Evaluación de curvas características de operación.
- Comparación de planes de muestreo.
- Muestreo Aleatorio Simple para estimación de promedios.
- Muestreo Aleatorio Simple para estimación de proporciones.
- Muestreo para estimación de capacidad de proceso.
- Muestreo para cartas de control (subgrupos racionales).
- Cálculo de ARL y ATS.
- Evaluación de riesgo tipo I.
- Evaluación de riesgo tipo II.



## Competencias adquiridas por nuestros participantes:

- Evaluar un plan de muestreo, interpretando los riesgos y posibilidades de malas decisiones.
- Diseñar planes para recepción de materias primas.
- Diseñar planes de muestreo para medir capacidad de procesos.
- Diseñar planes de muestreo para control del proceso – SPC.



Información procesada en Excel – Curva de potencia para subgrupos racionales en SPC

## Metodología orientada a resultados:

Entrenamiento basado en casos semejantes a situaciones reales o con información real de la compañía (si el participante dispone oportunamente de información), con ayudas didácticas y laboratorios diseñados por el **Centro de Ingeniería de la Calidad** y el apoyo de videos debidamente autorizados; con énfasis en la interpretación de los indicadores estadísticos y la toma de decisiones basada en ellos. El curso se realiza con ayuda de software Excel versiones 2010 ó 2007.

**Duración del Entrenamiento: 16 horas.**