

عنوان مقاله:

بکارگیری 6 سیگما و FMEA در بهبود و ارتقای بهره وری تولید (مطالعه موردی: بهبود کاهش تنالیت در کارخانه ی کاشی سعدی)

محل انتشار:

اولین همایش علمی پژوهشی یافته های نوین علوم مدیریت، کارآفرینی و آموزش ایران (سال: 1394)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

نویسندگان:

مهدی هادیان پور - کارشناسی ارشد مهندسی صنایع؛ دانشگاه آزاد پرند، تهران، ایران

قاسم فرج پور خاناپشتانی - استادیار، دانشکده مهندسی صنایع؛ دانشگاه آزاد پرند، تهران، ایران

خلاصه مقاله:

یکی از مسایل مهم در بازاریابی جهانی ارتقای مستمر کیفیت می باشد. با پیچیده شدن رقابت جهانی و افزایش توجه مصرف کنندگان درانتخاب نوع کالاهای مورد نیاز به کیفیت و قیمت و تنوع کالاهای ارائه شده توسط بنگاه های تولیدی؛ لزوم توجه مدیران ارشد به این مقوله رابیش از پیش جدی نموده است. طوریکه عدم توجه به مشتری مداری و افزایش کیفیت محصول توام با کاهش یا حفظ بهای عرضه محصولی تواند منجر به از دست رفتن بازار رقابتی و جایگزینی رقبای نزدیک گردد. در این مطالعه که به صورت موردی در شرکت کاشی سعدی صورت گرفته است با استفاده از روش های FMEA و 6SIGMA، موارد بروزاختلال تنالیتی در کاشی و میزان شدت و اثر آن بر کیفیت محصول نهایی بررسی گردیده و RPN آن قبل و پس از بهبود اندازه گیری میشود. همچنین میزان سیگمای فرآیند را قبل و پس از بهبود مورد بررسی قرار می دهیم. هدف از این مطالعه افزایش رضایت مشتریان و افزایش فروش از طریق کاهش احتمال اختلاط محصول نهایی در انبار (شرکت، نماینده، فروشنده)؛ کاهش میزان سرمایه گذاری در انبارش محصول نهایی بدلیل کاهش تنوع ناخواسته محصول؛ بهبود درجه بندی محصول ناشی از حذف اختلاف رنگی در آن؛ حذف محصولات CT؛ کاهش رکودهای ناشی از تعیین تکلیف کردن شیدهای رنگی متفاوت محصول با استفاده از FMEA و 6SIGMA می باشد.

کلمات کلیدی:

FMEA, 6SIGMA:

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/413344>

