

Criterios de Interpretación de la Capacidad de Proceso (Cpk)

Índice Cpk	Nivel de Capacidad	Defectos (PPM)	Interpretación	Recomendación
< 0.67	Inadecuado	> 44,565	Proceso incapaz	Rediseño necesario
0.67 - 1.00	Pobre	2,700 - 44,565	Proceso marginal	Mejora urgente
1.00 - 1.33	Aceptable	63 - 2,700	Proceso aceptable	Mejora continua
1.33 - 1.67	Capaz	0.57 - 63	Proceso capaz	Mantener control
> 1.67	Excelente	< 0.57	Proceso Six Sigma	Replicar en otros procesos