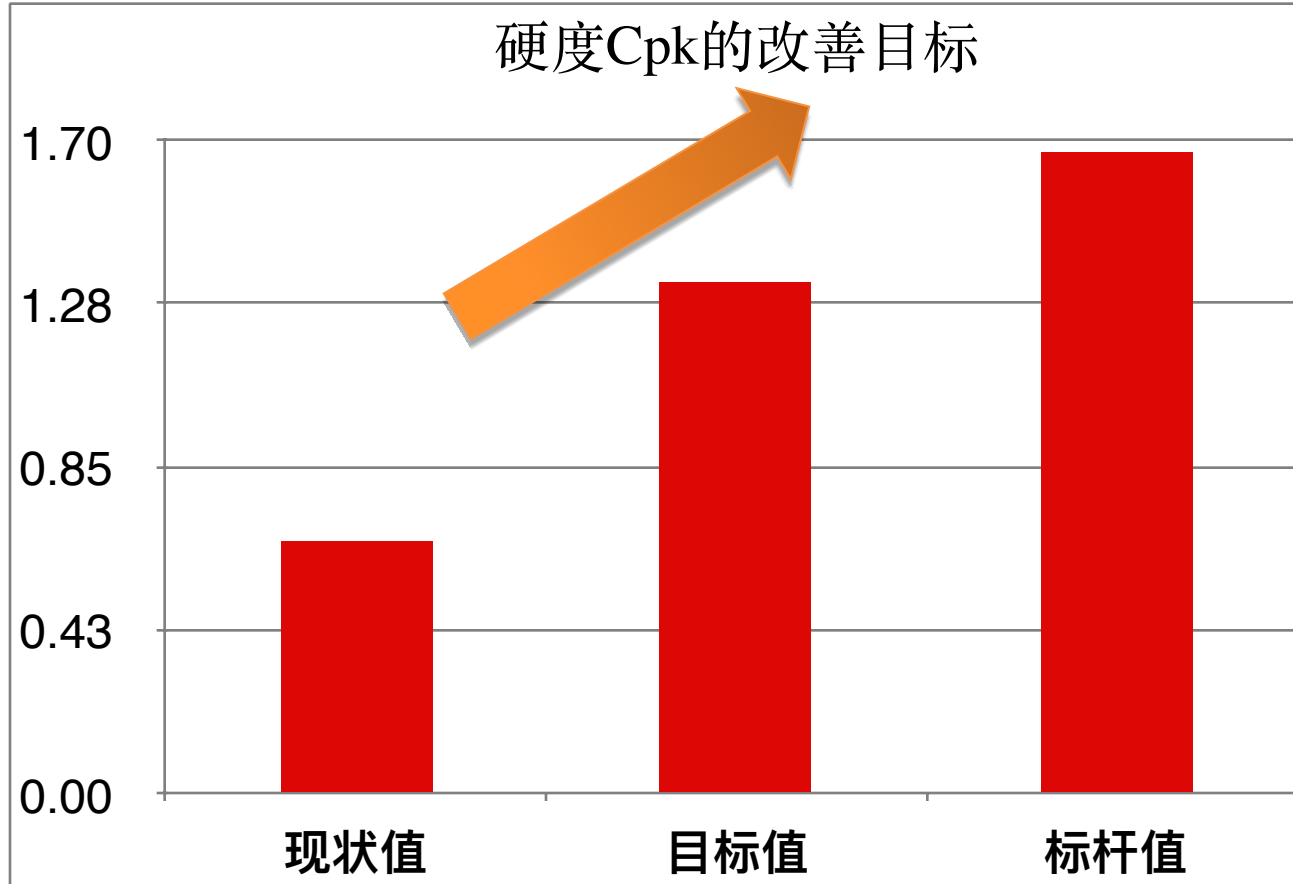
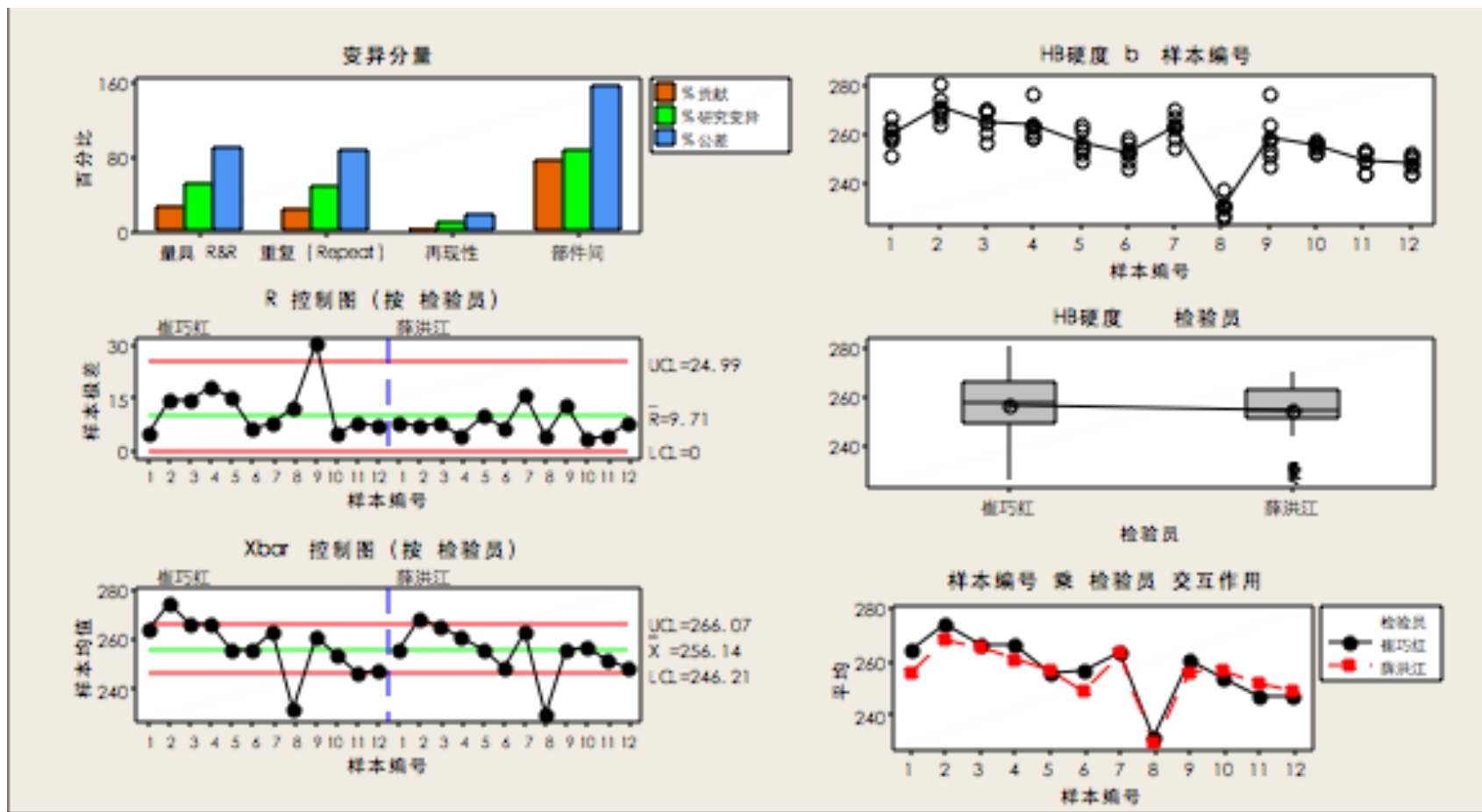


# D4 目标设定



# M6 测量系统分析



数据显示：员工X测得比员工Y偏低

# M10 因果矩阵

| 客户:  |      | 对客户的权重<br>(低 1- 高10) | 10  | 6  | 合计  |
|------|------|----------------------|-----|----|-----|
| 流程步骤 | 流程输出 |                      | 1   | 2  |     |
|      | 流程输入 |                      | 权重  | 排名 |     |
| 1    | 射砂   | 射砂温度                 | 1   | 1  | 16  |
| 2    | 合模   | 铁箱温度                 | 9   | 3  | 108 |
| 2    | 熔炼   | 废钢与生铁比率              | 3   | 0  | 30  |
| 2    | 熔炼   | 配方-Si                | 3   | 0  | 30  |
| 2    | 熔炼   | 配方-Cu                | 9   | 0  | 90  |
| 2    | 熔炼   | 配方-Mn                | 9   | 0  | 90  |
| 2    | 熔炼   | 配方-微量元素              | 1   | 0  | 10  |
| 3    | 浇注   | 浇注温度                 | 1   | 3  | 28  |
| 3    | 浇注   | 浇注系统                 | 1   | 0  | 10  |
| 3    | 浇注   | 随流孕育                 | 3   | 3  | 48  |
| 4    | 开箱   | 开箱时间                 | 9   | 3  | 108 |
| 4    | 开箱   | 开箱时温度                | 9   | 3  | 108 |
| 4    | 开箱   | 开箱后环境温度              | 1   | 0  | 10  |
| 4    | 开箱   | 开箱区砂的干湿              | 3   | 0  | 30  |
|      |      |                      |     |    | 0   |
| 合计   |      |                      | 019 | 9  |     |

## C&E 相关性等级:

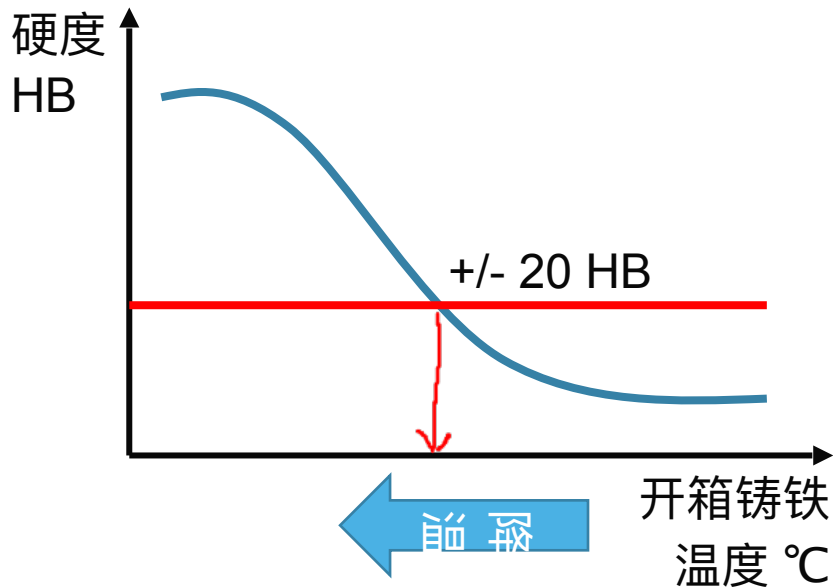
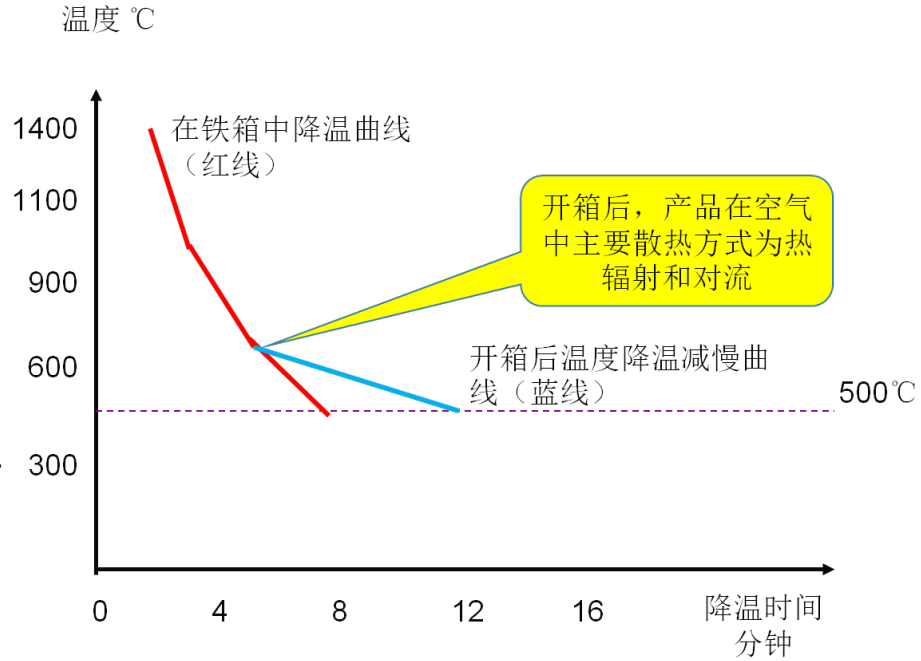
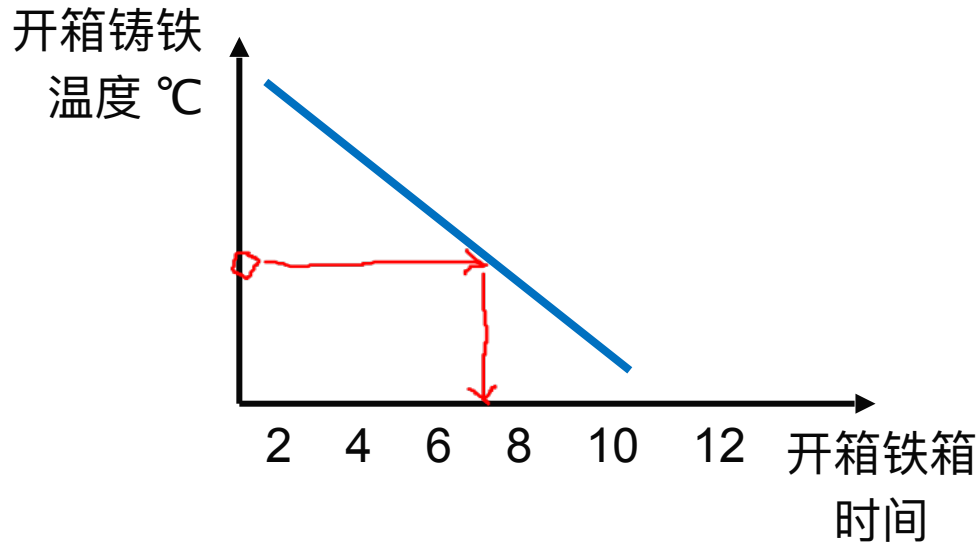
0 = 没有关系

1 = 对客户要求有微小影响

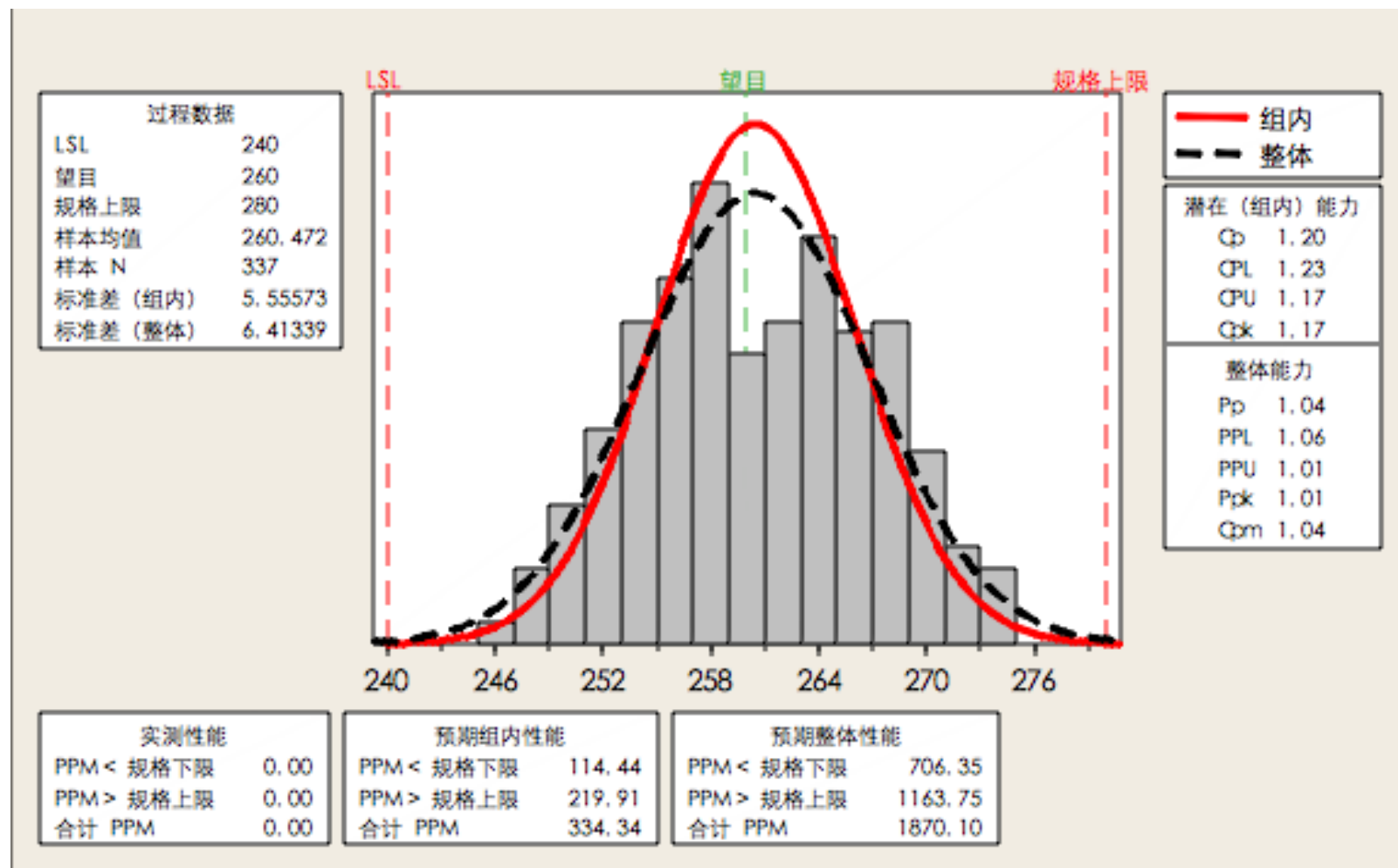
3 = 对客户要求有中度影响

9 = 对客户要求有直接和强烈影响

# 问题解决基本思路



# C18 Cpk



# C19 SPC

