

Six Sigma în industria textilă

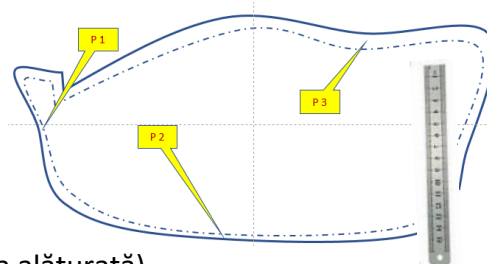
Six Sigma este o strategie de îmbunătățire continuă a calității pentru o organizație care este folosită în multe domenii de activitate. Six Sigma este o abordare sistematică bazată pe date. Se folosește metodologia **DMAIC** - **D**efinește, **M**ăsoară, **A**nalizează, **Î**mbunătățește, **C**ontrolează în scopul de a perfecționa procesul existent.

Pentru industria textilă, calitatea produselor este esențială și diversitatea de produse este, de asemenea, o preocupare critică. Industria textilă este un domeniu cu o mulțime de variații și defecte în procesele de fabricație. Așadar aplicarea Six Sigma este o necesitate pentru acest domeniu.



Un exemplu de proiect de succes utilizând Six Sigma este “Reducerea variațiilor care apar în timpul cusăturii de perimetru”. Indicatorul cheie ce dă performanța procesului este rezerva de coasere (R) care este de fapt distanța de la cusătură la marginea reperelor cusute. În faza de **Definire** s-a studiat procesul (diagrama de flux), Vocea Clientului, Harta Proiectului și alte unelte specifice.

În faza de **Măsurare**, au fost identificate aleatoriu 50 de piese pentru care a fost măsurată rezerva de coasere. Instrumentul folosit la măsurare a fost un liniar metalic. Pentru a măsura și desimea cusăturii a fost folosit un șablon specializat. Măsurătorile statistice necesare au fost făcute pentru trei puncte critice (vezi poza alăturată).

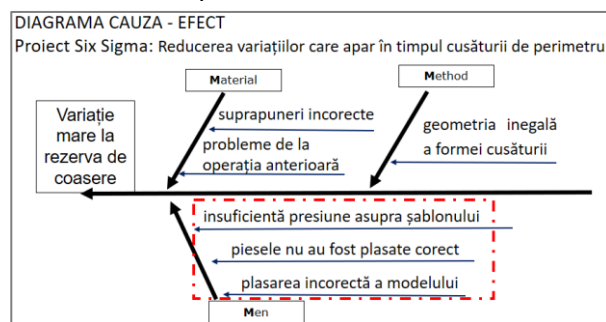


S-au introdus datele în computer și apoi s-a făcut **Analiza**. Cpk pentru cele 3 puncte a fost 0.7, 0.3 și 0.4. Și valorile desimii au avut rezultate necorespunzătoare din punct de vedere al capabilității.

Prin analiza Cauză Efect au fost descoperite cauzele potențiale – a se vedea poza alăturată.

Cauzele rădăcină au fost lipsa flexibilității în ceea ce privește design-ul șablonului de coasere și mecanismul de ajustare greoi al șablonului în timpul coaserii perimetrului.

Soluțiile alese în Îmbunătățire pentru rezolvarea problemei au fost: Modificarea fixării șablonului de coasere și montarea unor balamale la șablonul de coasere precum și instruirea operatorilor asupra modului de manipulare a șablonului în timpul coaserii.



Departamentul Design a modificat linia de coasere iar departamentul scule a montat două balamale pentru noul model de șablon. S-a realizat instruirea operatorilor cu ajutorul membrilor echipei de la proiect.

După punerea în aplicare a soluțiilor de îmbunătățire s-au colectat probe iar capabilitățile au crescut peste 1.33. În faza de **Control** s-a modificat și planul de Control.

Vă invităm la cursurile Six Sigma organizate de Effective Flux pentru a putea beneficia de avantajele acestei metodologii.