



Curso: Muestreo para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

Descripción del curso

Introducción:

PENDIENTE

Objetivos: El participante podrá aplicar los conocimientos adquiridos para realizar el muestreo para la inspección por atributos con base en las tablas ASQ/ANSI Z.4.

Instructor: Con más de 15 años de experiencia en muestreo para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

Dirigido a:

Supervisores e inspectores de calidad
Personal de producción y de Garantía de calidad
Todo personal que labore en control de calidad, aseguramiento de calidad y validación

8h
De duración

Metodología: 40% teoría – 60% ejercicios y casos prácticos

Temario general

1. Introducción al muestreo para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- Antecedentes
- Importancia del muestreo
- Alcance
- Aplicación
- Definiciones y terminología

2. Porcentaje de no conformidades en el muestreo de atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- ¿Qué es una no conformidad?
- Criterios
- Porcentaje de no conformidad
- Condiciones de las no conformidades

3. Límite de calidad de aceptación (AQL) en el muestreo para la inspección por atributos

- Uso
- El significado de AQL
- Limitación
- Especificación de AQLs
- AQLs preferidos

4. Presentación del producto para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- Lote o batch
- Formación de lotes o batches
- Tamaño del lote o batch

5. Aceptación en el muestreo para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- Aceptabilidad de lotes
- Unidades no conformes
- Reserva especial para no conformidades designadas
- Lotes reenviados

6. Toma de muestras para la inspección por atributos con base en las tablas ASQ/ANSI Z.4

- Muestra
- Muestreo
- Tiempo de muestreo
- Doble o múltiple
- Normal, riguroso y reducido
- Cambio de muestreo
- Interrupción de la inspección

7. Planes de muestreo para la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- Nivel de inspección.
- Letras de código.
- Obtención del plan de muestreo
- Tipos de planes de muestreo.

8. Determinación de aceptabilidad en la inspección por atributos (ASQ/ANSI Z.4)

- Porcentaje de inspección no conforme
- Plan de muestreo único
- Plan de doble muestra
- Plan muestra múltiple

9. Procedimiento especial para muestreos reducidos (ASQ/ANSI Z.4)

- Inspección
- Inspección de no conformidades por cien unidades
- Curvas características de funcionamiento
- Promedio del proceso
- Calidad media de salida (AOQL).
- Límite promedio de calidad de salida
- Curvas de tamaño promedio de la muestra
- Limitación de la protección de calidad
- Uso de planes individuales.
- Importancia de las reglas de cambio
- Tablas de calidad limitante

10. Conclusiones