

Sistema Seis Sigma de Produção

Matheus Liberato Domingues da Silva, matheusliberatosbs@gmail.com

Guilherme Augusto de Macedo, gaugustomacedo@gmail.com

Victor Hugo Carlquist da Silva, victorcarlquist@gmail.com

Denis Fournier de Carvalho, denao_carvalho@hotmail.com

13 de setembro de 2012

Sumário

Abstract

1	Introdução	p. 5
2	História	p. 6
3	Níveis de Sigma	p. 7
3.1	Introdução	p. 7
3.2	Níveis de Qualidade	p. 7
3.2.1	1 Sigma	p. 7
3.2.2	2 Sigma	p. 7
3.2.3	3 Sigma	p. 7
3.2.4	4 Sigma	p. 7
3.2.5	5 Sigma	p. 7
3.2.6	6 Sigma	p. 7
3.3	Curva Normal	p. 7
3.4	Vantagens do 6 Sigma	p. 7
4	Metodologias	p. 8
4.1	Introdução	p. 9
4.2	DMAIC	p. 9
4.2.1	Definir	p. 9
4.2.2	Medir	p. 9

4.2.3	Analisar	p. 9
4.2.4	Melhorar	p. 9
4.2.5	Controlar	p. 9
4.3	DMADV	p. 9
4.3.1	Definir	p. 9
4.3.2	Medir	p. 9
4.3.3	Analisar	p. 9
4.3.4	Projetar	p. 9
4.3.5	Verificar	p. 9
4.4	DMAIC vs DMADV	p. 9
5	Conclusão	p. 10

Abstract

Your abstract goes here... ...

1 Introdução

2 História

3 Níveis de Sigma

3.1 Introdução

3.2 Níveis de Qualidade

3.2.1 1 Sigma

3.2.2 2 Sigma

3.2.3 3 Sigma

3.2.4 4 Sigma

3.2.5 5 Sigma

3.2.6 6 Sigma

3.3 Curva Normal

3.4 Vantagens do 6 Sigma

4 Metodologias

4.1 Introdução

4.2 DMAIC

4.2.1 Definir

Objetivo

Entendendo o processo

Preparação para a próxima fase

4.2.2 Medir

Objetivo

Mapeando processo

Coletando os dados

Analisando os dados coletados

Calculando o nível de Sigma

Preparação para a próxima fase

4.2.3 Analisar

Melhorar

Objetivo

Achando a causa raiz

Diagrama de causa e efeito

Confirmando a causa raiz

Preparação para a próxima fase

4.2.4 Melhorar

Objetivo

Identificando a solução

Selecionando a solução

Implementando a solução

5 Conclusão