

NÍVEL SIGMA / DPMO

A nota da montagem: quantos sigmas para o índice de retrabalho



Projeto: Redução do Retrabalho na Linha de Montagem

Green Belt: Maria Souza (Produção)

Período: 6 meses

Meta: $\geq 3,2 \sigma$

■ 1. CÁLCULO DO BASELINE defeito = peça retrabalhada (12%)

CAMPO	SÍMBOLO / FÓRMULA	VALOR
Peças produzidas (mês)	N	10.000
Oportunidade por peça	O	1
Peças retrabalhadas (12%)	D	1.200
DPO	$D \div (N \times O)$	0,120
DPMO	$DPO \times 10^6$	120.000
Yield	$(1 - DPO)$	88%
Nível Sigma	tabela DPMO $\rightarrow \sigma$	$\approx 2,8 \sigma$

Nota de base do processo

2,8 σ · 120.000 DPMO · 88% Yield

LEITURA

2,8 σ : 12 de cada 100 peças voltam. Com a trava de torque, o piloto levou a 4,3% (~3,2 σ).

COMO CONTAR O DEFEITO

Oportunidade = cada peça atender o torque. Defeito = peça retrabalhada. 1 oportunidade por unidade.

META

Retrabalho 12% $\rightarrow$ 5% $\rightarrow$ ~50.000 DPMO $\rightarrow$ ~3,2 σ . Recalcular após a Melhoria.