не е в състояние да постигнат
техническите изисквания от 18 стр. / мин. Индексът Ср не е уместно тук, тъй като има
е едностранен спецификация граници.
3 Пин производство
Използване на данни, дадени в работен пример № 3 (производство ПИН) в глава
6, се изчислява Ср и CPK стойностите на границите в спецификацията 0.820 cm и 0.840
см, когато процесът на работа с едно средно 0.834 cm.
Разтвор
Ср =
USL - LSL
6?
=
0.84 - 0.82
6? 0.003
= 1,11.
Процесът е потенциално могат да правят, отговарящо на спецификацията.
Очевидно по-ниската стойност на CPK ще бъдат:
CPK =
USL - X
3?
=
0.84 - 0.834
3? 0.003
= 0,67.
Процесът не е в центъра и не могат да отговарят на изискванията.
Част 5
Подобряване на процеса

11 процеса за решаване на проблеми и
подобряване
Цели
? Да се въведе и да предостави рамка за процеса на решаване на проблеми и
подобрение.
? За да опише основните инструменти за решаване на проблеми.
? За да илюстрираме използването на инструменти с работил примери.
? За да се осигури едно разбиране на начина, по техники могат да бъдат използвани заедно
за подпомагане на процеса на усъвършенстване.
11.1 Въведение
Процесът подобрения често се постига чрез специфични възможности,
обикновено се наричат проблеми, да бъдат идентифицирани или признати. А се съсредоточи върху
подобряване на възможностите следва да доведе до създаването на екипи,
членство се определя от тяхната работа по и подробна информация за
процес, както и способността им да предприемат действия подобрение. Екипът трябва след това да се
снабдени с добро ръководство и необходимите инструменти за справяне с работата.
Чрез използването на надеждни методи, създаване на благоприятна среда за teambased
решаване на проблеми, и продължават да подобряват използва систематично
техники, безкраен цикъл на подобряване на плана, не, вижте, акт ще бъде
нает на работа. Този подход изисква реално време за управление на данни, и
действията на процеси - суровини, контроли и ресурси, не на изхода. Това ще
налага промяна на езика, на много организации от процент
дефекти, председател на "продукта процент", както и броя на грешките, за обработка
способност. Климатът трябва да се промени от традиционния подход на "Ако
отговаря на спецификацията, няма проблеми и без по-нататъшни подобрения
са необходими ". Движещата сила за това ще бъде необходимостта от по-добра вътрешна
и нива на външния удовлетвореността на клиентите, което ще доведе до постоянното
въпрос подобрение, "Можем ли да си свършат работата по-добре?"