

Projetos - Gestão da Qualidade

I - Calcule o limite de defeitos para cada sigma:

Especificação	Área (%)	Defeitos (PPM)
1º Sigma	68,27	
2º Sigma	95,45	
3º Sigma	99,73	
4º Sigma	99,9937	
5º Sigma	99,999943	
6º Sigma	99,9999998	

II - Qual a quantidade máxima de produtos que poderão estar fora da qualidade, dentre 600 produtos resultantes, considerando-se um desvio-padrão de +/- 3 sigmas, tendo em vista que os resultados do processo estão dentro de uma distribuição normal 6 sigmas.