

CASO DE ESTUDIO

FASE CONTROLAR

1. Después de realizar el DOE, el equipo implementó mejoras para alcanzar los valores de las variables que maximizan el Cpk obteniendo los resultados del corte del ancho del casetón que se muestran en el **Anexo 5**

Obtener para cada máquina:

- Prueba de normalidad
- Capacidad potencial a corto plazo
- Capacidad real a corto plazo
- Capacidad potencial a largo plazo
- Capacidad real a largo plazo
- Y determinar si es capaz hoy en día.
- Nivel sigma.
- El gráfico de control
- Y determinar si el proceso de cada máquina está controlado o no