

عنوان مقاله:

بررسی چگونگی بهبود عملکرد نمودار کنترل X^2 با بکارگیری طرحهای تطابقی

محل انتشار:

هشتمین کنفرانس بین المللی مدیریت (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

رسول نورالنساء - عضو هیئت علمی دانشکده مهندسی صنایع دانشگاه علم و صنعت ایران

مریم شکاری - فارغ التحصیل کارشناسی ارشد مهندسی صنایع

خلاصه مقاله:

کنترل فرایند آماری ابزاری قدرتمند در ایجاد ثبات و بهبود کارایی فرایند از طریق کاهش تغییر پذیری است در این مقاله مروری اجمالی بر نمودارهای کنترل تطابقی با اندازه نمونه متغیر و / یا فاصله نمونه گیری متغیر برای پایش میانگین فرایند صورت گرفته و نحوه محاسبه شاخص مدت زمان تا هشدار ATS با استفاده از زنجیره مارکف به اختصار توضیح داده شده است سپس مقادیر بهینه ATS برای هر طرح تطابقی به صورت جداگانه محاسبه شده و نحوه عملکرد آن ها با یکدیگر مقایسه شده است در انتها پیشنهاداتی برای انتخاب نمودار تطابقی مناسب و تنظیم پارامترهای مربوط به توجه به میزان تغییر ایجاد شده در فرایند ارائه شده است.

کلمات کلیدی:

اندازه نمونه متغیر، فاصله نمونه گیری متغیر، مدت زمان تا هشدار، زنجیره مارکف، پارامترهای بهینه

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/99492>

