

# „Folyamatok szabályozása”

Az EOQ MNB Hat Sigma és Lean valamint a Statisztikai Módszerek Szakbizottság 2016 március 2-án megtartott együttes ülésére az EOQ MNB Képzési Központjában került sor, amelyen a következő két előadás hangzott el:

Lakat Károly (L.K.Quality Bt.) – a „Minitab szoftver adatok elemzésére és folyamatok szabályozására” című előadásában – beszámolt a Minitab szoftverek több mint 40 éves fejlesztéseiről. Az előadó elmondta, hogy a Minitab elsősorban szoftverje, a statisztikai szoftver, a múlt század utolsó évtizedében vált a hatszigmások kedvelt számítógépes programjává. Elsősorban számukra készült a Quality Companion, a projektek menedzselésére szolgáló szoftver. A fejlesztés irányát mutatja a két új szoftver kifejlesztése, a Qeystone és a Devize, melyek felhő technikát alkalmaznak. A Qeystone egy számítógépes platform, mely két szoftvert tartalmaz: Quality Companion-t (számítógépre telepítendő) és a Hat Sigma projektek összefogására szolgáló Dashboard-ot (felhőben fut). Teljesen felhő technikát alkalmaz a Devize szoftver, mely a folyamatok optimalizálásába behozza a véletlenszerűséget (Monte Carlo szimuláció). Az előadás második felében az előadó bemutatott egy Minitab átalakítást az SPC (Statistical Process Control) üzemszerű alkalmazására. Az átalakítás új menüpontok létrehozását és makrók készítését jelenti, melyek a gyakran előforduló analízis-sorozatok egy egérekattintással történő futtatását teszik lehetővé. Az előadás egy kísérlettervezési példa és - a Devize szoftver felhasználásával - Monte Carlo szimuláció bemutatásával ért véget.

A második előadást Dózsa Zoltán (Zegan-Method Kft.) tartotta „Mi a helyzet az ipari vizuális vizsgálatok képességével?” címmel. Az előadó alapvetően azokat a nyitott kérdéseket és bizonytalansági tényezőket sorolta fel, amelyek felmerülnek a vizuális ellenőrzések képességével kapcsolatban. Ezekre a kérdésekre nincsenek elég jól használható válaszok az ipari gyakorlatban. A hibák megítélésében és az ellenőri képességekben nagy különbségek vannak a beszállítói lánc tagjai között és szervezeteken belül az egyes csoportok, műszakok között egyaránt. Ezek a különbségek bizalmatlanságot keltenek (ártanak a cégkultúrának) és a döntési hibák pedig súlyos pénzügyi veszteségeket okoznak. Az előadó azt javasolja, hogy ne általában a vizuális vizsgálatok képességével foglalkozzunk, hanem az ellenőrök egyéni kompetenciájával. A kompetencia mérésére javasol egy súlyozott átlagot (WSR), ami tartalmazza az ismétlőképességet, a helyes döntések arányát, valamint az elsőfajú és másodfajú hibák arányát. Tényezők, amik befolyásolják a vizsga eredményét: Mintakollekció mérete, összetétele, nehézségi foka; Az ismétlések száma; A vizsgáztatás módja és körülményei; A vizsgázók motiváltsága. Az előadó két évi fejlesztéssel és közel 600 vizsga tapasztalatával hozott létre egy rendszert, ami használható választ ad arra, hogyan **Hogyan** mérhető az ellenőrök egyéni képessége? **Hogyan** képezhető egy mérőszám, amely érzékeny a cég minőség-veszteség problémájára, és a kompetenciát reálisan, érthetően mutatja meg? **Hogyan** lesznek az eredmények összevethetők? **Hogyan** lesznek a referencia döntések megbízhatók? **Hogyan**, milyen szempontok szerint állíthatók össze a mintakollekciók? **Hogyan** fejleszthető az ellenőri kompetencia? **Hogyan** építsünk fel egy fenntartható rendszert a fenti igények teljesítésére? A rendszer és módszer kidolgozásánál hármas megközelítést alkalmazott: Üzleti – Statisztikai – Pszichológiai.

**Lakat Károly és Dózsa Zoltán**