

FLOW

	1	2 - 3	3	4	4
Tartalom	Rolled Throughput vs. First Pass Yield	Kedvenc folyamatfejlesztési eszközünk: Prioritás mátrix	Sikeres Lean képzés OWI Letenye	Hogyan hazudjunk statisztikával? VII. rész	A kanban rendszer 8 szabálya

Rolled Throughput vs. First Pass Yield

Elnézést kérek, hogy nem fordítom le magyarra a címben szereplő két kifejezést, de a legtöbb vállalatnál, ahol jártam szintén így használják e szavakat ugyanúgy, mint Lean Six Sigma problémamegoldás során a legtöbb eszköz megnevezését (pl. SPC, Gage R&R, vagy Cp/Cpk).

Bill Smith, a Motorola mérnöke vezette be a **Rolled Throughput Yield** fogalmát, mely definíció szerint egy több lépésből álló folyamatban annak a valószínűségét mutatja meg, hogy egy terméket azon végigküldve a legvégén hibamentes lesz-e. Számítása az egyes folyamatlépések során keletkező hibátlan termékek arányának a szorzata.

Ezzel szemben a **First Pass Yield** definíció szerint a folyamat végén kijövő jó termékek és a folyamat elején bemenő összes termék hányadosaként keletkezik, s nem veszi figyelembe azon termékeket, amelyek átmunkáláson estek át, vagy selejtezésre kerültek időközben (**True Yield**).

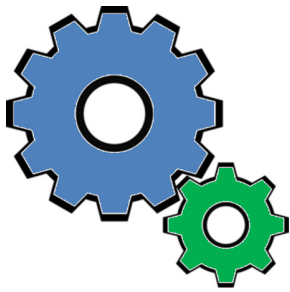
Lássunk például egy 4 lépésből álló folyamatot a könnyebb érthetőség érdekében:

Folyamatlépés	Bemenő	Selejt	Átmunkált	Számítás	First Pass Yield
A	100	10	5	$= (100 - (10 + 5)) / 100$	0,850
B	90	10	7	$= (90 - (10 + 7)) / 90$	0,811
C	80	5	3	$= (80 - (5 + 3)) / 80$	0,900
D	75	5	10	$= (75 - (5 + 10)) / 75$	0,800
Rolled Throughput Yield = 0,85 * 0,81 * 0,90 * 0,80					0,496

Tehát hiába „magas” az egyes lépések megbízhatósága, hiszen annak valószínűsége, hogy egy termék a folyamaton végigmenve hibamentes lesz szánalmasan alacsony a 49%-os mutatóval. Így mindenképp valamilyen Lean Six Sigma akciót kell végrehajtani a vevői elégedettség növelése érdekében.

Fehér Norbert
Lean Six Sigma szakértő

Míg First Pass Yield-et egy-egy folyamatlépésre számítunk Lean Six Sigma folyamatfejlesztés során, addig Rolled Throughput Yieldet az egész rendszerre.



Kedvenc folyamatfejlesztő eszközeink: VII. rész

Prioritás mátrix

- Mikor használjuk?**

Amikor több elvégzendő feladat közül kell kiválasztanunk, hogy melyikkel kezdjük Lean Six Sigma folyamatfejlesztés során

- Célok**

Akciólista helikopter szintű áttekintése, melynek segítségével kiválasztjuk a legfontosabb elvégzendőket.

- Időszükséglet**

10 perc és 1 óra között a feladatlebonthatás mélységétől függően

- Csoportlétszám**

A feladatlistától függően egyedül, vagy csoportosan

- Szükséges eszközök**

Flip chart, fehér tábla, vagy akár egy darab papír

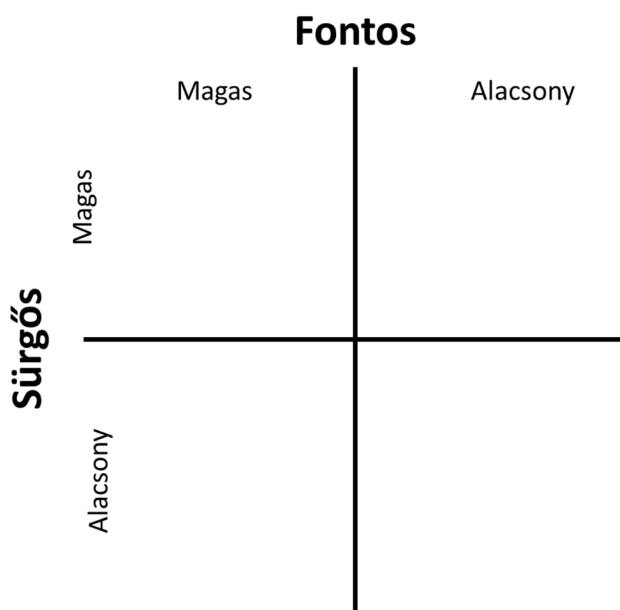
- Módszere**

1. Készítsen listát az elvégzendő személyes, illetve projekt feladatokról
2. Rajzolja le a túloldalt található 2x2-es mátrixot
3. Csoportosítsa a feladatokat azok relatív fontossága, illetve sürgőssége szerint (érdemes lehet külső szemlélővel ellenőriztetni)
4. Készíthet növekvő, illetve csökkenő sorrendet a feladatokról

- Példa**



- **Kulcsfontosságú**
Sürgős nem egyenlő a fontossal!
Folyamatos tűzoltás esetén hasznos eszköz, amikor a fától nem látjuk az erdőt.
Használhatja tervezéshez, illetve az elvégzett feladatok áttekintéséhez például a nap végén. Mit lát az utóbbi esetben? Felfedez valamiféle trendet?
- **Megjegyzés**
Ha csoportban dolgoznak, használhatnak post it-et minden egyes feladatra, amit könnyű egy nagyobb táblára rajzolt mátrixon elrendezni
- **Feladat**
Rangsorolja a mai napi teendőit a sablon szerint!



Sikeres Lean képzés:



Sikeres Lean alapozó képzés zárult le az OWI Letenye - Fa és Műanyagipari Termékeket Gyártó és Forgalmazó Bt. termelési dolgozói számára.

A Lean képzés során a résztvevők megismerkedtek lean története és a 7 fő veszteségforrás mellett az alapvető lean eszközökkel, mint például az 5S módszer, standard munkavégzés, vizuális menedzsment eszközei, a gyors visszacsatolás fontosságával. A Gemba bejárások során pedig előszeretettel auditálták és csatolták vissza a kozmetikai, illetve folyamathibákat a belső vevők az őket megelőző folyamatlépések dolgozói számára.

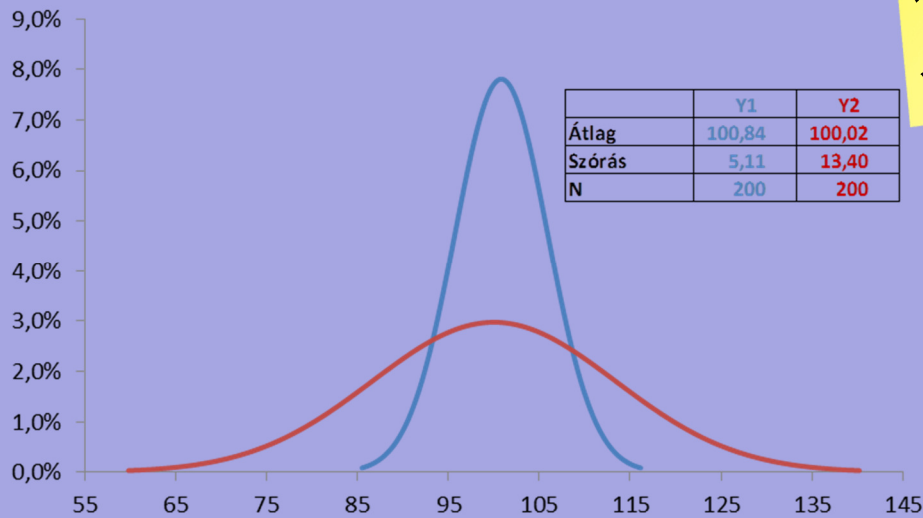
Külön köszönet Radványi úrnak, az ügyvezetőnek, hogy végig a csapat rendelkezésére állt, s bizony Ő is kapott házi feladatot a résztvevőktől 5S feladatok kapcsán...

Amennyiben Önt is érdeklí miként javíthatja az anyag, a termék, illetve az információ áramlását vállalatánál, kérem jelezze igényét az info@cashflownavigator.hu címen!

Hogyan hazudjunk statisztikával? VII. rész

Elég, ha csak a várható értékkel jellemzi a folyamatot...

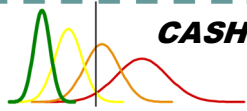
Az ingadozás, az elemszám és a görbe alakja csak összezavarná a felületes olvasót...



Adatsor jellemzői:

- ✓ Várható érték
- ✓ Ingadozás
- ✓ Görbe alakja
- ✓ Elemzés
- + Trend

*„A minőség azt jelenti, hogy akkor is jól csinálsz valamit, ha nem látják”
(Henry Ford)*



CASH FLOW NAVIGÁTOR

Tanácsadó Kft.

8900 Zalaegerszeg, Ságodi út 25.

www.cashflownavigator.hu

info@cashflownavigator.hu

+36 30 650 7588

Skype: cashflownavigator



A kanban rendszer 8 szabálya:

1. Csak annyi anyagot szabad lehívni, amennyire szükség van
2. Csak annyi terméket állítsunk elő, amennyire igény futott be
3. Csak 100%-ban hibátlan terméket szabad csak továbbítani
4. A Kanban dobozt mindig teljesen fel kell tölteni – nincs részleges töltés

Címzett:

Amennyiben kíváncsi a további 4 szabályra írjon az info@cashflownavigator.hu címre!