

FLOW

1 - 3

3

4

4

Tartalom

Az a bizonyos 3. pont....

Six Sigma Green Belt képzés
Flextonics Mukachevo

Hogyan hazudjunk
statisztikával? VIII. rész

A hatékony standardizáció 3 kulcsa

Az a bizonyos 3. pont...

A március 15-ei megemlékezések kapcsán újra és újra aktualizálásra kerül az 1848 március 15-én kinyomtatott 12 pont. Ennek apropóján jutott eszembe az a menedzser, aki híres TQM guru, Dr. W. Edward Demming, 14 pontja alapján saját maga és beosztottai számára lefordította a 3. pontot, mely eredetileg valahogy így szólt:

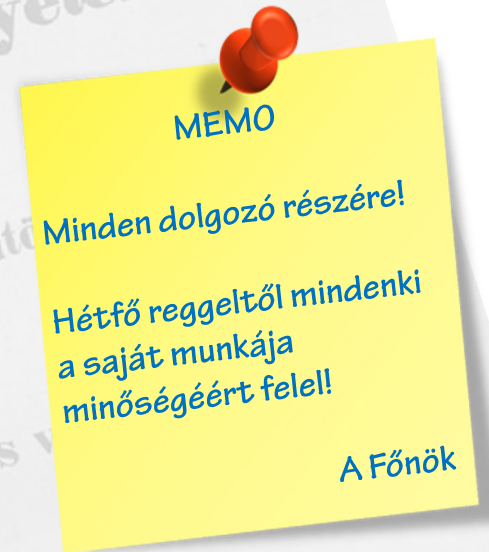
"Ne függj az ellenőrzésektől", hiszen

- A minőségi terméket nem az ellenőrzés állítja elő
- A tömeges ellenőrzés nem költséges, s nem hatékony
- Gyakran maguk az ellenőrök sem tudják mi hiba és mi nem
- Az ellenőrzést használd adatgyűjtésre, folyamatok elemzésére

Mit gondol? Mi történt hétfő reggel a vállalatnál, miután megszüntették a minőségellenőrzést a gyártásban?

Brian Joiner a Fourth Generation Management című könyvében definiálta a standardizációt magas szinten folytató vállalatok közös jellemzőit, melyek szerint

- A vállalat tudja miért hoz létre standardokat, illetve azok miként járulnak hozzá a vállalati célok eléréséhez.
- A vezetés a legjobb módszereket alkalmazza és ellenőrzi azok folyamatos fejlesztését.
- A dolgozók megértik hogyan járul hozzá munkájuk a termékben, vagy szolgáltatásban a vevői igény kielégítésére
- A dolgozók tudják mely lépések kritikusak, hogy magas minőségű terméket állítsanak elő minimális veszteséggel, és ugyanazokat a feladatokat következetesen ugyanúgy végezzék.



TQM egy olyan vezetési módszer, filozófia, amelynek középpontjában a vevőközpontúság, a vezetőség és a munkatársak elkötelezettsége és a kulcs vállalati folyamatok folyamatos javítása áll

Az a bizonyos 3. pont... (folytatás)

Lássuk részletesebben mit is jelentenek a felsorolt pontok Lean Six Sigma megközelítésben:

ISMERJE A FELADATÁT:

- Rendelkezésre állnak írott termék és folyamat specifikációk, illetve munkautasítások? Amennyiben több helyen találhatóak, megegyeznek? A dolgozók számára könnyen elérhetőek?
- Tartalmazza a specifikáció az egyes minőségi paraméterek relatív fontosságát? Meg vannak határozva toleranciák azokra? Amennyiben kontroll diagramokat, vagy eszközöket használnak, azok kapcsolódnak e minőségi paraméterekhez?
- Vizuálisan megjelenítettek a munkahelyen az elkövethető hibák?
- A dolgozók és az ellenőrök által használt kritériumok megegyeznek? Megengedett , illetve definiált a specifikációtól való eltérés?
- A dolgozó számára ismert az általa gyártott termék használati módja?
- Megfelelő oktatásban részesült a dolgozó a hogy a specifikációnak megfelelően hajtsa végre a folyamatlépéseket? Értékelte valaki a dolgozó teljesítményét?
- Amennyiben a standard nincs betartva tudja a dolgozó azok hatását a további folyamatlépések, vagy a termék működése során?
- Tudja a dolgozó mit kell tennie hibás, illetve nem megfelelő termékekkel?

ISMERJE A STANDARDOT:

- Rendelkezésre állnak mérőeszközök a dolgozó számára? Numerikus adatokat közölnek a hibás – megfelelő információ helyett? Precízek? Megfelelően kalibráltak?
- Tudja a dolgozó milyen gyakran kell mintát vennie? Elég idő áll a rendelkezésére?
- Tudja a dolgozó hogyan értékelje a mérési adatokat, hogy döntsön az esetleges beavatkozásról?
- Rendelkezésre áll ellenőrzési metódus arra vonatkozóan, hogy a dolgozó megfelelő mintát vesz és avatkozik be szükség esetén a folyamatba?
- Az inspekciós adatok a dolgozó rendelkezésére állnak? Áttekinti azokat a dolgozó felettese?

Standard ismeretének gátjai:

- Nem pontos definíció: sima, egyenletes, időben, stb. szubjektivitást csempész a döntésbe
- Egymásnak ellentmondó specifikációk létezhetnek nem megfelelően kommunikált változtatásokból adódóan

Képes beavatkozni:

- Ellenőrzik a rövid, illetve hosszú távú folyamatképességet periodikusan?
- A dolgozó tudja milyen gyakran kell a folyamatot újraindítania / alapállapotba hoznia, vagy értelmeznie a méréseket, amely a folyamat újraindítását teszi szükségessé?
- Rendelkezésre állnak olyan beavatkozási lehetőségek, amellyel a hibákat csökkentheti? Milyen körülmények között avatkozhat be? Mikor állítsa le a folyamatot és kérjen segítséget? Kinek a segítségét?
- Írásban rendelkezésre állnak azok a folyamatlépések, amelyek hibát okozhatnak, illetve az ezek megelőzésére szolgáló akciók?
- Kielégítő megelőző karbantartási folyamat áll rendelkezésre a folyamattal kapcsolatosan?
- Lehetnek olyan rejtett „trükkök”, amelyeket a többi dolgozóval meg lehet, vagy kell ismertetni?

Lean Six Sigma folyamatfejlesztő és problémamegoldó módszerrel, illetve fenntartható standardok kialakításával kapcsolatos kérdéseit, véleményét várom az info@cashflownavigator.hu e-mail címen!

Fehér Norbert

Lean Six Sigma szakértő

Six Sigma Green Belt képzés lezárása Flextonics Mukachevo gyárában:

Sikeres Six Sigma Green Belt képzés zárult Flextonics Mukachevo Lean Six Sigma folyamatfejlesztő mérnökei számára. A Green Belt képzés angol nyelven folyt, s 10 napos volt. Külön öröm, hogy a menedzsment több tagja is végig részt tudott venni nemcsak az egyes modulokon, hanem a Six Sigma workshopokon is saját projektjével.

Six Sigma Green Belt oklevél megszerzésének 3 kritériuma volt:

- Aktív részvétel a képzésen
- Sikeres elméleti teszt a 10 nap végén
- Lezárt, elfogadott Six Sigma projekt fenntartható eredményekkel, mellyel a jelölt bizonyítja a megtanult Six Sigma eszközök gyakorlati alkalmazását

A képzés során a vállalatnál fellelhető példák és adatok segítségével ismerkedtek meg a résztvevők DMAIC folyamatfejlesztéssel és annak lépéseivel egészen a projekt kiválasztásának kritériumaitól, mérőrendszer elemzésen, a statisztikai analízisen keresztül a statisztikai hipotézisekkel alátámasztott eredmények produkálásáig és a fenntarthatóság biztosításáig.

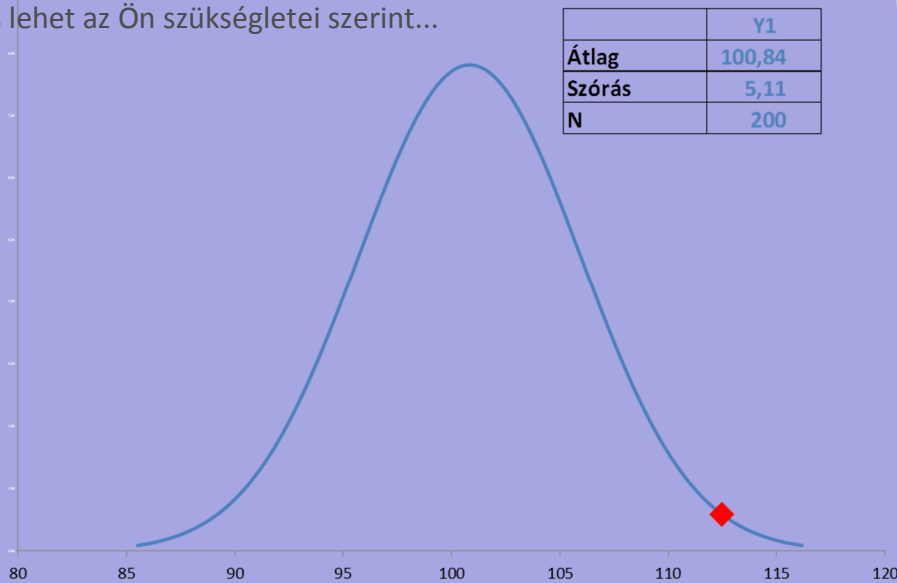
Külön köszönet Yurij Romanec, úrnak, hogy a menedzsment többi tagjai részére is rövid Six Sigma Awareness tréninget tarthattunk.

Amennyiben Önt is érdekli miként javíthatja statisztikai problémamegoldó módszerrel, azaz a Six Sigma eljárással kulcs vállalati folyamatait kérem jelezze az info@cashflownavigator.hu címen!

Hogyan hazudjunk statisztikával? VIII. rész

Ne bajlódjon mintanagyság számításával!

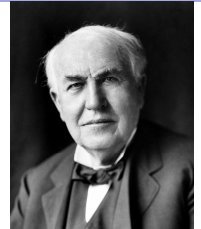
Elég, ha egy adatponttal jellemzi a sokaságot, amely akár valamelyik szélsőérték is lehet az Ön szükségletei szerint...



Adatsor jellemzői:

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

“Amikor azt gondolod, hogy már minden lehetőséget kimerítettél, még mindig van legalább egy.”
(Thomas Alva Edison)



8900 Zalaegerszeg, Ságodi út 25.

www.cashflownavigator.hu

info@cashflownavigator.hu

+36 30 650 7588

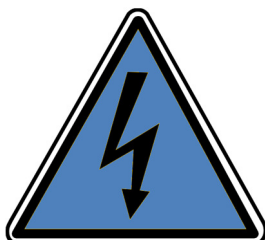
Skype: cashflownavigator



A hatékony standardizáció 3 kulcsa:

Mielőtt bárkit felelőssé teszünk munkájáért biztosítsuk az alábbiakat:

1. Ismerje a feladatát
2. Ismerje a standardot
3. Képes legyen beavatkozni a folyamatba



Címzett: