



Control de Productos y Procesos

? Que es

La medición de flujo de producción son métricas específicas que miden y evalúan los procesos. **Trabajo Estándar** es la forma más segura, fácil y sin desperdicios de hacer un trabajo. Proporciona una base para futuras mejoras. El **control estadístico de procesos** es un método basado en datos para monitorear y mejorar la calidad en la fabricación.

🕒 Cuando

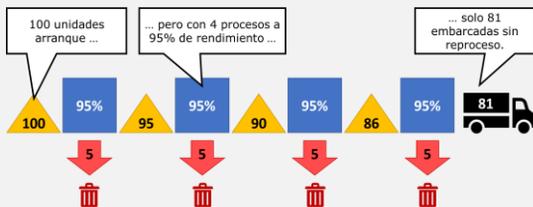
- Para **predecir** el desempeño del proceso.
- **Detectar** las principales fuentes de pérdidas en las operaciones.

🎯 Objetivos

- Mejorar la **eficacia operativa**.
- **Predecir** resultados si el proceso está bajo control.
- Proporcionar un **indicador adelantado** para medir las operaciones diarias.

📊 Como

Rendimiento de Procesos



Control Estadístico de Procesos (SPC)

Overall Equipment Effectiveness (OEE) Eficacia general del equipo.

TEEP	Todo el Tiempo Disponible (24 horas – 365 días del año)	
OOE	Tiempo Total de Operación ("Tiempo de turno" regular disponible)	
Disponibilidad	Tiempo de Producción Potencial ("Tiempo de turno" real planificado)	Pérdidas de tiempo: Averías Cambios Restricción de línea
	Tiempo de Producción Real (Máquina funcionando)	
Desempeño	Producción teórica (Tiempo de funcionamiento x velocidad teórica)	Pérdidas de velocidad: Paros menores Velocidad reducida
	Producción real	
Calidad	Producción real	Pérdidas de eficacia
	Buen producto	

Producción programada: Equipo fuera de operación durante el tiempo programado.
 Producción no programada: No hay turno previsto para la producción.

← OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS →

👉 Tips

- ✓ El rendimiento de procesos ofrece una imagen completa de cómo la mala calidad afecta a las operaciones diarias.
- ✓ **Implementar** Trabajo Estándar con Observación de Procesos y Balanceo de Líneas.
- ✓ **Concéntrese primero** en tener el proceso "bajo control". Reducir la variación de causas especiales.

📊 Monitoreo de procesos y trabajo estándar

Standard Work Instruction: Pack 5: Flower (One Piece Flow)

Pareto Chart of the (n = 0.95)

95% Tolerance Interval

Gage R&R Report

