

Tsubame Software Tools



Business Support Software Solutions

TSUBAME NO MEGANE



Informations of TST
Informationsangebot von TST
Medio Informativo de TST

Tsubame no megane

1. Contact and Copyright
2. McPro,Fit&Co by ruynk. TST news
- 3-5. **Six Sigma** (Spezialthema auf deutsch)
6. Impressum and feedback

Contact

Internet: <http://freenet-homepage.de/tsubame/>

Email: tst_post@xmail.net

News: <http://tstnews.blogspot.com>

Ruynk: <http://freenet-homepage.de/ruynk/>

Copyright

2009 Ruy Kuhlmann, Oslo, Norway

Copying, reproduction and distribution of this work as a whole without fee, and without a written agreement is hereby granted,

Modify and external use of parts or the whole of this work is expressly forbidden without the copyright holder's written consent.

All scripts and examples are used at your own risk.

The author does not assume any liability for errors or omissions anywhere in this work.



Tsubame Software Tools - News

Noticias en español

El objetivo de Tsubame Software Tools es hacer sencillamente software para PyME. Siendo así desarrollamos sistemas de software que sean

- de bajo costo,
- rápidos y simples de operar, y
- confiables,

diseñados especialmente para empresas pequeñas y medianas (PyME).

English news

Tsubame Software Tools have got new designed web sites (july 2009).

You can see the new sites here:

<http://freenet-homepage.de/tsubame/>

Enjoy!

Deutsche Nachrichten

Toshiko für ein Projekt benutzen

Es ist leicht ein neues Projekt als "Gruppe" einfach zu definieren und die Mitarbeiter des Projektes als die Benutzer der Gruppe. Das erlaubt bestimmte zeit-begrenzte Arbeiten (Projekte) getrennt zu verwalten und dabei sämtliche Projekt-Dokumentation zusammen (quasi an einem "Ort") zu haben. Durch das flexible Preis-Modell von Tsubame Software bezahlen Sie nur für die Laufzeit des Projektes.

http://freenet-homepage.de/tsubame/toshiko/kmu_index.htm

TST Spezialthema dieser Ausgabe: Six Sigma

Abkuerzungen

COPQ: Cost of poor quality

DPMO: defects per million opportunities

DPO: defects per opportunity

DPU: defects per unit

KM: Knowledge Management

KBSS: Knowledge Based Six Sigma (Kombination aus KM und SS)

ppm: part (piece) per million

QC: Quality Control

TQC: Total Quality Control

TCM: Total Quality Management

SS: Six Sigma

SQC: Statistical Quality Control

Einfuehrung

Sollte man glauben, wass man so liest, so ist 6-Sigma die Loesung aller Probleme. Kunden sind gluecklich, Mitarbeiter engagiert und Shareholder zufrieden.

"Everybody who touches it wins". Stimmt das?

Viele KMUs kennen zwar 6-Sigma aber halten es nicht fuer geeignet, eingesetzt zu werden.

Wiederum andere sollen keine gute Ergebnisse erzielt haben: Grund dafuer kann sein, dass die Verwaltung von Daten und Informationen in eben diesen Firmen eher schwach ist.

Besonders geht es um

- Messen, sammeln, speichern und anwenden der gespeicherten Daten
- Statistische Analyse der gespeicherten Daten
- Informations-Gewinnung aus den Daten
- Statistische Modellierung aus den Daten
- Zukunftsprognosen aus dem statistischen Modell

Die Datenverwaltung kann man in 3 Teile unterteilen:

1. Management: Sammeln, speichern und analyse der Daten, Generierung von Information
2. Verwendung: analyse der Ergebnisse, Verwendung der Information, Wissen erzeugen
3. Ausfuehrung: Benutzen des erzeugten Wissens, Weiterleitung der Information.

Ziel von 6-Sigma ist, die Fehlerrate auf 3,4 Stueck pro Million (genauer: DPMO) zu reduzieren.

Das entspricht (ein bisschen mehr als) 1 Fehler je 300.000 "Opportunities".

Um ein Projekt zu bearbeiten, bedient man sich des DMAIC-Akronyms (bzw DMADV bei "neuen Projekten").

Dies bedeutet:

Define (das Problem)

Measure (Messen, Bestandaufnahme m.a.W.)

Analyse (denken, was man da machen kann)

Improve (finden einer Loesung) (bzw **Design**, bei neuen Projekten) and

Control (ob die gedachte Loesung auch eine Loesung darstellt) (bzw **Verify** bei "neuen Pojekten", was das gleiche in Gruen darstellt).

Jetzt wird es aber interessant:

6 Sigma steht fuer die Normalverteilung (die Gauss-Glocke) und sagt aus, dass das Ziel der Produktion ("Produktion" steht hier selbstvetretend fuer alle schoepferischen Taetigkeiten: Design, Fabrikation, etc) ist es, innerhalb 6 Sigmas zu bleiben, was gleichbedeutend ist mit einer Fehlerrate von 99,99966%, 3,4 DPMO eben.

M.a.W. wird die statistische Abweichung drastisch reduziert. Das bedeutet nichts aderes, als dass man **genauer** produziert (oder arbeitet, wenn man will).

Man kann hier herum viel Mathematik betreiben, viel Statistik berechnen und viele Nummer produzieren. Aber das Grundprinzip ist und bleibt: **Um wenige Fehler zu produzieren muss man genauer arbeiten.**

Und zur den Begrifflichkeiten:

In Anlehnung an die asiatischen Kampfsportarten werden die Teilnehmer an einem Six-Sigma Projekt mit bunten Guerteln dekoriert; der Chef nennt sich Champion (bedeutet sehr wichtiger Chef), dann kommen die "Master Black-Belts" (bedeutet wichtiger Chef), dann die Black-Belts (BB, bedeutet Chef), dann darunter die gruene (green) Belts (GB, bedeutet etwas zwischen Chef und Arbeiter) und darunter noch die gelben (yellow) Belts (YB, die sind, die arbeiten sollen).

Das ist dann die Hierarchie des Teams. Das ist alles.

Vorteil von 6-Sigma:

Ziele werden klar definiert und es wird gemessen, so dass die Ergebnisse quantifizierbar sind. Prognosen sind genauer zu dokumentieren.

Nachteil von 6-Sigma:

Abgesehen von dem Kinderkram mit den bunten Guerteln, der Wiederholung von Allgemeinwissen in einer Formel (DMAIC) und des mystischen Hauchs mit dem Six Sigma ins Leben gerufen wurde, gibt es nur einen bekannten Kritikpunkt an Six Sigma: Die Qualitätsanforderungen koennten "**blind**" angewendet werden , ohne Ruecksicht auf das zu verbessernde Prozess. Es ist also wichtig zu definieren was genau soll six-sigma-verbessert werden.

Fazit

Ich halte die Idee fuer gut, ist aber alter Wein in neuen Schlaeuchen (Qualitaets-Verbesserung).

M.a.W., wenn die Produzierenden "stets" an die Qualitaet denken wuerden, so wuerde man das Ziel auch erreichen, ganz gleich mit welchem Namen es benannt werden soll.

Ganz im Sinne der modernen Kommunikation in heutigen Unternehmen (Stichwort "Management bei PowerPoint + ClipArt-CD-ROM") geht es darum, bunte Folien mit alten Wissen in neuen Woertern auf die Wand zu werfen.

Ich persoenlich denke doch, dass das Problem mit der "**Qualitaet**" liegt eher daran, dass sie nicht professionell betrieben wird, sondern stiefmuetterlich als "**notwendiges Uebel**" am Rande der Produktion.

Das Problem liegt demnach in der Auffassung der Qualitaets-Taetigkeit: so lange sie als "**Hobby einer Abteilung**" betrachtet wird, hat sie keine Chance: **Qualitaet muss professionell von der gesamten Organisation betrieben werden.**

Dann funktioniert sie auch und es ist dabei egal, was fuer einen Namen sie bekommt.

Impressum

Tsubame no megane means on japanese:
The glasses of the swallow.

Tsubame no megane bedeutet auf japanisch:
Die Brille der Schwalbe.

Tsubame no megane significa en japonés:
Las gafas de la golondrina.

R.C.N.-Kuhlmann
Tsubame Software Tools
Business Support Software Solutions
Bergensveien 60
0963 Oslo / Grorud
Norway

Feedback

Ich werde mich sehr freuen, wenn Sie einen Nutzen von dieser Arbeit haben, sie benutzen und sie weiterreichen.

Ich lege viel Wert auf Feedback von Ihnen: lassen Sie mir Ihre Meinung wissen!

Auch würde mich sehr interessieren, welche Themen für Sie wichtig sind, welche nicht ganz wichtig und über welche Themen Sie in der Zukunft informiert werden möchten.

Bitte Feedback an: **tst_post@xmail.net**

Sollte diese Email-Adresse nicht mehr in Gebrauch sein, so schlagen Sie bitte unter:

<http://www.ruynk.de>

oder

<http://www.tsubame.de>

nach, oder suchen Sie nach der Firma "Tsubame Software Tools" mit einer Internet-Suchmaschine.