

Universidad Nacional de Chimborazo

Ingeniería Industrial

Control de Calidad I

Deber: Muestreo de aceptación por atributos

1. Realice un cuadro comparativo en donde indique el uso, datos requeridos, datos a obtener y características de los 3 métodos revisados para muestreo simple de aceptación por atributos.
2. El riesgo del productor está definido por $\alpha = 0.05$ para 1.5% de los productos defectuosos y el riesgo del consumidor está definido por $\beta = 0.10$ para 4.6% de los productos defectuosos. Seleccione un plan mediante el método de Cameron, que concuerde con el nivel de calidad del productor y esté tan cerca como sea posible de la condición del consumidor.
3. Suponiendo un tamaño de lote de 900 piezas y que la empresa quiere garantizar un NCA de 1.5, encuentre el esquema de muestreo usando las tablas MIL STD 105E, con el nivel de inspección II, determinando los planes normal, reducido y severo. Concluya.
4. Un proveedor de sábanas y un hotel han decidido evaluar el producto en lotes de 1000 usando un NCA de 1%. Utilizando MIL STD 105E y los niveles de inspección I, II, III, determine los posibles planes a utilizar. Resuma en tabla la información obtenida.
5. Un proceso genera lotes de 9200 piezas y tiene una proporción de defectuosos del 2.4%. Se desea evitar que se acepten lotes de mala calidad con una proporción de defectuosos no mayor al 5%. Determine el plan de muestreo y concluya.
6. Un proceso genera lotes de 4500 piezas y tiene una proporción de defectuosos del 1.2%, además desea garantizar un LCPS del 3%. Determine el plan de muestreo y concluya.