

عنوان مقاله:

بهره گیری از متدولوژی شش سیگما در افزایش عبور مستقیم قطعات در سالن پرس شرکت ایران خودرو

محل انتشار:

کنفرانس بین المللی استراتژیها و تکنیکهای حل مسئله (سال: 1385)

تعداد صفحات اصل مقاله: 2

نویسندگان:

مهدی خوش نظر - کمر بند مشکی شش سیگما BB کارشناس مهندسی مکانیک مدیریت کنترل کیفیت شرکت ا

حبیب کراری - کمر بند مشکی ارشد شش سیگما BB کارشناس ارشد مهندسی صنایع مدیریت برش و پرس ش

فواد حسن میرزایی - کمر بند سبز شش سیگما GB کارشناس ارشد مهندسی صنایع شرکت ایران خودرو

خلاصه مقاله:

متدولوژی شش سیگما از جمله رویکردهای نوین حل مساله است که با تعریف و اجرای سیستماتیک پروژه های بهبود در قالب فازهایی مشخص و با تمرکز بر کاهش نوسانات و عیوب فرآیندها، سازمان ها را در دستیابی به اهداف و استراتژیهایشان یاری می نماید. در مقاله حاضر، گزارشی کاربردی از موردکاوی چگونگی بکارگیری موثر ابزارهای کیفی وبطور خاص روش طراحی آزمایشات (DOE) در یکی از پروژه های بین واحدی (CROSS FUNCTIONAL) موفق اجرا شده بر مبنای متدولوژی شش سیگما در شرکت ایران خودرو که در راستای کاهش ضایعات و عیوب و افزایش عبور مستقیم محصولات خطوط پرسی پرس شاپ مکانیزه این شرکت تعریف و اجرا شده و نتایج حائز اهمیتی در پی داشته ارائه شده است که بویژه با توجه به شرح چگونگی بکارگیری عملی و موفق ابزارها و تکنیکهایی همچون طراحی آزمایشات در قالب رویکرد شش سیگما می تواند تجربیات مفیدی در اختیار علاقمندان به این متدولوژی قرار دهد.

کلمات کلیدی:

شش سیگما - طراحی آزمایشات (DOE)، ضایعات

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/96712>

