Семинарно 1:

1. Целта на контролните листове е лесно и точно да се събира дадена информация за някакво измерване и да се подреждат данните, за да е по-лесно използването им.

2. Това са формуляри в които предварително се записват данни от измерването на дадено изделие или някаквъ процес и параметри. Също така се ефективно средство за регистриране на измерваното явление.

3. Има няколко вида от които някои са за регистриране на дефект, причина за появяване на дефект, локализиране на дефект и други.

4. Добре да се обмисли формата на формуляра, данните да се записват със символи и да се подредят измерените данни.

5. Този метод се използва, за да може да се знае кои видове дефекти най-често се появяват при дадено изделие и кои по-малко, за да може при производтството да се намали броя на дефектните устройства.

6. При използването на проверочните листове за позиция на дефектност, не се виждат измененията при появяването на дефектите във времето. За да се види дадено изделие колко време ще работи преди да даде дефект, трябва да се изготвят няколко проверочни листа и да се проучват в хронологичен ред при попълването им.

7. Трябва ада се знаят причините, факторите и как да се отбелязват съответствията между данните.

8. Има разслояване по изпълнители, което е разделяне по квалификация, смяна, опит и т.н.

 Разсояване по машина и оборудване, което е разделяне по модел, производител и др.

 Разслояване по материал, което е разделяне по качество, място на производство и др.

 Разслояване по начина на производство, което е разделяне по място на производстваи др.

9. Данните се групират в зависимост от условията на получаването им, като обработката на всяка група данни се провежда поотделно.

10. Различието между стойностите в слоя, трябва да бъде колкото може по-малка в сравнение с различието между стойностите в неразслоената изходна и различието между слоевете трябва да бъде колкото може по-голямо.

Семинарно 2:

1. При производството на дадено изделие има много причини за отклонение в качеството и все пак причините могат да се разделят в две групи. Първата е малко на брой, но съществено влияещи причини,а другата е много на брой, но не толкова съществени причини за отклонение в качеството.
2. Тези диаграми позволяват да се отделят няколко по-съществени причини от многото несъществени. Целта им е при построяването да се открият съществените причини и до каква степен влияят на качеството на изделието, При постигане на тази цел се намалят загубите от некачествена стока и загуби.
3. Първо трябва да се определи вида на проблема и да се изясни начина на събиране на данните.
4. Има две основни групи: за явления и за причини.

 За явления- към нея са диаграми за откриване на проблем в направлениея като: качество, стойност, безопаснотс, доставки и др.

 За причини- това са диаграми, които изследват производитлния процес в направления като: работни, метод на работа, машина, суровина и материали и др.

1. Изяснява се какви данни ще се събират, как ще се класифицират, по какъв начин ще се събират и пре какъв период от време.
2. В този случай означава, че класификационните позиции не са избрани подходящо и се препоръчвая да се разгледа друга възможност за класификация и да се направи нова диаграма.
3. Оценяването на финансовата страна на въпроса е много съществено, тъй като понякога е възможно голямата част от загубите да са не от дефекта с най-голям относителен дял, а от друг вид дефект с по-малък относителен дял.
4. Желателно е да се съставят Парето карти с различни класификации на данните. Така много по-сигурно се стига до определената цел.
5. Построява се карта за явлението. След това, ако трябва да се извършат подобрения, се изготвя и карта за причините.
6. Трябва да се насочът към позицията, която е представена с най-високо стълбче. Ако има позиция на която може лесно да се осъществи подобрение е желателно тя да бъде снижена.