

ISRINGHAUSEN

Miglioramento qualità monoposto

OBIETTIVI

Miglioramento **qualità** in linea assemblaggio schienale monoposto

Miglioramento coefficienti **Cp** (capacità del processo) e **Cpk**

Acquisizione **know-how** circa **tool** **analisi** **statistica**
avanzati

PARTNER

- Consulenza attivata con il **prof. Q. Semeraro del Politecnico di Milano**

Principali attività realizzate

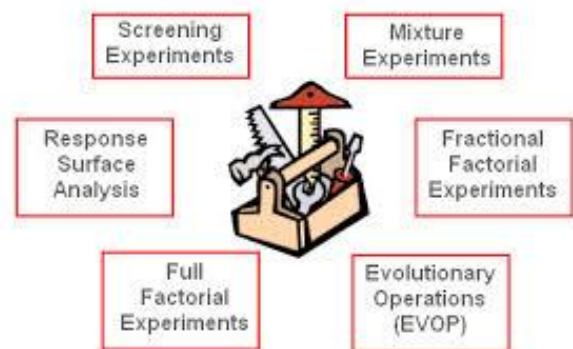
- Definizione problema e target di progetto
- Assessment attuale processi di assemblaggio e procedure di controllo qualitativo in linea
- Verifica tolleranze a disegno (vincolo)
- Introduzione alla **metodologia del DOE** (Design of Experiment)
- Pianificazione prove sperimentali per approfondimento problema
- Report e analisi dei risultati ottenuti e pianificazione azioni correttive



Risultati conseguiti

Il progetto è stato avviato ad agosto 2013 ed è terminato ad aprile 2014.

Una volta definiti con esattezza il problema ed i target di progetto, si è proceduto ad analizzare approfonditamente il processo attuale ed in particolare carte di controllo, labilità keiper e processo attuale in uscita da cella di saldatura (pre-verniciatura).



Sulla base dei dati raccolti sono stati pianificati una serie di esperimenti i cui risultati sono stati analizzati tramite sw statistico avanzato.

Queste attività hanno consentito di individuare le cause del problema e impostare le leggi per quantificare l'effetto di regolazione delle maschere ed altre azioni correttive da apportare per riportare i valori di Cp e Cpk in target.

L'azienda ha inoltre tratto dei vantaggi anche in termini di acquisizione di metodologie di lavoro da poter trasferire anche ad altri casi nell'ottica del miglioramento continuo propria del WCM.