

ASIGNATURA: TÉCNICAS ESTADÍSTICAS PARA LA CALIDAD

PRÁCTICA 3

TABLA 1

UNIDAD	NÚMERO DE DEFECTOS
1	120
2	150
3	80
4	100
5	40
6	70
7	160
8	90
9	140
10	100
11	50
12	60
13	170
14	120
15	220
16	80
17	100
18	50
19	130
20	110
21	200
22	180
23	240
24	150
25	90
26	120
27	70
28	130
29	90
30	60

1. La tabla anterior refleja los resultados obtenidos en una muestra piloto de 30 unidades.

(i) Estimar el número medio de defectos por unidad.

(ii) Realizar un análisis del diagrama de prueba. Es adecuada la situación de partida con dichos límites para la realización de futuros controles?

(iii) Si se consideran macrounidades constituidas por 10 unidades simples, obtener con los datos de la tabla anterior un análisis similar para este caso haciendo uso del Diagrama U.