

6 σ 培训教材

处理问题的六步法



提 要

→ 处理问题的六步法实施环节

→ 案例讲解

→ 讨论

→ 参照资料



提 要

→ 处理问题的六步法实施环节

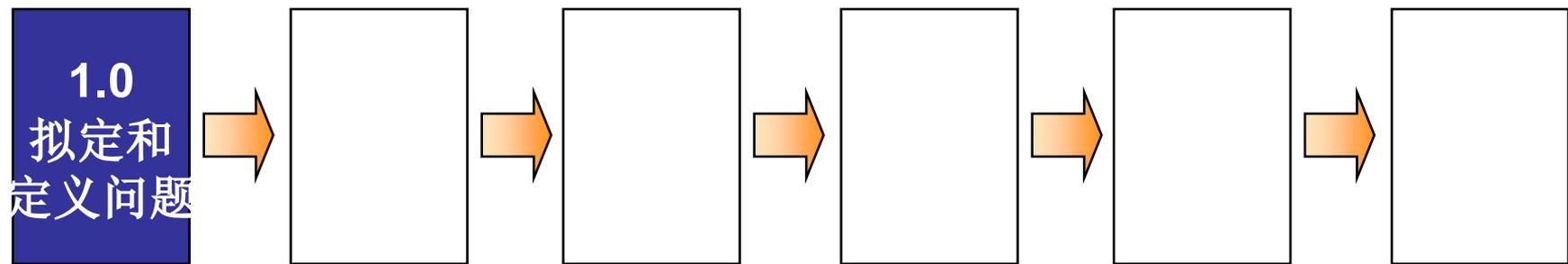
→ 案例讲解

→ 讨论

→ 参照资料



STEP 1



STEP 1

实施环节



拟定和
定义问题

1、选题的主要性

2、选题和拟定问题的措施



2.1 第一步实际分为两步



STEP 1

实施环节

2.1 第一步实际分为两步

选题

确立
目的



STEP 1

实施环节



拟定和
定义问题

1、选题的主要性

2、选题和拟定问题的措施

2.1 第一步实际分为两步

2.2 选题的原则



STEP 1

实施环节

选题的标准

1) 要明确顾客的要求是什么, 或者说顾客对哪方面不满意?

2) 选题与企业的基本目的及创新精神相一致

3) 与我们工作中的实际相结合, 找到问题

4) 5M选题法



STEP 1

实施环节



拟定和
定义问题

1、选题的主要性

2、选题和拟定问题的措施

2.1 第一步实际分为两步

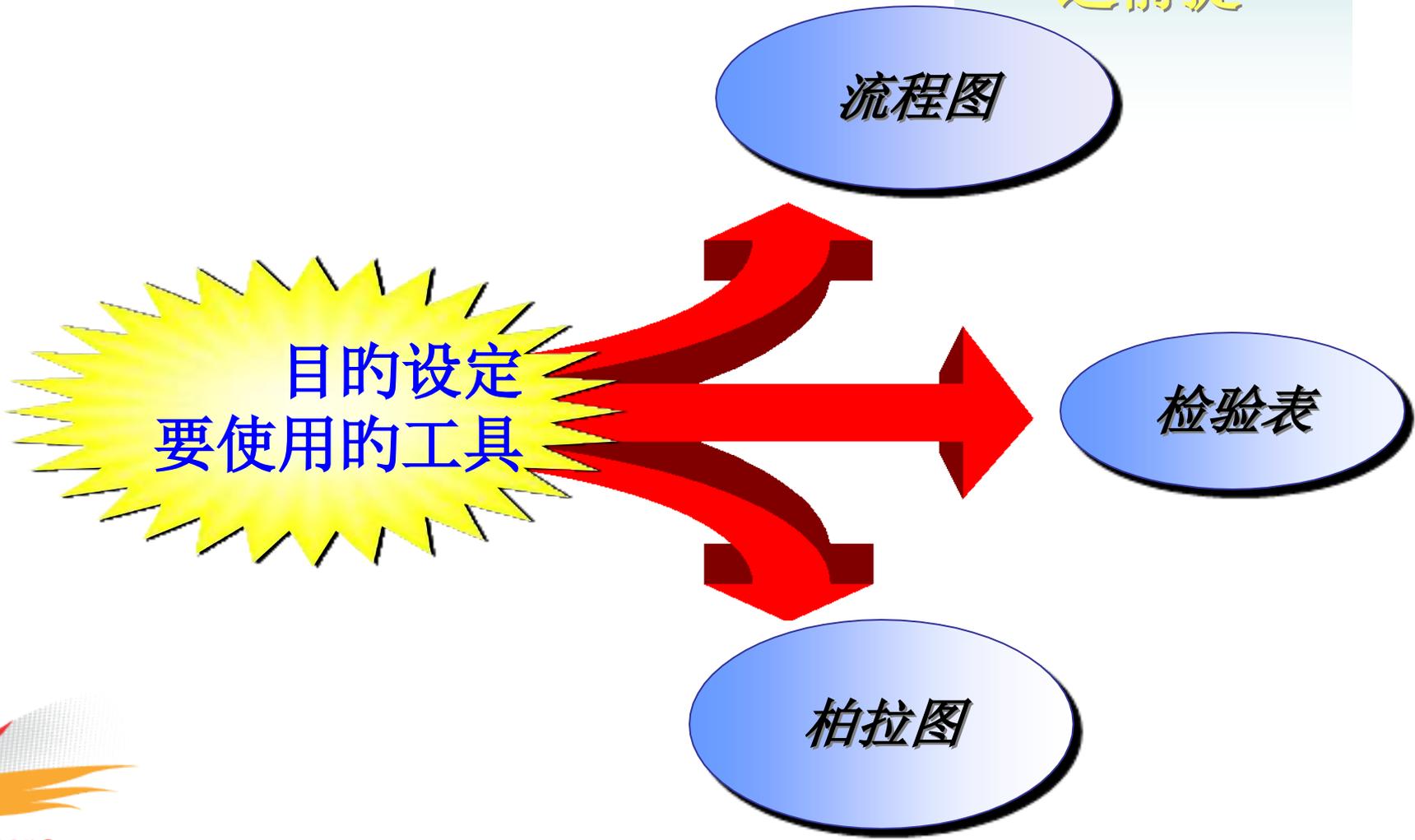
2.2 选题的原则



2.3 目的设定

STEP 1

目的设定
之前提



STEP 1

目的设定

Specific 详细的

Measurable 可测量的

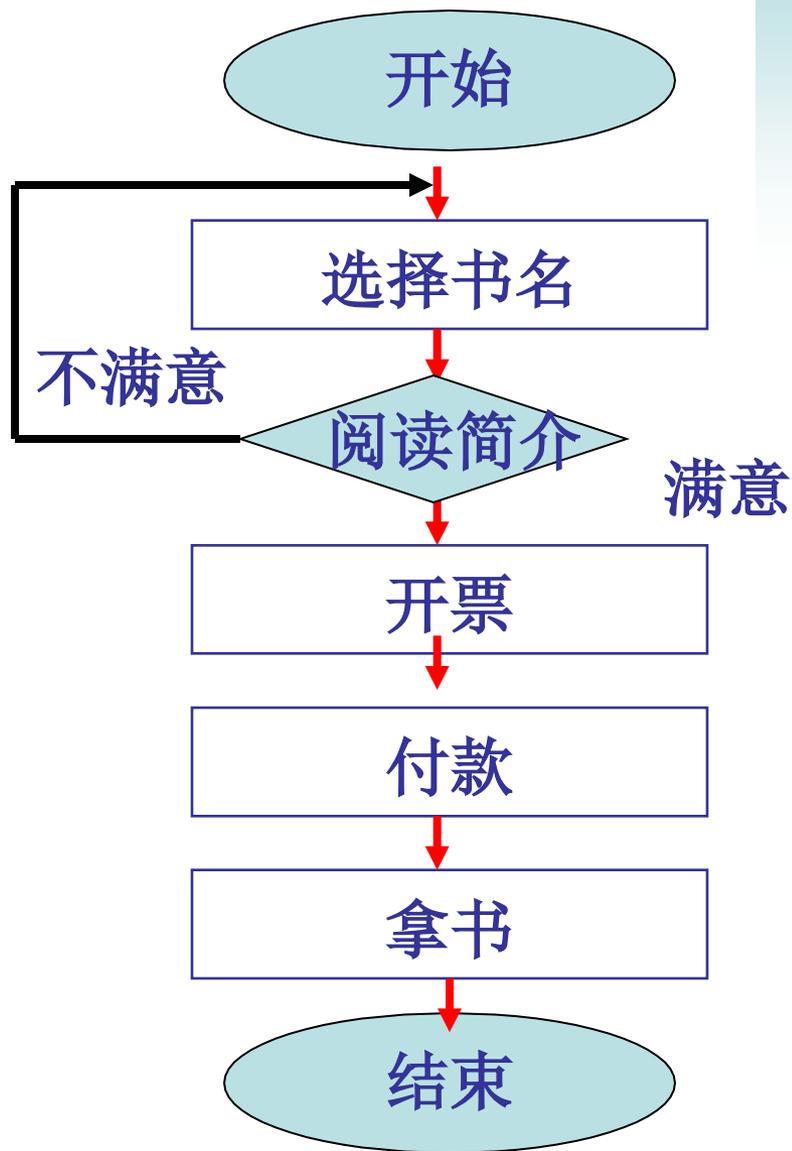
Attainable 可到达的

Relevant 有关的

Time-bound 限定时间的



STEP 1

例子1
买书

STEP 1

例子1 买书

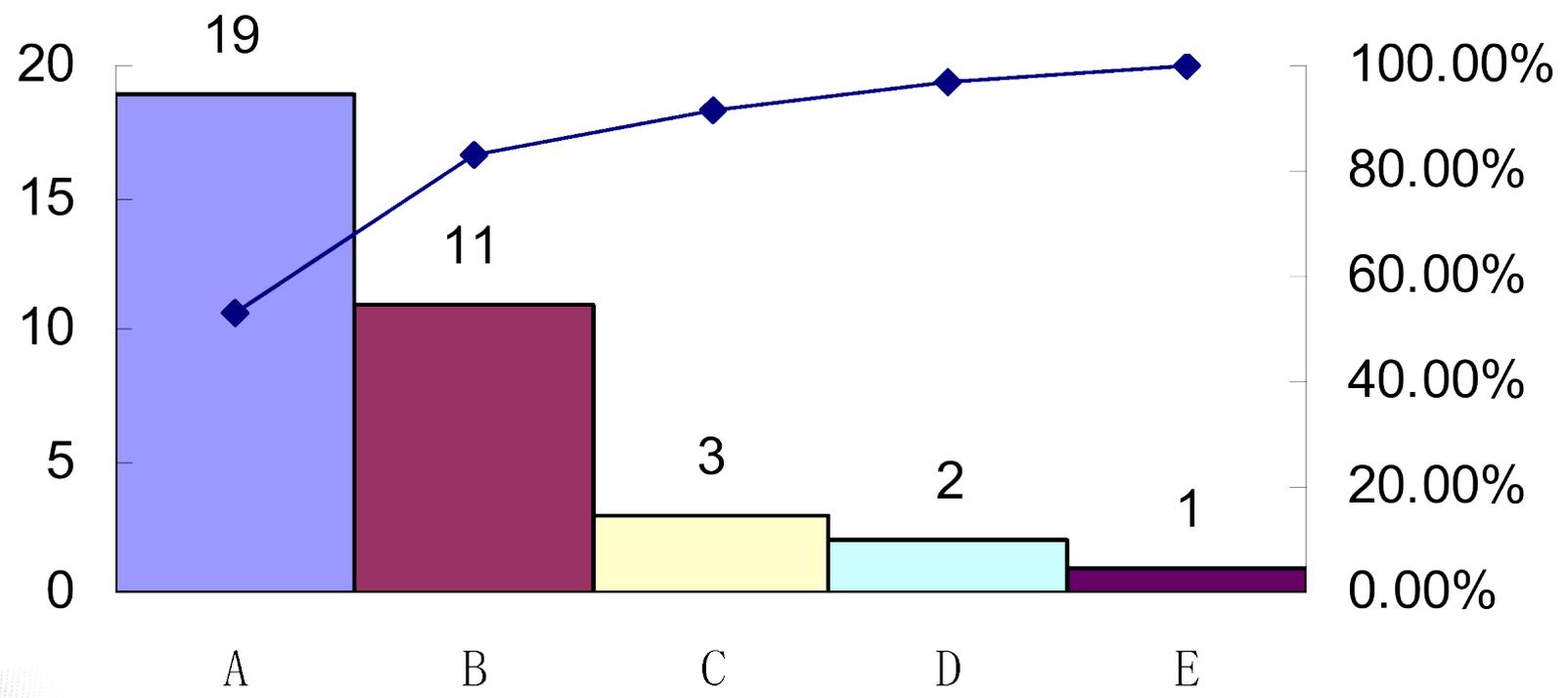
买书时间分配表（单位：时间）

	选择书名 A	阅读简介 B	开票 C	付款 D	拿书 E
	20	10	2	2	1
	18	12	4	2	1
	19	11	3	2	1



STEP 1

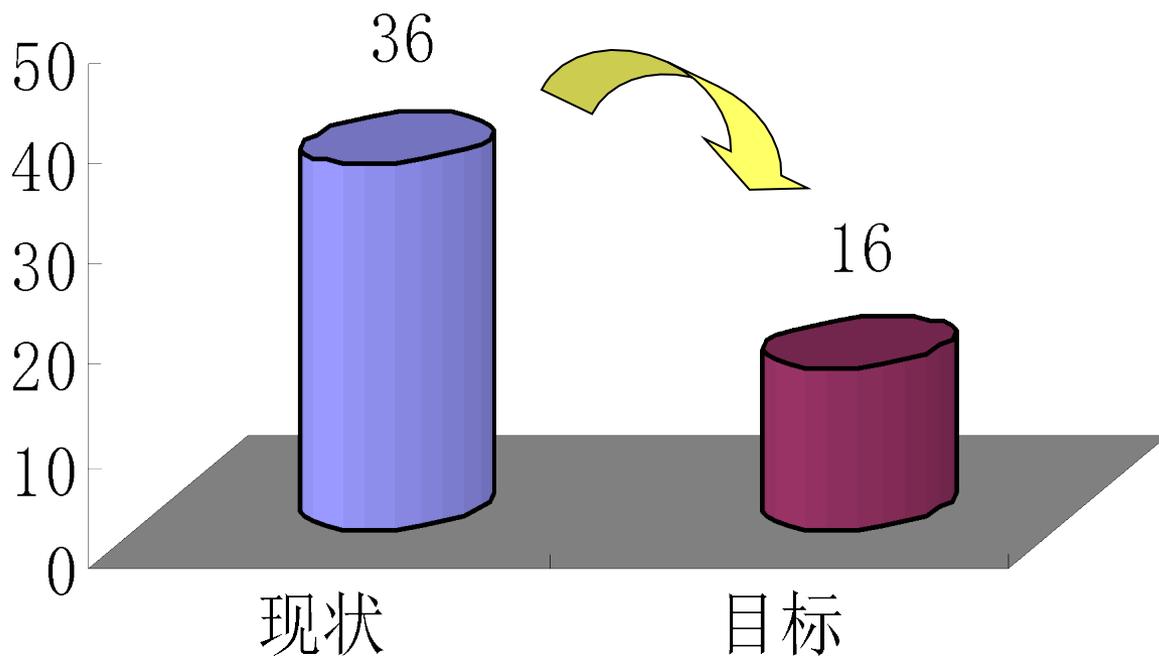
例子1 买书



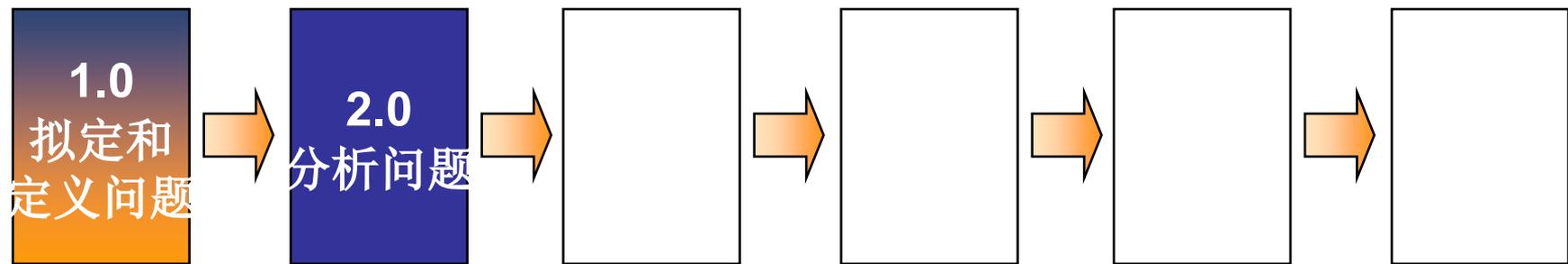
STEP 1

例子1 买书

缩短买书时间目的

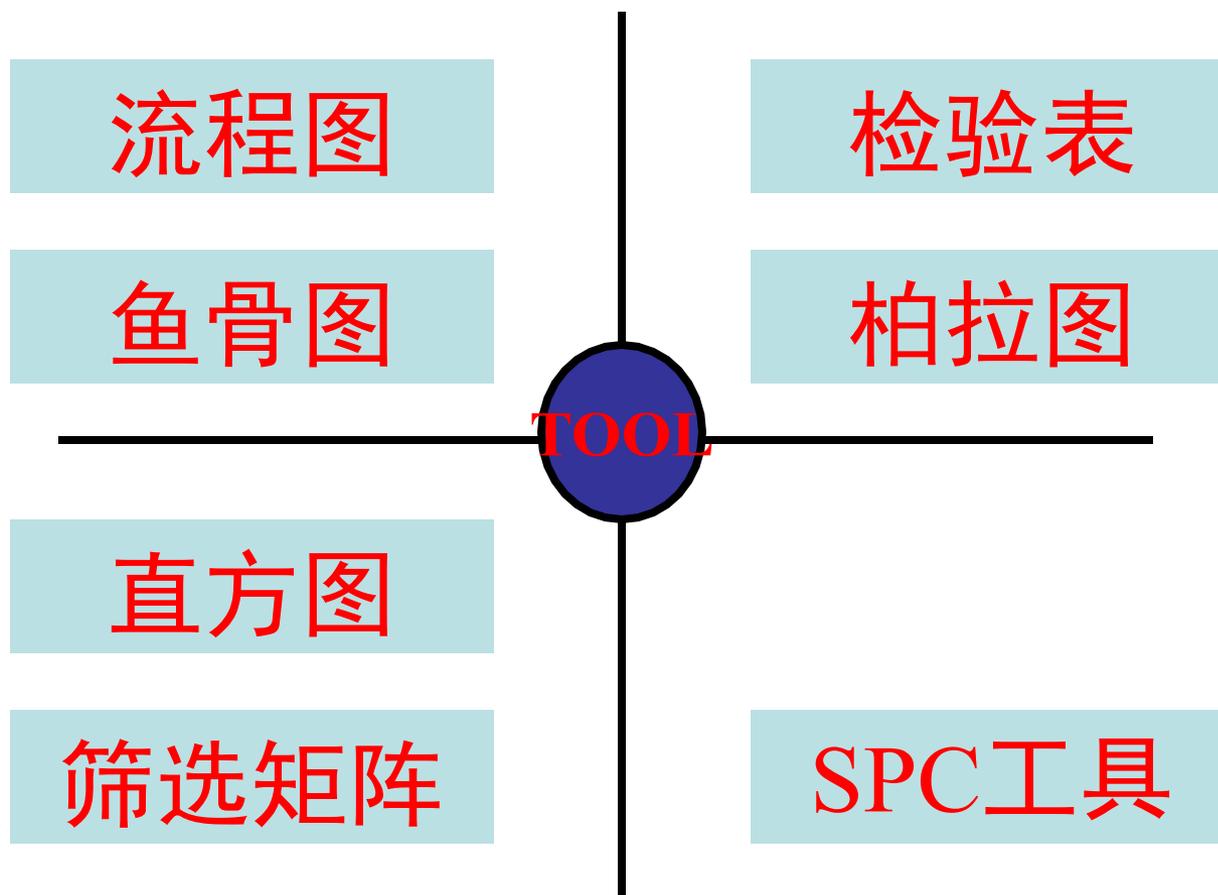


STEP 2



STEP 2

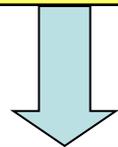
分析问题的工具



STEP 2

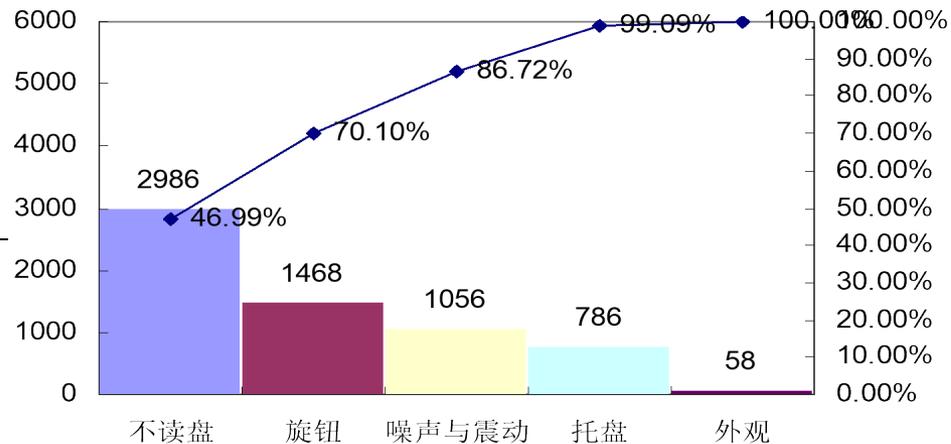
分析问题的思绪

首先
对缺陷
分类统计 1



得到
柏拉
图 2

序号	故障类别	DPPM	频度比例	累加比例
A	不读盘	2986	46.99%	46.99%
B	音量旋钮问题	1468	23.10%	70.10%
C	读盘声音和震动问题	1056	16.62%	86.72%
D	托盘问题	786	12.37%	99.09%
E	外观故障	58	0.91%	100%



STEP 2

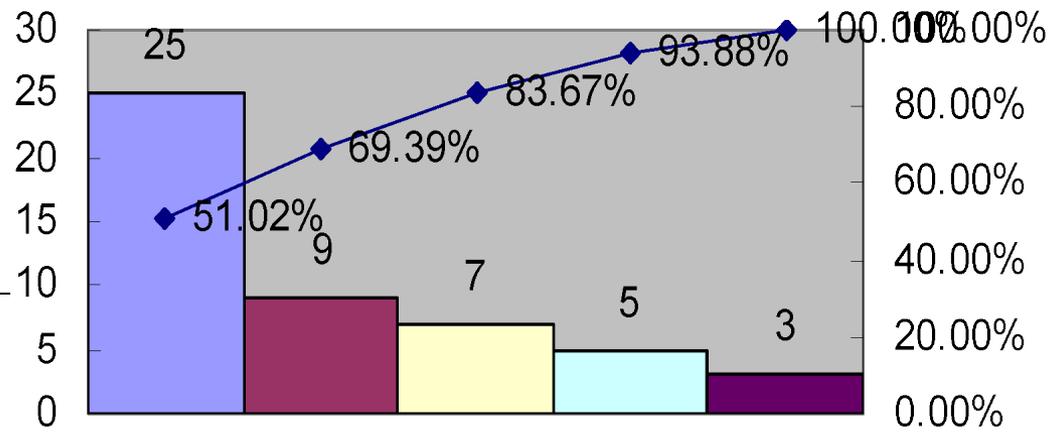
分析问题的思绪

再对前三种缺陷分别分析 3

类别	不良次数	不良率	累计不良率
来料质量	25	51.02%	51.02%
人为操作	9	18.37%	69.39%
工装原因	7	14.29%	83.67%
环境噪音	5	10.20%	93.88%
其它	3	6.12%	100.00%



得到不读盘的柏拉图 4



来料质量 人为操作 工装原因 环境噪音 其它

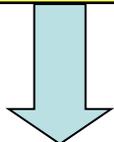
从图中能够看出不读盘的主要原因是来料质量问题



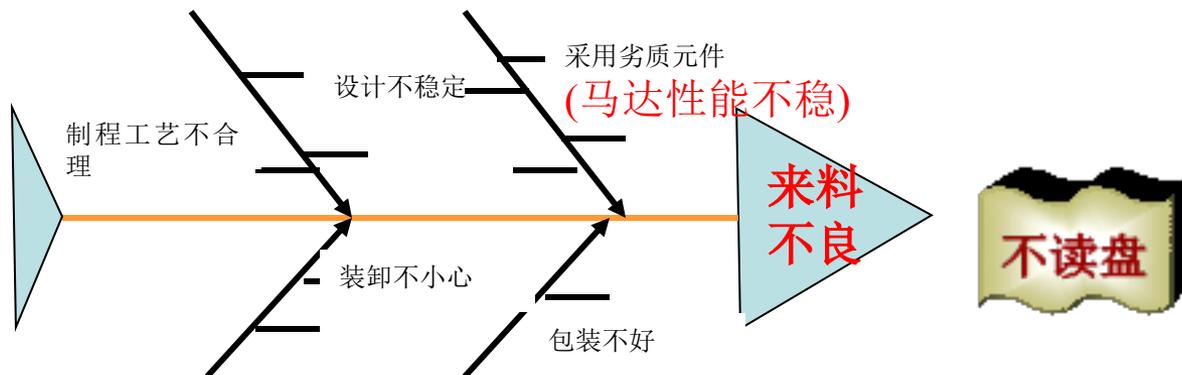
STEP 2

分析问题的思绪

于是鱼骨图就只针对来料质量进行分析 5



一样分析另外两个方面 6



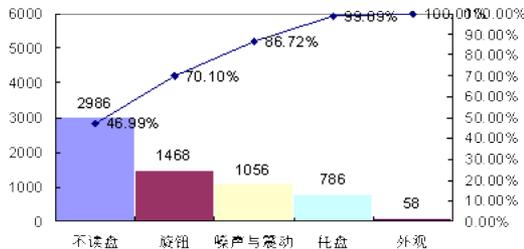
“经过三方面的系统分析，最终归纳出造成缺陷的主要原因”



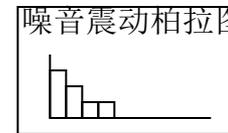
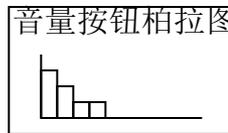
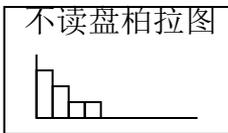
STEP 2

总结分析问题的思绪

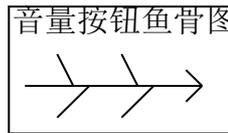
找主要问题



找主要缺陷



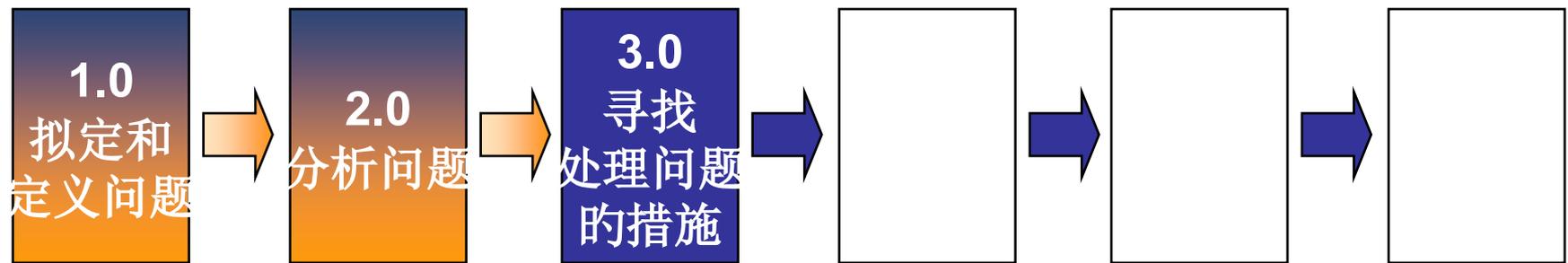
找主要原因



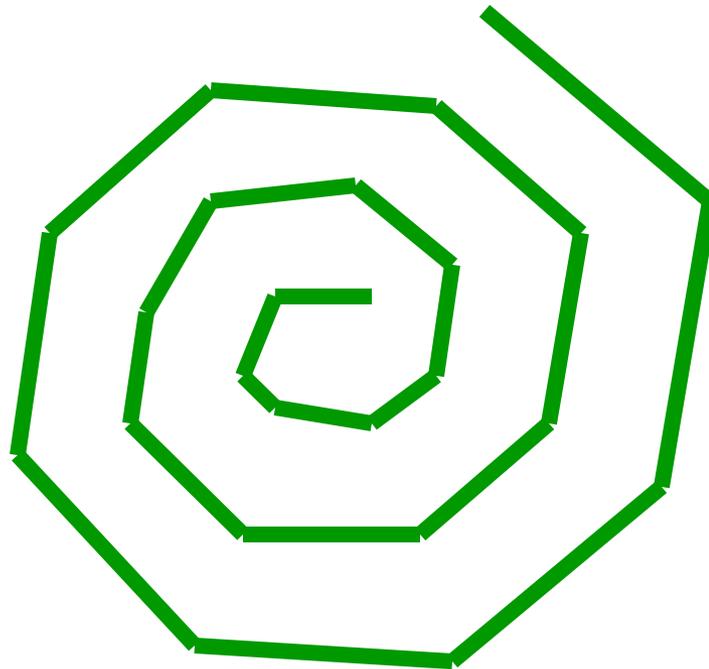
归纳出造成缺陷的主要原因



STEP 3

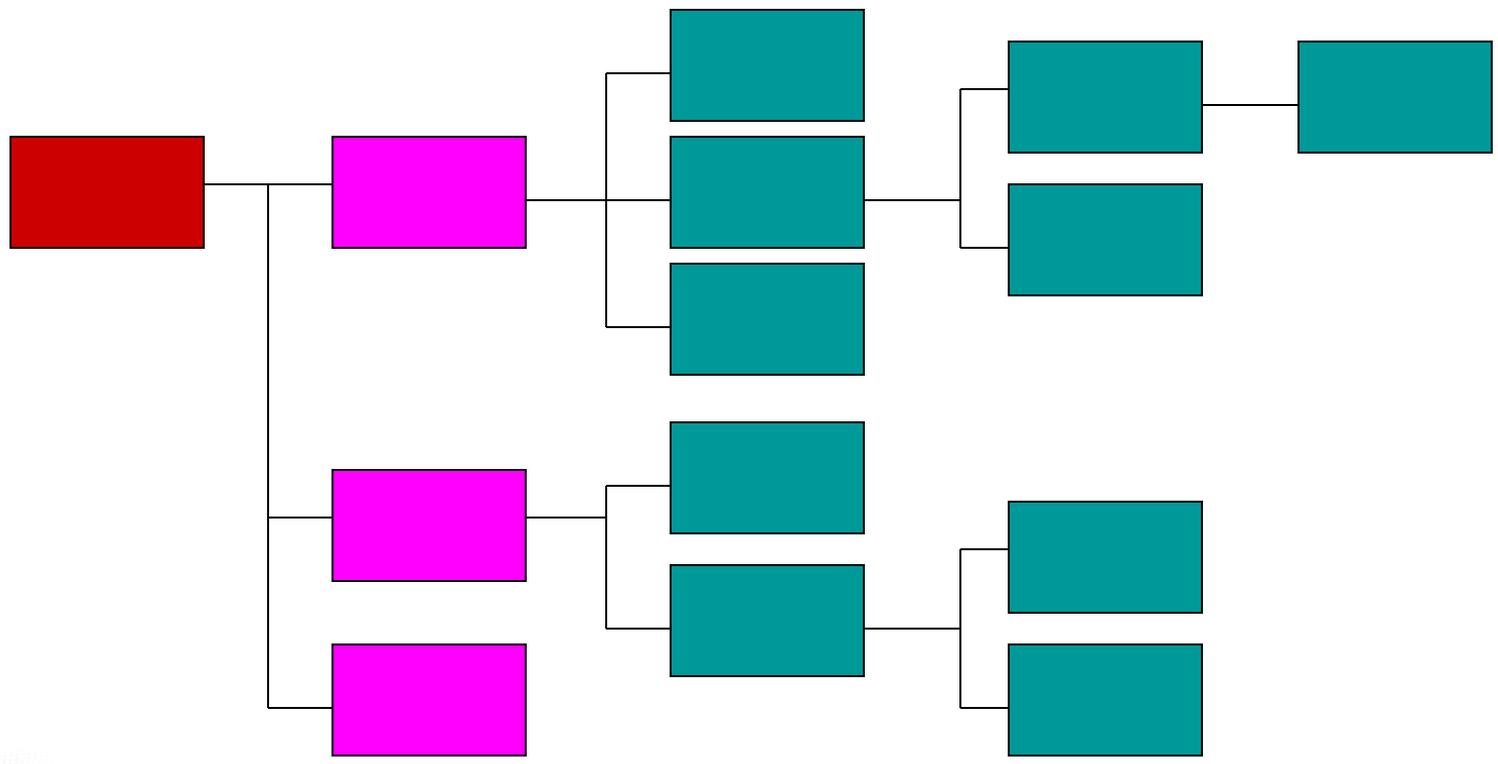


STEP 3

例子2
定时装置

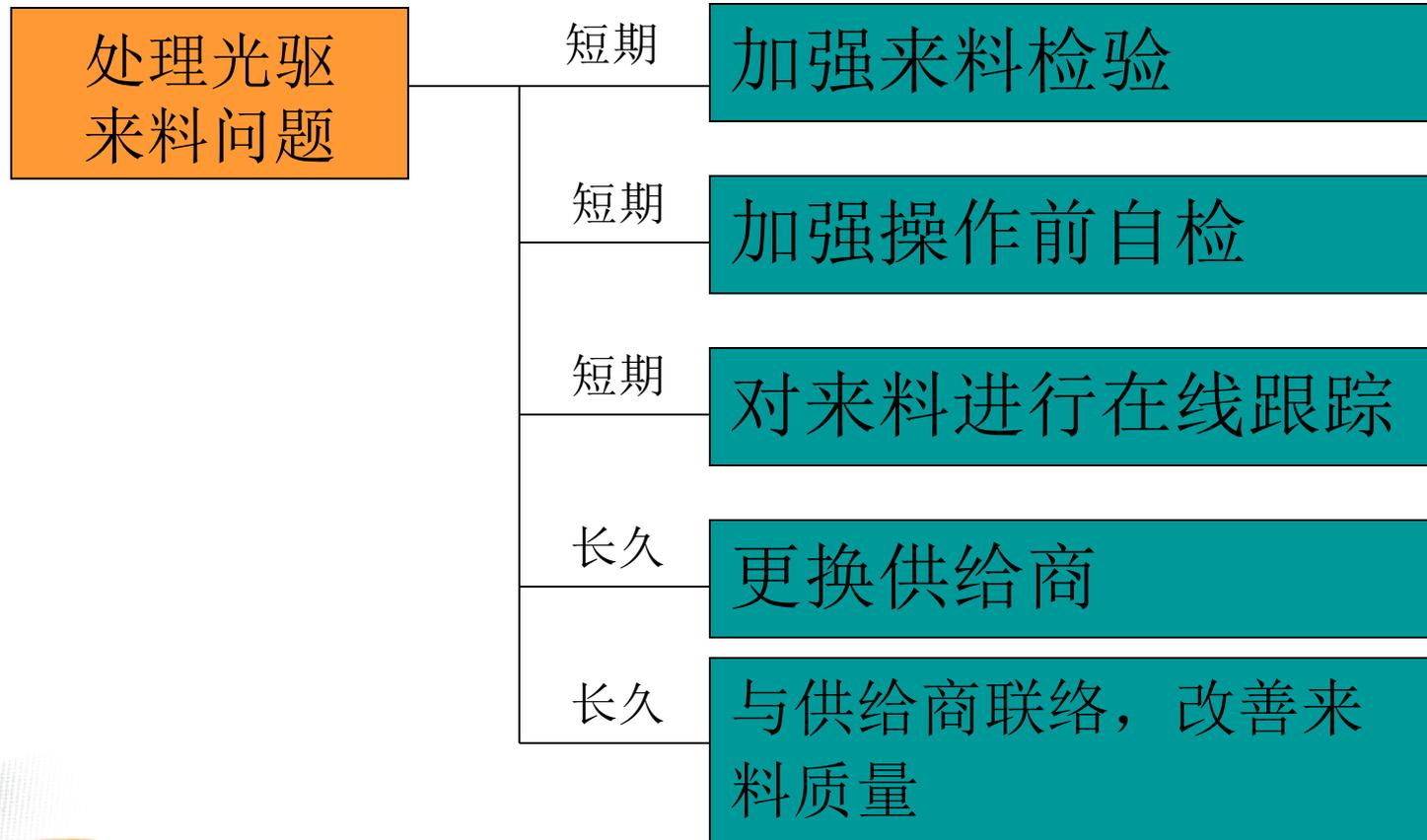
STEP 3

常用工具



STEP 3

例子：光驱来料



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/046150243020010235>