

FLOW

1 - 2

3

4

4

Tartalom

Ne hamarkodja el!

Sikeres lean Six Sigma képzés
Flextronics International Kft-nél

Hogyan hazudjunk
statisztikával? X. rész

Folyamatfejlesztés 6 pontban

Ne hamarkodja el!

Az emberi cselekedeteknek igencsak különböző motivációi vannak. Néha furcsa okai lehetnek egy tettnek, vagy akár éppen fordítva annak is, hogy az egyén nem cselekszik. Munkahelyi környezetünkben gyakran röviden így fogalmazunk felületes megfigyelések alapján másokról:

- „Sajnos hiányzik belőlük a megfelelő attitűd...”
- „Nem értik a lényegét, ezért a mi feladatunk, hogy megtanítsuk számukra...”
- „Egyszerűen hiányzik belőlük a motiváció...”
- „Elmondtuk egyszer, elmondtuk kétszer, elmondtuk százszor, de még mindig nem kapizsgálják a lényegét...”
- „Úgy gondolom probléma van a képzési rendszerünkkel...”

Ezen kijelentések, amelyeket még jócskán folytathatnánk elégedetlenségről árulkodnak valaki, vagy valakik munkájával kapcsolatosan. S ha egy kicsit jobban megnézi a fenti mondatokat mindegyik sugall egyfajta megoldást.

Azonban hiba lenne ezen mondatok alapján kijelenteni, hogy csak az az egy megoldás a helyénvaló, amely az egyes mondatokban megfogalmazódik. Ezek csak gyors ítéletek, mert kollégáink nem azt cselekszik, amit tőlük elvárunk. Lean Six Sigma folyamatfejlesztőként bizonyára Ön is számtalanszor tapasztalta, hogy a probléma gyökérének megértése nélkül sietve megoldási javaslatokban gondolkodni, azokhoz erőforrásokat rendelni gyakran hiábavaló, mivel a valódi probléma megoldatlan marad.

Amennyiben egymásra mutogatva motiválatlannak, rossz hozzáállással rendelkezőnek titulálunk másokat, gyakran megoldási javaslatokkal állunk elő ahelyett, hogy megkérdeznénk „Vajon miért van ez így? Mi lehet ennek az oka?”. Vagy például kulcs üzleti folyamataink mérőszámainak trendjét figyelve hasonlóan elhamarkodottan jelentjük ki „Probléma van a képzési programmal”, s ez megint azt mutatja, hogy ismét

összekeverjük a problémát és a megoldást

Ne hamarkodja el! (folytatás)

, hiszen valószínűleg nem magával a képzési rendszerrel van a probléma, hanem az csak egy módszer a valós probléma megoldására, mely abból adódik, hogy a dolgozók nem azt cselekszik, ami tőlük elvárt.

A probléma gyökérokának felderítése nélkül való ugrás a megoldásra azzal a veszéllyel járhat jelen esetben, hogy drága képzési programokra (akár Lean Six Sigma problémamegoldó képzésre) dobja ki vállalata pénzét és fecsérli el a rendelkezésre álló szűkös időkeretet. Továbbá, amennyiben a hozzáállással kapcsolatos problémát tréning mellett egy „jó kis elbeszélgetéssel” is társítja, akkor akár még a vérnyomása is felszökhet, s végül nem biztos, hogy bármi is megváltozik.

A teljesítmény problémák elemzésére olyan egyszerű eljárásokat is alkalmazhat, mint az „5 Miért?” módszer, vagy a 7 elemi eszköz (mely 7 minőségi eszköz, 7 alapeszköz és még számos néven ismert). A lényeg, hogy mielőtt gyors megoldásra törekedve az embereket kívánja „megjavítani” derítse ki a probléma valódi okát, s bizony meglehet, hogy nem is ott rejtőzik a gyökérok, ahol sejt.

Folyamatjavító Lean Six Sigma képzéseinken kiemelkedő figyelmet fordítunk arra, hogy miután kvantitatív módon leírtuk a kulcs üzleti folyamatokat jellemző valós problémát, igyekezzünk észreveteni a számos opciót mind az okok, mind a megoldási javaslatok tekintetében.

Tekintsünk csak újra a cikk elején elhangzott problémára:

- Az emberek nem az elvártak szerint teljesítenek
Ennek oka lehet többek között:
 - ◊ Nem tudják mi az elvárt teljesítmény;
 - ◊ Nem állnak rendelkezésre megfelelő eszközök, munkaterület, felelősség;
 - ◊ Nem kapnak visszacsatolást teljesítményükről;
 - ◊ Akkor is negatív visszacsatolást kapnak, ha jól cselekszenek;
 - ◊ Jutalmat kapnak rosszul elvégzett feladatokat követően;
 - ◊ Nem foglalkozik velük senki attól függetlenül, hogy jól, vagy rosszul teljesítenek munkájukban;
 - ◊ Egyáltalán nem is tudják hogyan kell elvégezni feladatukat;
 - ◊ stb....
- A megfigyelt „probléma” nem is valós probléma
- A probléma megértése nélkül adott megoldási javaslatok csak egyfajta „dobálózás”, melyek újabb és újabb hibákat generálhatnak
- A legjobb megoldás nem mindig az elsőnek eszünkbe jutó, legkézenfekvőbb ötlet. Van amikor bizony jócskán el kell töprengeni a lehetőségekben, s megvizsgálni melyik milyen előnyt, illetve hátrányt tartogat, amennyiben bevezetésre kerül.

Tanulja meg Ön is a teljesítmény értékelésének valamely módszerét akár például Lean Six Sigma módszerrel, hogy képes legyen megoldani a vállalatánál megjelenő „titokzatos” teljesítményproblémákat strukturált módon. Minél több eszközt, illetve módszert ismer, annál több lehetősége adódik mind az elemzés, mind a megoldás során!

Hallott a szakiról, aki minden problémát szegnek tekintett, mert csak egy kalapács állt rendelkezésére?

Ne essen ugyanebbe a hibába, hiszen bár vannak „tipikus” problémák, vagyis inkább kihívások, azonban azok egy kicsit mindig különböznek egymástól, s egyszer például Lean eszközt alkalmazva lehet eredményesen javítani az áramláson, máskor pedig Six Sigma módszer által használt statisztikai eszközökkel lehet megérteni a folyamatban megrejlő ingadozás valódi okát.

Jó folyamatfejlesztést kívánunk!

Sikeres Six Sigma Green Belt képzés Flextronics International Kft-nél

Flextronics International Kft zalaegerszegi, illetve sárvári telephelyein az Automotive üzletágon dolgozó folyamatfejlesztő mérnökök és logisztikusok részére tartottunk Six Sigma Green Belt képzést 2015. szeptemberétől kezdődően, melyet a jelöltek sikeres elméleti vizsgával zártak november elején .

A Six Sigma Green Belt képzés heti egy nap elfoglaltságot jelentett az érintetteknek, ahol megismerkedtek a DMAIC problémamegoldó eljárással, valamint minden alkalommal workshop jellegűen áttekintette a csapat a jelöltek Six Sigma projektjeit közösen, hiszen mindig is nagy hangsúlyt helyeztünk képzéseink során a cselekedve tanulni alapelve, ráadásul így megvitathattuk a tapasztalatokat, közös kihívásokat a projektek végrehajtása során.

A 10 alkalomból álló sorozat főbb mérföldkövei az alábbiak voltak:

- Projekt alapító okirat elkészítése és jóváhagyatása a folyamat tulajdonosával, stakeholdereivel
- Gyakorlati probléma megértése folyamatára, ok-okozat mátrix, FMEA segítségével
- Gyakorlati probléma statisztikai problémává alakítása, mely természetesen a Six Sigma által alkalmazott statisztikai fogalmak megértésével, gyakorlásával kezdődött. Ezt követően a vizuális elemzés eszközeinek áttekintése következett, majd a leíró statisztika. Megtanulták a jelöltek, hogy a mérőrendszer vizsgálat nem csupán a klasszikus Gage R&R vizsgálatból áll és az minden esetben megelőzi a folyamatképesség (Cp/Cpk) vizsgálatot.
- Gyökérok feltárása különböző statisztikai módszerekkel, hipotézis vizsgálatokkal, melyek közül az egyszerűen elkészíthető khi négyzet próba volt a legnépszerűbb, viszont akadtak olyan projektek is, ahol ezeken túl korreláció és regresszió számításra, vagy akár DOE kísérletre is sor került.
- Megoldási javaslatok kidolgozása során fontos volt, hogy az adott problémát ne cserélje el a Six Sigma Green Belt jelölt valamely másikra (például selejtköltségből ne keletkezzen addicionális inspekción miatti ember költség), továbbá be kellett mutatni az értékelő mátrixot, amellyel a legjobb megoldás kiválasztásra került.
- Legjobb megoldási javaslat megvalósítása és az elért eredmények fenntarthatóságának biztosítása olyan Lean Six Sigma eszközökkel, mint például 5S, standard munka, vagy vizualizáció ami mindenképpen az alapja, statisztikai folyamat kontroll, azaz SPC és természetesen az ehhez tartozó Control Plan.
- Rövidtávú folyamatképesség vizsgálat eredményeinek hosszú távúra cserélése, valamint az eredmények lemásolása a hasonló területekre
- Következő Lean Six Sigma fejlesztési projekt kijelölése

Amennyiben kíváncsi hogyan csökkentheti a hibák számát és az ingadozást egyidejűleg kulcs üzleti folyamataiban a vevői igény jobb kielégítésére például Lean Six Sigma eljárással, kérem jelezze az info@cashflownavigator.hu címen, s részletes tematikát küldünk Önnek!

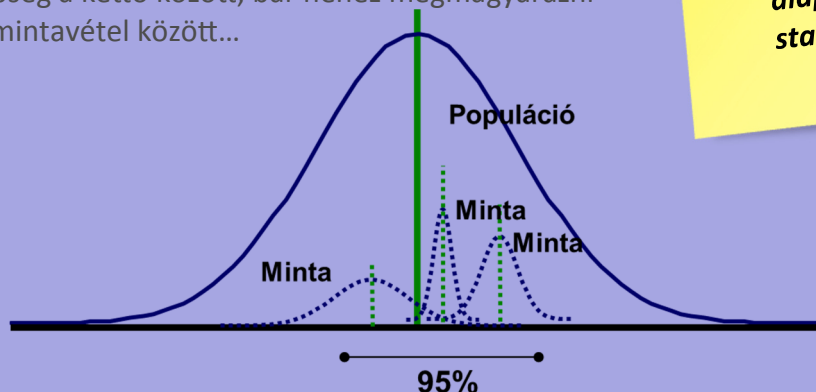
...A legnagyobb probléma, ha nincs probléma...

(Taiichi Ohno)



A populáció becsült paramétereit és konfidencia intervallumok helyett a minta számított paramétereivel jellemezze az adatsort...

, hiszen úgyszintén „nagy” különbség a kettő között, bár nehéz megmagyarázni miért ugrálnak az értékek két mintavétel között...

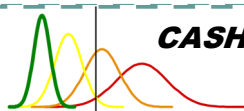


Statisztika 2 fő ága:

- ✓ Leíró statisztika
- ✓ Mintavételes becslésen alapuló statisztika

... Hibás döntést hozni a munkában elfogadható, azonban elutasítani a folyamatos tanulás elvét már nem...

(Philip Crosby)



CASH FLOW NAVIGÁTOR

Tanácsadó Kft.

8900 Zalaegerszeg, Ságodi út 25.

www.cashflownavigator.hu

info@cashflownavigator.hu

+36 30 650 7588

Skype: cashflownavigator



Folyamatfejlesztés 6 pontban:

1. Probléma definiálása
2. Mi a gyökérok?
3. Milyen megoldási lehetőségek vannak?
4. A legjobb ötlet kiválasztása és megvalósítása
5. A fejlesztés fenntarthatóságának biztosítása
6. Elért eredmények lemásolása hasonló területekre

Címzett: