

PROGRAMA ANALÍTICO DE LA ASIGNATURA
CONTROL ESTADÍSTICO DE PROCESOS
Modalidad Libre

Departamento de Ciencia y Tecnología

Carrera Ingeniería en Alimentos

Núcleo Superior Complementario

Prerrequisito obligatorio: Probabilidad y Estadística.

Carga horaria total: 72 horas

Docente: Carlos Mulreedy

Año lectivo: 2023 y 2024

Objetivos

Los objetivos para quienes cursen la asignatura son:

- Aprender las herramientas estadísticas necesarias para alcanzar el aseguramiento de la calidad en organizaciones manufactureras y de servicios.
- Comprender los fundamentos del funcionamiento de dichos métodos, analizando los fundamentos estadísticos en los cuales se basan.
- Aprender a programar planillas de cálculo y aplicarlas a distintos procesos.
- Adquirir conocimientos elementales de análisis multivariable.

Saberes profesionales

En la asignatura se propician los siguientes saberes profesionales:

- Identificar, formular y resolver problemas de ingeniería en alimentos.
- Diseñar y desarrollar proyectos de ingeniería en alimentos
- Gestionar, planificar, ejecutar y controlar proyectos de ingeniería en alimentos
- Utilizar técnicas y herramientas de aplicación en la ingeniería en alimentos.
- Contribuir en la generación de desarrollos tecnológicos y/o innovaciones tecnológicas.

Contenidos mínimos: Calidad. Control estadístico de la calidad. Prevención de desviaciones del proceso que afectan la calidad. Seguimiento de los datos de proceso en bases de datos relacionales.

Programa analítico

Unidad 1: Repaso de probabilidad y estadística básica. Variables aleatorias continuas y discretas. Esperanza y varianza. Experimentos Bernoulli. Distribuciones discretas: uniformes, binomial, Poisson. Distribuciones de muestreo: normal, ji-cuadrado, t (Gosset-Student), Fischer. Estimación de parámetros: intervalos de confianza, de tolerancia; test de hipótesis y ANOVA de un factor.

Unidad 2: Introducción a los diagramas de control. Concepto de calidad. Control Estadístico de Procesos (CEP) y su aplicación en el Control de la Calidad. Interés para la Ingeniería en Alimentos. Aplicación a la producción. Aplicación al mejoramiento de la calidad y reducción de costos. Variabilidad fortuita y atribuible. Procesos bajo control y fuera de control estadístico. Diagramas de Shewhart. Límites de control. Subgrupos racionales. Tipos de patrones no aleatorios. Criterios de decisión.

Unidad 3: Diagramas de control para atributos. Conformidad y disconformidad de un producto. Diagrama p (fracción de disconformes). Elección del tamaño muestral y de la frecuencia de muestreo. Tamaño de muestra variable. Diagrama c (de disconformidades).

Unidad 4: Diagramas de control de variables. Diagramas de control de \bar{x} y R. Diagramas de control de \bar{x} y S. Curvas de Operación para la elección de los tamaños de las muestras.

Unidad 5: Estudios complementarios. Capacidad de un proceso: C_p , C_{pi} , C_{ps} , C_{pk} . Métodos para controlar varias características de calidad relacionadas: Hotelling.

Unidad 6: Muestreo para aceptación. Planes de muestreo simple por atributos. Planes de muestreo doble, múltiple y secuencial. Norma IRAM 2859-1 y Norma militar 105D.

Unidad 7: Operación Evolutiva y Diseños Factoriales. OPEV; conceptos básicos de diseño experimental: factores y variables, niveles y tratamientos; obtención de superficies de respuesta para modelos factoriales de primer y segundo orden; método del camino de máxima pendiente.

Trabajos prácticos

La nómina de los TP y sus objetivos son:

TP N°1: Análisis de Varianza (ANOVA): Analizar diversos conjuntos de muestras utilizando una planilla programada ad hoc y determinar en cada caso si se acepta o no la hipótesis nula. Emplear un proceso de comparaciones múltiples cuando sea necesario.

TP N° 2: DC para fracción disconforme: Construir el diagrama de fracción disconforme a partir de una muestra conformada por m mediciones de tamaño n y construir y analizar la existencia de patrones que puedan señalar una condición de fuera de control del proceso.

TP N°3: DC para fracción disconforme en muestras de tamaño variable: Aplicar los tres métodos usuales para el análisis de muestras conformadas por m mediciones de diferente tamaños cada una y comparar los los resultados obtenidos en cada caso.

TP N°4: DC para disconformidades: Trabajar con con m unidades de control, y programar la planilla de cálculo para obtener el correspondiente diagrama de control. Analizar patrones que pudieran indicar una condición de fuera de control del proceso, y profundizar el estudio construyendo el diagrama de Pareto correspondiente al problema. Eventualmente, efectuar el respectivo diagrama de Ishikawa.

TP N°5: DC de medias y de R: Programar una planilla de cálculo para construir diagramas de recorridos o amplitudes y de medidas. Buscar patrones que indiquen condiciones fuera de control del proceso.

TP N°6: DC de medias y de S: Programar una planilla de cálculo para muestras de mayor tamaño, reemplazando los rangos por las varianzas muestrales. Buscar patrones que indiquen condiciones fuera de control del proceso.

TP N°7: Hotelling T2 para dos factores: A partir de los diagramas de medias y S correspondientes a dos variables distintas del mismo producto, construidos mediante un mismo muestreo, discutir la condición de fuera de control de un proceso utilizando el estadístico T2 de Hotelling que no se observa al analizar a cada una de las variables por separado.

TP N°8: Hotelling T2 para más de dos factores: Utilizando un programa en Octave,

analizar dos casos basados en un mismo muestreo. En primer lugar, a partir de la medición de cinco factores distintos; en un segundo caso, con esos cinco factores más otros seis (es decir, con un total de once factores). Discutir los resultados.

TP N°9: Operación Evolutiva: Empleando un programa en Octave desarrollado por el docente, estudiar diversos procesos y evaluar los procedimientos a seguir en cada caso, de acuerdo a los resultados obtenidos.

TP N°10: Diseños Factoriales: Empleando planillas de cálculo diseñadas por el docente, estudiar un diseño factorial de tipo, obteniéndose los modelos de regresión de primer y de segundo orden correspondientes a un ensayo determinado. Discutir los resultados obtenidos y obtener las condiciones correspondientes al punto óptimo.

Bibliografía

Biografía obligatoria

- Montgomery, D. C. y Runger, G. C. (1999). Applied Statistics and Probability for Engineers, 2ra ed., John Wiley & Sons, Inc., United States of America.
- Montgomery, D. C. (1991), Control estadístico de la calidad, Grupo Editorial Iberoamérica, México.

Bibliografía de consulta

- Baíllo Moreno, A.; Grané Chávez, A. (2008). 100 problemas resueltos de Estadística Multivariable (implementados en Matlab). Delta Publicaciones Universitarias: Madrid.
- Devore, J.; Berk, K. (2012) Modern Mathematical Statistics with Applications. Springer: New York.
- Hoel, P. (1969). Estadística Elemental, CECSA, México.
- Juran, J.M. y Gryna, F. (1993). Manual de control de Calidad, Mc Graw Hill, Madrid.
- Gutiérrez Pulido, H.; De la Vara Salazar, R. (2008). Análisis y diseño de experimentos; Mc Graw Hill: México
- Santaló, L. (1980). Probabilidad e inferencia estadística; Secretaría de la Organización de Estados Americanos. Washington.
- Spiegel, M.; Schiller, J.; Srinivasan, R. (2003) Probabilidad y Estadística Mc Graw

Hill: México.

- Walpole, R.; Myers, R.; Myers, S.; Ye, K. (2007) Probabilidad y Estadística para Ingeniería y Ciencias. Pearson, Educación: México.
- Weimer, R. (2003) Estadística. Compañía Editorial Continental, S.A.: México.

Formas de evaluación y acreditación

La modalidad de evaluación y aprobación se regirá según el Régimen de Estudios vigente.

En la mesa de examen libre se evaluarán los temas de la asignatura con un examen con una parte escrita y una oral, que incluirán contenidos teóricos y resolución de problemas.