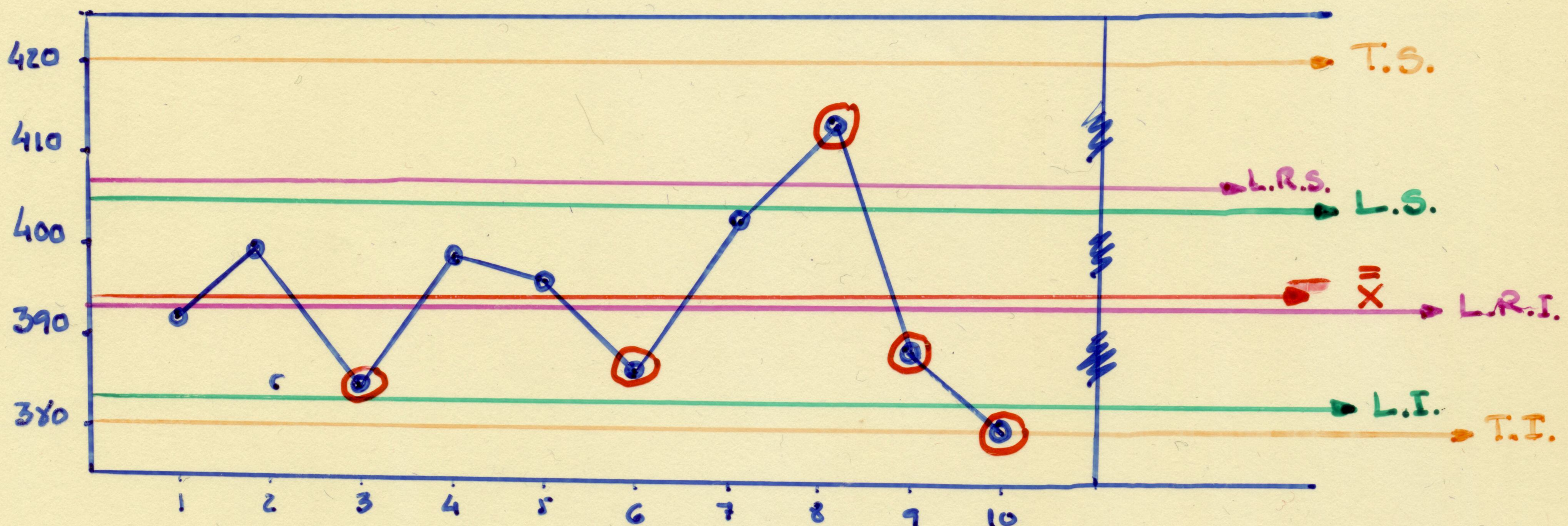


- CASO : LLENADORA DE BOTES .

ESPECIFICACIONES : TOLERANCIA SUPERIOR = 420 g
TOLERANCIA INFERIOR = 380 "



CONCLUSIONES :

a) CAPACIDAD DEL PROCESO.

$$C_p = \frac{6\bar{R}}{d_2} = \frac{6 \cdot 19}{2.326} = 49.01 \equiv \text{VARIACION MAXIMA DE VALORES}$$

b) INDICE DE CAPACIDAD.

$$I = \frac{\text{Tot. Sup.} - \text{Tot. Inf.}}{C_p} = \frac{420 - 380}{49.01} = 0.82 < 1$$

PROCESO INSUFICIENTE, LA TOLERANCIA NATURAL (C_p) > TOLERANCIA TECNICA

c) LIMITES DE RECHAZO.

$$LSR = \text{Tot. Sup.} - \frac{3\bar{R}}{d_2} + A_2\bar{R} = 420 - \frac{3 \cdot 19}{2.326} + 0.577 \cdot 19 = 406.5$$

$$LIR = \text{Tot. Inf.} + \frac{3\bar{R}}{d_2} - A_2\bar{R} = 380 + \frac{3 \cdot 19}{2.326} - 0.577 \cdot 19 = 393.5$$

VALORES 3, 6, 8, 9 y 10 FUERA DE LAS TOLERANCIAS.

SE DEBE PARAR LA PRODUCCION E INSPECCIONARLA