

CEP Segunda Edición - Control Estadístico de Procesos Ford, GM y Chrysler

El control de la variabilidad de sus procesos en sus manos

¿Qué es CEP?

CEP (Control Estadístico de Proceso) es una metodología desarrollada para monitorear, analizar y mejorar los procesos y reducir su variabilidad.

En este enfoque, el Control Estadístico de Proceso tiene como objetivo original, ampliar el conocimiento de los procesos, sus causas de variación y trabajar en la prevención de fallas, a partir del acompañamiento periódico y sistemático del proceso vía métodos estadísticos.

Programa

- Introducción al control estadístico de proceso (definición de proceso, control y estadística, foco de la actuación del CEP, conceptos generales de flujograma de proceso, AMFE de proceso y Plan de Control)
- Definición de causas comunes y especiales
- Estadística Básica: Medidas de posición (Media, Moda y Mediana), Medidas de dispersión (Rango, Varianza y Desvió Estándar), Medidores de Forma (asimetría y Curtosis)
- Distribución Normal, análisis de normalidad
- Tipos de gráficos: Línea, Barra, Histograma
- Cartas de control por variables elección y confección

- Cartas de control por atributos.(cartas p-np-c y u)
- Cálculos de límites de control e importancia del diario de abordó
- Análisis de estabilidad completo y cálculo de aptitud/capacidad de proceso (Cp, Cpk y Pp, Ppk)
- Procesos No normales, cartas de control, transformación de procesos no normales y estudios de capacidad
- Ejercicios de aplicación
- Estudios de caso



Puesta en Práctica

Después de completar este curso, los participantes serán capaces de:

- Describir la importancia de la herramienta CEP, sus objetivos y beneficios
- Completar las diferentes cartas de control tanto por variables como por atributos
- Realizar histogramas, paretos y gráficos tipo línea
- Analizar la estabilidad de las cartas de control tanto por variables como por atributos
- Separar claramente entre causas especiales y causas comunes
- Completar correctamente los diarios de abordó
- Realizar estudios de análisis de Normalidad
- Realizar en forma correcta los cálculos de límites de control del proceso para las distintas cartas CEP
- Transformar los datos de los procesos cuando los mismos no siguen un patrón de distribución Normal
- Realizar correctamente los cálculos la capacidad de los procesos (Cp, Cpk, Pp y Ppk)
- Analizar los valores de cálculo de capacidad cuando los mismos no cumplen con los objetivos

 **Destinatarios**

Personal de los procesos de manufactura, áreas de calidad, logística y áreas administrativas.

 **Duración**

El curso tiene una duración de 2 (dos) jornadas completas.

SETEC Consultaría de Interfase es la única empresa homologada por la Oficina de Asistencia Técnica a Proveedores de Ford Argentina para el dictado del curso de CEP Segunda Edición