

DATOS PARA GRÁFICO DE CONTROL TIPO «np»

Muestra n.º	N.º botes observados (n)	N.º etiquetas defectuosas (np)	CALCULOS
1	400	3	$\bar{np} = \frac{\sum np}{10} = \frac{40}{10} = 4$
2	400	0	
3	400	4	$\bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{40}{4000} = 0,01$
4	400	2	
5	400	11	$L.S. = \bar{np} + 3\sqrt{\bar{np}(1-\bar{p})} = 4 + 3\sqrt{4(1-0,01)} = 4 + 3 \times 2 = \underline{10}$
6	400	10	
7	400	2	$L.I. = \bar{np} - 3\sqrt{\bar{np}(1-\bar{p})} = 4 - 3 \times 2 = \underline{-2 (0)}$
8	400	3	
9	400	4	
10	400	1	
$\sum n = 4000$		$\sum np = 40$	

CONSECUENCIAS :

- 1.- SI LA EFICACIA PREVISTA < 1% DEBE HABER UNA REVISION
- 2.- SI N.º ETIQUETAS > L.S. DEBE HABER CORRECCION. (5)
- 3.- SI HAY CORRECCION (7) ⇒ SABEMOS QUE ENTRE MUESTRAS INMEDIATAMENTE ANTERIORES (5-6), (4-5) Y (6-7) HABRÁ UNA PROPORCION SUPERIOR A LA NORMAL.

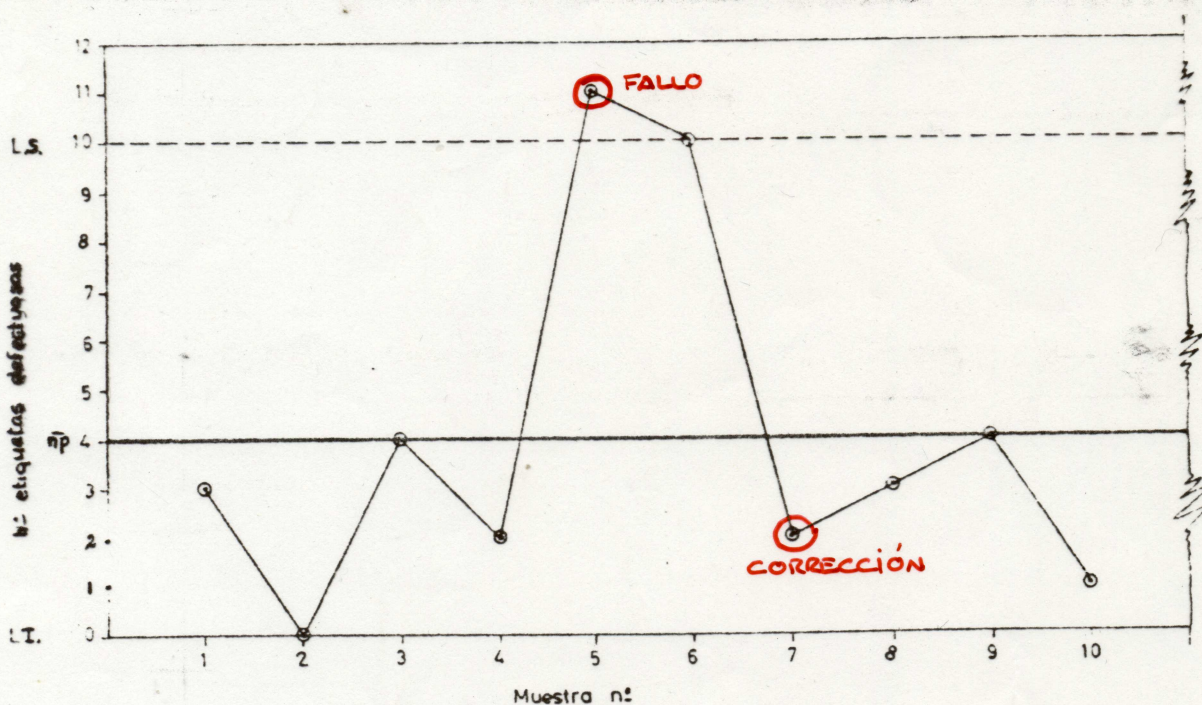


Fig. 2.—Gráfico de control, tipo np, de eficacia de una etiquetadora.