


Inspeccion de calidad

 I'm not robot  reCAPTCHA

Continue

Este artículo o sección requiere enlaces que aparecen en una publicación acreditada. Este aviso fue publicado el 10 de mayo de 2016. En el control de calidad, los sistemas de inspección se utilizan para examinar y medir las características del producto, así como los componentes y materiales a partir de los cuales se fabrica, o un servicio o proceso específico, utilizando dispositivos de medición, modelos de comparación o equipos de prueba y prueba para comprobar si cumple con los requisitos especificados. Por lo tanto, sirven para confirmar que el sistema de calidad está funcionando según lo esperado. Normalmente, se muestrea y solo se usa el control del 100 por ciento para funciones importantes de seguridad, funcionalidad o estándares. La definición de la muestra iso 8402/94 establece que actividades como la medición, el estudio, las pruebas o la detección con la naturaleza de una o más características de objeto y la comparación de los resultados con estos requisitos se utilizan para determinar si se ha logrado el cumplimiento en cada característica. Los tipos de inspecciones en la primera clasificación pueden diferir entre la inspección del 100 % y la inspección de muestreo. El proceso de verificación es el proceso de verificación de todas las unidades de la parte. Una inspección que permite aceptar sólo partes de esta calidad, pero cuando la inspección se lleva a cabo manualmente, hay dos tipos de problemas, uno que implica costes y el otro, la exactitud de la inspección, examina el error o la forma en que se lleva a cabo la inspección adecuada. Por el contrario, los sistemas de muestreo, también conocidos como muestreo o muestreo de lotes, son un procedimiento en el que se prueban una o más muestras de un lote para determinar su calidad. El muestreo se utiliza para reducir la necesidad de comprobar cada producto o producto, reducir los tiempos y los costos de verificación. La muestra de inspección tiene una serie de ventajas de más del 100% de inspección. La fatiga del inspector causada por operaciones repetitivas puede ser un serio obstáculo para una buena comprobación del 100%, más barata y requiere menos tiempo para llevar a cabo. Es por ello que se han realizado estudios en el campo de la probabilidad y las estadísticas, lo que ha llevado a la conclusión de que para tomar decisiones sobre la calidad de los productos en el proceso y completados, no es necesario realizar una inspección del 100% sobre todos los artículos, pero es suficiente comprobar sólo una parte del lote, es decir, la muestra, con la ayuda de inspecciones aleatorias. Algunos de los factores a tener en cuenta al inspeccionar habrá un nivel de confianza en los proveedores, los costos incurridos en la fabricación de productos defectuosos y el riesgo de muestreo, que siempre existirá debido a la naturaleza estadística del proceso. Normalmente, hay dos tipos de errores que pueden ocurrir, el primero se denomina error de tipo I y esto sucede cuando rechazamos un paquete que cumple las especificaciones de calidad, y el segundo se denomina un error de tipo II, y esto sucede cuando aceptamos un paquete que no cumple con las especificaciones de calidad. Como parte de la inspección de muestreo de calidad, los dos tipos de inspecciones son en gran medida diferentes del control de los procesos de producción. Estos procesos se denominan Inspección de atributos e Inspección de variables. Una comprobación de atributos puede considerarse que el tipo de inspección de unidades de muestra aleatorias en las que cada artículo o producto se clasifica de acuerdo con ciertos atributos como aceptables o defectuosos, es decir, es averiguar si el material está en consideración, o no corresponde al especificado, sin una medida interesante de la característica. Para probar los atributos, el tamaño de la muestra y el intervalo entre ellos deben ser tales que se compruebe alrededor del 5% de los productos. En procesos muy masivos que no presentan dificultades frecuentes o el porcentaje de producción defectuosa no es grave, este porcentaje puede reducirse a menos del 5%, donde se recomienda que haya al menos 25 defectuosos en cada muestra con el fin de establecer un comportamiento adecuado del proceso. La inspección variable de inspección variable es un tipo de inspección que consiste en medir y registrar una unidad de medida en la que una característica de calidad específica se mide en una escala continua para considerar su variación. Los métodos estadísticos aplicables a la inspección variable se basan en la suposición de una distribución normal y no en la distribución de proporciones, como es el caso de la verificación de atributos. Para los métodos aplicables y con las mediciones recibidas, se calcularán estadísticas, que normalmente se basarán en desviaciones estándar medias y selectivas, y dependiendo del valor de estas estadísticas, en comparación con el valor permitido, toda la parte será aceptada o rechazada. Las ventajas de este método en comparación con el método de verificación de atributos serán que puede obtener una curva de transacción característica con un tamaño de muestra más pequeño de lo que requiere el plan de muestreo de atributos, y cuando se utilizan pruebas disruptivas, el muestreo variable es especialmente útil para reducir los costos de inspección. Por otro lado, las mediciones suelen proporcionar más información sobre el lote que atributo de datos. Por el contrario, es necesario conocer la distribución de las características de calidad, es necesario utilizar el plan para probar cada característica de calidad, y el uso de un plan de muestreo variable puede conducir al abandono del lote, incluso si la muestra que se está probando realmente no tiene elementos defectuosos. En el caso de una comprobación de proceso variable, los tamaños mostrados más el pentagrama oscilan entre 1 y 25 unidades. Las muestras de dos o tres unidades se utilizan poco debido a su baja sensibilidad y se utilizan sólo cuando el costo de las mediciones es muy alto. Por lo tanto, cuando es deseable una mayor sensibilidad en el gráfico, los tamaños de la muestra deben ser mayores. Ejemplos de inspección de inspección de muestreo Inspección de atributos de inspección de la precisión de la longitud de una pieza determinada. Mida la pieza cilíndrica con sensores para pasar/no determinar si está dentro de las tolerancias. Medición de la temperatura en el horno para cocinar. Determine la velocidad de la fracción de defecto de la muestra de piezas de producción. Medición de la resistencia eléctrica de este componente electrónico. Calcular el número de defectos en el coche cuando sale de la planta de montaje final. Medición del tiempo que el material puede soportar el fuego. Calcular el número de faltas de los empleados por turno en la empresa. Los tipos de errores cometidos por los tipos de errores que se pueden cometer durante el proceso de comprobación de calidad son: Error de tipo I: es un error que se comete cuando un producto se rechaza para ser correcto, siguiendo todos los parámetros que hemos identificado como de buena calidad. Error de tipo II: Se trata de un error que se comete cuando se da una muestra que no está realmente dentro de los parámetros que hemos determinado como válido, y que la muestra se admite cuando todavía tiene defectos no deseados. Por lo tanto, estos errores crean errores en la clasificación de productos derivados del proceso y tienen consecuencias indeseables para el control de calidad de la empresa. Factores de error Entre los tipos de factores que pueden causar errores de verificación del producto se hace hincapié en: la elección incorrecta y/o incompleta/insuficiente de características que necesitan ser probadas no da suficiente importancia a ciertas características que conducen directamente a la calidad del producto final o lo dan a aquellos que realmente no influyen en el resultado final mediante la asignación de recursos personales y económicos innecesarios. Elija características que se probarán que nos den la fiabilidad de qué proceso se encuentra dentro de los parámetros de calidad que determinamos debido al valor económico razonable implícito. Ya tiene la elección desproporcionada de características ralentizará el proceso de inspección y aumentará significativamente su costo, distando de ser justificación empresarial. La falta de ubicación de los puestos de inspección, a sabiendas de dónde deben ubicarse los distintos puntos de inspección, es muy importante, ya que los recursos de que dispone la empresa no son ilimitados ni gratuitos, y todos soportan costes que no siempre pueden transferirse al coste del propio producto y a su consiguiente beneficio, que debe tenerse en cuenta. Para realizar la tarea, primero debe examinar cuidadosamente el proceso o los procesos llevados a cabo en la empresa y, por lo tanto, decidir qué bloques son necesarios para verificarlo. Como regla general, se instalan unos cinco lugares para los puntos de inspección: hasta la finalización de un funcionamiento costoso y/o irreversible en las operaciones en las que sea necesario preparar, ajustar, calibrar las máquinas de proceso. Mientras que las operaciones de alta calidad y alta calidad se realizan donde la precisión es clave. En los puntos lógicos de la observación del proceso. En operaciones que requieren un ajuste o regulación tecnológica especial. No salir sin puntos de inspección: procesamiento, almacenamiento, embalaje y entrega de materiales. Por lo tanto, una vez completada la producción, es aconsejable evaluar y equilibrar los medios utilizados en la inspección y el costo de la inspección, viendo cuántas piezas defectuosas se pueden asumir sin ser contraproducente. La definición inadecuada de la forma y la tipología de la inspección de conformidad con cada punto de inspección previamente definido No en todos los puntos de control debe continuar por igual, ya que en cada uno de ellos los operadores considerarán, manual o automáticamente, los productos para confirmar o abandonar el mismo, de acuerdo con parámetros de calidad específicos. Al determinar la forma de inspección, esto se hace generalmente: atributos: la definición de qué piezas defectuosas son aquellas que tienen ciertas características no según lo prescrito; Número de defectos: Control del número de defectos encontrados en cada bloque; variables: si se establecen las características cuantitativas. La incapacidad de las características del objeto a inspeccionar, así como las características de cada una de estas formas, puede dar lugar a errores, y es muy importante elegir la más adecuada. La composición de selección incorrecta que se tomará durante la inspección Como se conoce, el tamaño de la muestra es de suma importancia para poder determinar de forma segura si el proceso está bajo control o no. Para tomar decisiones sobre un proceso que directamente sobre la calidad recibida y afectada por sus productos, es necesario elegir la composición correcta de la muestra que se extraerá para su estudio, sin un coste desproporcionado. Por lo general, la inspección del 100% se delega en las pruebas finales de productos especiales o complejos que buscan ofrecer productos de consumo sin defectos. La inspección del 100% se lleva a cabo generalmente en inspecciones automatizadas, mientras que los manuales utilizan muestras de productos. La realización de inspecciones de muestreo tiene una serie de ventajas, más del 100% de inspección. Las tareas rutinarias, repetitivas y monótonas conducen a la fatiga física y psicológica de los inspectores, lo que a veces puede conducir a errores en la evaluación, la toma de decisiones y la clasificación de piezas adecuadas e inapropiadas. Es prudente aplicar la inspección de muestreo en las siguientes situaciones, como señala Kaoru Ishikawa, en sus principios de calidad ishikawa: pruebas destructivas; inspección de productos largos; inspecciones de grandes cantidades. Otras situaciones en las que se pueden tomar muestras pueden incluir: reducciones de los costes de inspección; Procesos equipados con múltiples zonas de inspección; Estimular al fabricante o al consumidor; procesos insostenibles donde los paquetes son totalmente compatibles o no. Por último, un aspecto que puede ayudar a determinar la utilidad de la inspección de muestreo es el equilibrio entre el costo de inspeccionar un producto o la característica de calidad y el costo de cumplir con ese producto defectuoso. Determinar la composición de las unidades que componen la muestra a tomar para probar los tamaños de muestra más utilizados n x 25 piezas, dando bien 5% defectos en la producción y hasta 10% si se trata de un proceso con variaciones constantes en la producción. Tenga en cuenta la frecuencia con la que se debe extraer una muestra para su inspección en cada punto de inspección, al establecer la frecuencia de inspección, deben tenerse en cuenta los siguientes aspectos: tamaño de la muestra n; Características de las diversas operaciones tecnológicas que componen el proceso: el valle al dedo del dedo del frente de los volúmenes de producción existentes, así como las condiciones del proceso o su comportamiento: inestable, estable y controlado; Consecuencias de las desviaciones de las características cualitativas: si las consecuencias son muy graves, es necesario reducir los intervalos de verificación; La naturaleza del producto, dependiendo de su relevancia; historia de inspecciones anteriores: la experiencia es fundamental para la mejora continua del proceso, así como para su control de calidad; La naturaleza del proceso de producción: Análisis de la varianza del proceso de producción desde el siguiente punto de vista: capacidad de producción; factores dominantes en el proceso: frecuencia, preparación y regla de máquinas, tiempo, componentes y operadores. Las características de calidad en cada punto de inspección de uniformidad en las mediciones están determinadas por los siguientes factores: el operador; Objeto de medición Elementos de medición Métodos de medición utilizados Condiciones ambientales métodos de cálculo, análisis y diagnóstico. La identificación de las formas de registro y tratamiento de la información obtenida de conformidad con los distintos puntos de inspección asignados por un conjunto de modelos específicos debe elaborarse e implementarse en correspondencia con fines de verificación; es decir, si el final es preventivo, se crearán los gráficos de gestión, de modo que el modelo responderá a los requisitos de los mismos, dependiendo del tipo de gráfico a utilizar. Si, por el contrario, el objetivo es aceptar o deshacerse del producto, el modelo debe establecerse de acuerdo con el plan de muestreo a utilizar. Al desarrollar estos modelos, debe tener en cuenta el procesamiento y procesamiento de información, lo que resulta en un retraso en dicha inspección porque el producto está completamente completado. Este retraso suele conllevar un coste adicional. No todos los detalles tecnológicos y los componentes del proceso se pueden comprobar automáticamente, de ahí la realidad de la inspección manual de acuerdo con ciertos procesos. Interpretación y procesamiento mental humano, en cuyos casos permanecen insustituibles, con fatiga y posibles errores implícitos. Debido a un error humano, la inspección manual al 100% no puede garantizar que la calidad de los productos también sea del 100%. Inspección automatizada Cuando la empresa está equipada con la infraestructura adecuada y el proceso que se lleva a cabo mediante permisos, la inspección automatizada facilita la inspección del 100% de los productos. Este tipo de inspección evita retrasos porque se puede llevar a cabo de forma más directa, localizada y reduciendo así el posible aumento de los costes de producción del producto mediante la identificación oportuna de posibles defectos en él. Una ventaja importante con la inspección del 100% es que la probabilidad de que el lote sea aceptado es 1: si la calidad es igual o menor que el AHL y 0, si la calidad es menor que el AHL. Sin embargo, la AFL debe instalarse en 0. Sin embargo, este tipo de inspección no está exenta de algunas de las deficiencias que a veces implican una supervisión adecuada, como la falta de resolución y precisión de los sensores de detección de defectos; Calibración deficiente de máquinas que introducen errores no deseados en la clasificación; averías en estas máquinas que nos obligan a detener la producción hasta que se conservan; No tener el reemplazo de algunas máquinas debido a su alto costo; errores informáticos en la transmisión, procesamiento y almacenamiento de datos requeridos en la transmisión de máquinas diseñadas para la verificación. Hansen Bibliography. B. Control de Calidad: Teoría y Práctica. Guía de Control de Calidad juann, J.M. Djuran, J. M. planificación y análisis de calidad. INC 10:80 p.m. S.N.N.M.C.C. Indicaciones metodológicas para la organización y desarrollo de la inspección de calidad en NC Industrial Enterprises 92-04-1979. Control de calidad. Compruebe los atributos y defectos. NC 92-09-2 Planes de muestreo; 1984. Control de calidad. Métodos de muestreo aleatorio. Ed. CEN, 1984. ISO 8402/94 Datos: 6129998 Extraído de inspeccion de calidad pdf. inspeccion de calidad concepto. inspeccion de calidad en una empresa. inspeccion de calidad ejemplo. inspeccion de calidad definición. inspeccion de calidad en soldadura. inspeccion de calidad de un producto. inspeccion de calidad fisica

normal_5f8ab547e749a.pdf
normal_5f88b6f0fa5b.pdf
normal_5f89736451567.pdf
normal_5f8f14413e004.pdf
normal_5f8ddb512ecda.pdf
manitou m30-4 forklift manual
linear algebra a modern introduction 3rd edition pdf download
edit photos on android tablet
nih odachi leveling guide
management accounting tutorial pdf
pipfitter blue book pdf

vpn 360 for android 2.3
akordi za gitaru.pdf
editable frayer model.pdf
workstation domain risks threats and vulnerabilities
asap rocky album download
dog stool softener home remedy
word endings worksheets first grade
comprobacion de hipotesis estadistica.pdf
factors affecting public speaking anxiety.pdf
28396731988.pdf
constituio_estadual_de_alagoas.pdf