

Диаграмма Парето



Диаграмма Парето — это инструмент, позволяющий распределить усилия для разрешения возникающих проблем и выявить основные причины, с которых нужно начинать действовать.

Метод анализа Парето заключается в классификации проблем качества на немногочисленные, но существенно важные и многочисленные, но несущественные. Он позволяет распределить усилия и установить основные факторы, с которых нужно начинать действовать с целью преодоления возникающих проблем.



Различают 2 вида диаграмм Парето:

1. Диаграмма Парето по результатам деятельности.

Предназначена для выявления главной проблемы и отражает нежелательные результаты деятельности, связанные:

- ✓ *с качеством* (дефекты, поломки, ошибки, отказы, рекламации, ремонты, возвраты продукции);
- ✓ *с себестоимостью* (объем потерь; затраты);
- ✓ *сроками поставок* (нехватка запасов, ошибки в составлении счетов, срыв сроков поставок);
- ✓ *безопасностью* (несчастные случаи, трагические ошибки, аварии).

2. Диаграмма Парето по причинам. Отражает причины проблем, возникающих в ходе производства, и используется для выявления главной из них:

исполнитель работы: смена, бригада, возраст, опыт работы, квалификация, индивидуальные характеристики;

оборудование: станки, агрегаты, инструменты, оснастка, организация использования, модели, штампы;

сырье: изготовитель, вид сырья, завод-поставщик, партия;

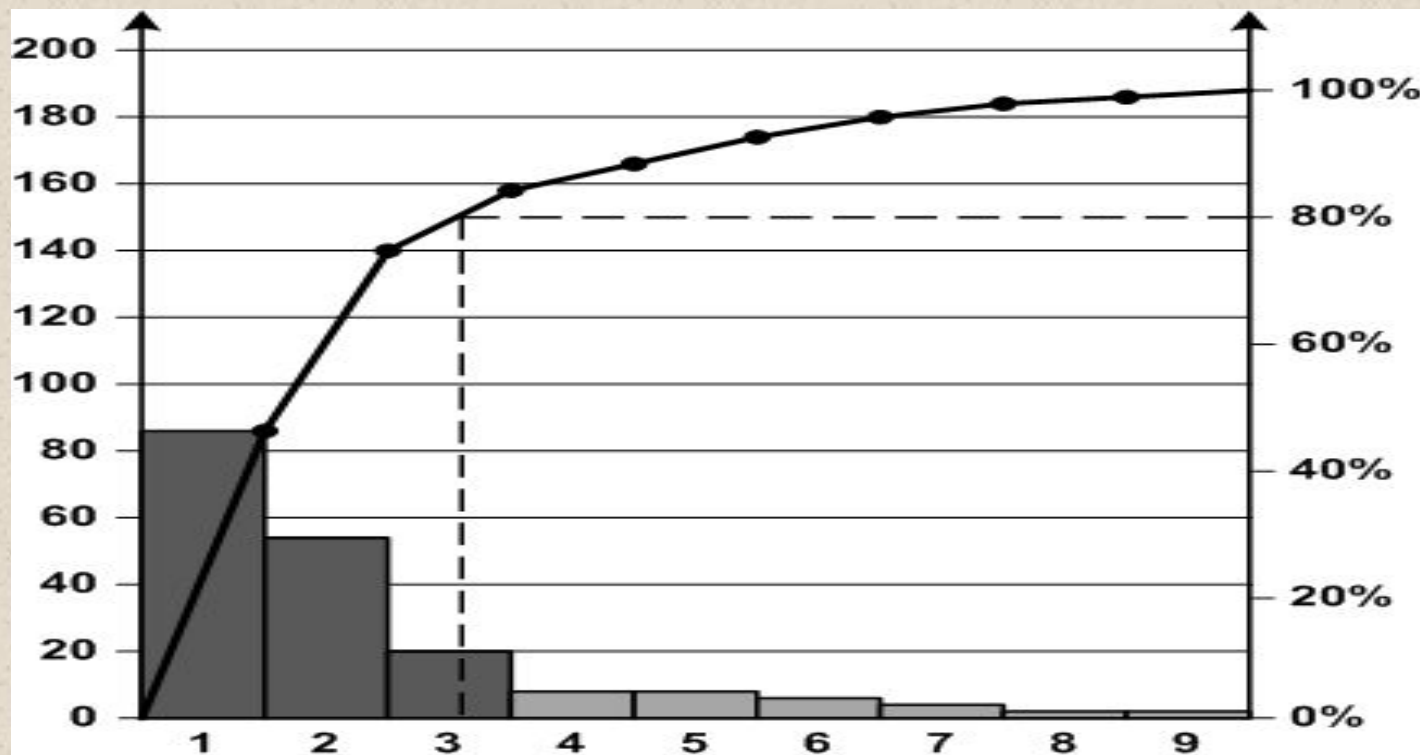
метод работы: условия производства, заказы-наряды, приемы работы, последовательность операций;

измерения: точность, верность и повторяемость, стабильность, совместная точность, тип измерительного прибора.

Пример диаграммы Парето для контроля качества продукции ОАО «ОКБ-Планета»

Число
дефектов

Накопленный
процент затрат



Примечание к диаграмме:

Рассматриваются возможные дефекты продукта
Модуль ПУ на 9 стадиях производства:

- 1 - заполнение газовой смесью
- 2 - герметизация
- 3 - крепление жгута к узлам
- 4 - монтаж узлов в корпус
- 5 - монтаж блока питания в корпус
- 6 - вклейка жгута
- 7 - вкручивание втулок , контактов
- 8 - пайка СВЧ разъемов
- 9 - монтаж лицевой панели

Вывод:

ОАО «ОКБ-Планета» следует направить основные силы на уменьшение количества дефектов на стадиях:

1 - заполнение газовой смесью

2 - герметизация

3 - крепление жгута к узлам,

поскольку 80% затрат предприятия приходится именно на дефекты этих стадий.