

Nombre de alumno: Miguel Antonio Dominguez Pereyra



PASIÓN POR EDUCAR

Nombre del alumno: Miguel Antonio Dominguez Pereyra

Nombre del trabajo: Cuadro Sinoptico

Materia: Control Total de Calidad

Grado: 7°

Grupo: A

PASIÓN POR EDUCAR

Comitán de Domínguez Chiapas a 24 de septiembre de 2022.

PRINCIPALES  
HERRAMIENTAS DE  
CONTROL DE  
CALIDAD  
PARA LA TOMA DE  
DECISIONES

HISTOGRAMA

estos son representaciones en donde mostramos la cantidad de veces en la que son repetitivas todos los desenlaces a la hora de que nosotros empleamos alguna toma de datos de manera consecutiva. Ya que esta herramienta nos da una vista de cómo es la a la cantidad de las tomas de datos a esto le llamaremos Tendencia Centralll para poder observar cuál será su variabilidad que expresa acorde tendencia central.

DIAGRAMA DE  
DISPENSIÓN

El diagrama de dispersión permite estudiar las relaciones entre dos conjuntos asociados de datos que aparecen en pares (por ejemplo,  $(x,y)$ , uno de cada conjunto). El diagrama muestra estos pares como una nube de puntos, Entre sus usos está descubrir y mostrar las relaciones entre dos conjuntos asociados de datos y confirmar relaciones anticipadas entre dos conjuntos asociados de datos. El diagrama de dispersión puede estudiar la relación entre: **Dos factores o causas relacionadas con la calidad.**

ESTRATIFICACIÓN

La estratificación, es una herramienta estadística del control de calidad que es aplicable a cualquiera de las restantes herramientas de Ishikawa y que, al mismo tiempo, tiene aplicaciones directas. Estratificar no es más que dividir el conjunto de los datos disponibles en subconjuntos que, en principio, pueden ser más homogéneos, a cada subconjunto se le denomina estrato.

HOJA DE  
VERIFICACIÓN

La hoja de verificación debe ser visualmente fácil y debe permitir observar la información de manera sencilla para hacer un primer análisis que permita apreciar la magnitud y localización de los problemas principales, **Una Hoja de Verificación** (también llamada «de Control» o «de Chequeo») es un impreso con formato de tabla o diagrama, destinado a registrar y compilar datos mediante un método sencillo y sistemático, como la anotación de marcas asociadas a la ocurrencia de determinados sucesos. Esta técnica de recogida de datos se prepara de manera que su uso sea fácil e interfiera lo menos posible con la actividad de quien realiza el registro.

PRINCIPALES  
HERRAMIENTAS DE  
CONTROL DE  
CALIDAD  
PARA LA TOMA DE  
DECISIONES

GRAFICOS DE  
CONTROL

Un gráfico de control es una herramienta utilizada para distinguir las variaciones debidas a causas asignables o especiales a partir de las variaciones aleatorias inherentes al proceso. Las variaciones aleatorias se repiten casualmente dentro de los límites predecibles. Las variaciones debidas a causas asignables o especiales indican que es necesario identificar, investigar y poner bajo control algunos factores que afectan al proceso. La construcción de gráficos de control está basada en la estadística matemática. Los gráficos de control emplean datos de operación para establecer límites dentro de los cuales se espera hacer observaciones futuras, si el proceso demuestra no haber sido afectado por causas asignables o especiales.

DIAGRAMA DE  
CAUSA Y EFECTO

Un diagrama de Causa y Efecto es la representación de varios elementos (causas) de un sistema que pueden contribuir a un problema (efecto). Fue desarrollado en 1943 por el Profesor Kaoru Ishikawa en Tokio. Algunas veces es denominado Diagrama Ishikawa o Diagrama Espina de Pescado por su parecido con el esqueleto de un pescado. Es una herramienta efectiva para estudiar procesos y situaciones, y para desarrollar un plan de recolección de datos.

DIAGRAMA DE  
PARETO

El Diagrama de Pareto constituye un sencillo y gráfico método de análisis que permite discriminar entre las causas más importantes de un problema (los pocos y vitales), y las que lo son menos (los muchos y triviales).

Por ejemplo, el 80% de los problemas de una organización son debidos a un 20% de las causas posibles. El 80% de los defectos de un producto se debe al 20% de causas potenciales. El 80% del absentismo, es causado por un 20% de empleados... Evidentemente, la relación no debe ser exactamente 80/20. Pero sí se puede aventurar que unas pocas causas son responsables de la mayor parte de los problemas.