Plan de recogida de datos para capacidad

Definir de dónde vendrán los datos y qué conclusiones podrán sostener antes de calcular índices.

Destinatarios: Calidad, ingeniería y responsables de proceso.

INSTRUCCIONES

1. Define pregunta, característica, unidad, pieza y revisión. Registra límites de especificación y su autoridad; no los obtengas de la muestra.

2. Documenta método e instrumento, preparación y revisión del sistema de medición. Señala información metrológica pendiente.

3. Delimita período, máquinas, cavidades, turnos y material. Define selección de piezas, orden temporal y subgrupos con justificación técnica.

4. Conserva identidad de cada lectura y eventos del proceso. Define antes del estudio cómo tratar datos faltantes, repeticiones y anomalías sin borrarlos.

5. Prevé revisión de estabilidad, distribución y estimación de sigma. Registra quién analizará, las limitaciones y la aprobación del informe; no asumas aceptación por un índice aislado.

LÍMITES

No fija tamaños de muestra, índices mínimos ni planes de aceptación. No prueba estabilidad o normalidad; esos análisis y sus supuestos deben justificarse.

EJEMPLO ORIGINAL

FICTICIO: estudio DEMO-S12 de longitud L, plano rev. D. Se planifican registros con hora y cavidad C1 o C2, sin mezclar sus identidades. El número y frecuencia de muestras quedan pendientes de aprobación técnica. El formulario incompleto no se presenta como estudio de capacidad concluido.

FORMULARIO DE REGISTRO

Complete una copia por registro. Adjunte hojas si necesita más espacio. No deje vacíos ambiguos: indique no disponible o no aplica.

Pregunta / pieza / revisión / característica
Unidad / límites / fuente / autoridad
Método / instrumento / revisión metrológica
Período / máquina / cavidad / turno
Selección / frecuencia / subgrupos / motivo
Lectura / hora / muestra / evento asociado
Datos faltantes / repeticiones / reglas
Estabilidad / distribución / sigma: método
Análisis / límites / responsable / revisión

FUENTES Y USO

Orientación general y formato original de VYRCO. Las fuentes respaldan el contexto; no certifican esta plantilla.

NIST/SEMATECH · Assessing Process Stability

Estabilidad y orden temporal como contexto para interpretar datos de proceso.

https://www.itl.nist.gov/div898/handbook/ppc/section4/ppc45.htm

NIST/SEMATECH · What is Process Capability?

Definición y supuestos de los índices de capacidad; no fija un criterio de aceptación para tu producto.

https://itl.nist.gov/div898/handbook/pmc/section1/pmc16.htm

NIST/SEMATECH · Production Process Characterization

Planificación de recogida y análisis de datos de fabricación.

https://www.itl.nist.gov/div898/handbook/ppc/ppc.htm

Revisión: 2026-10-10. Versión: 1.0. Idioma: español.

Uso gratuito, también en trabajo profesional. Puede adaptar esta plantilla para uso propio o interno. Conserve la atribución a VYRCO y marque sus modificaciones. No revenda ni redistribuya como original de VYRCO una versión modificada. Las fuentes externas conservan sus derechos.