

广州六西格玛绿带（SSGB）培训

产品名称	广州六西格玛绿带（SSGB）培训
公司名称	广州方普企业管理顾问有限公司
价格	7500.00/人
规格参数	
公司地址	车陂龙口大街1号206房
联系电话	18620403535 13316149676

产品详情

【课程背景】

六西格玛是当今世界影响最大最先进和最实用的管理模式和艺术，要求每百万次的操作机会只允许出现3.4次失误。推行“六个标准差”的目的就是经由设计并改善监控流程操作，将流程的失误降低到最低，以期获得最佳的品质和经营效果。摩托罗拉、通用电气创造发展了六西格玛，引领了全球质量管理直至经营模式的新潮流，极大地提升了产品及服务质量，增加了客户满意度，获得了丰硕的财务成果。六西格玛不仅是一种质量管理技术，更是一种崭新先进的经营管理理念和方法。采用六西格玛管理已成为全球趋势，我国企业如何审时度势，尽早引进和采用六西格玛，缩短与世界先进企业的差距，提升我国企业整体竞争力，已成燃眉之急。本六西格玛绿带实战课程是六西格玛专家李安强老师十多年实战经验的传承，他将自己十年日本企业质量高管的经验和技能与六西格玛工具专研提炼后的升华,让你轻松掌握六西格玛的实战工具，，为了让大家更好的学习和掌握六西格玛工具和方法，结合实际案例系统阐述六西格玛管理D-M-A-I-C的模型、组织结构、项目管理、突破策略和文化变革策略。并结合了制造业及服务行业的实际案例贯穿始终。

【课程目标】

透过5天的课程培训，使企业和学员:

- 1.掌握六西格玛管理原则、理念、作用、指导原则；
- 2.掌握六西格玛中的常用和重要的工具和方法；
- 3.掌握了解六西格玛运用展开的全部要素、过程及操作方法的概貌；

4.掌握了解到六西格玛将给企业带来的莫大的好处及影响；

5.掌握认识到采用六西格玛的必要性和可行性；

【参加对象】

各企业的中高层技术及管理人员、部门经理、品质经理、工程师、企业相关质量管理人员

【课程大纲】

第一单元.六西格玛管理及定义阶段

一、六西格玛概述

1.六西格玛诞生和发展

2.什么是六西格玛？

3.六西格玛目标

4.减少过程变异，实现零缺陷

5.质量与成本

6.六西格玛的魔力

7.六西格玛的财务成果

8.我国采用六西格玛的趋势

9.六西格玛适合我们吗 从六西格玛的角度看问题

二、六西格玛的六个主题

1.真正关注顾客

2.数据驱动的管理

3.专注于过程

4.项目管理

5.无边界团队合作

6.主动管理，追求完美

三、六西格玛中的组织与领导

1.六西格玛组织

2.角色与职责

3.六西格玛资源与预算

4.六西格玛领导

5.企业文化与六西格玛

四、六西格玛项目具体方法

1.项目发动

2.组建6Sigma项目团队

3.制定工作职责、配备资源

4.活动流程展开、情报沟通

5.团队会议、支援

6.项目报告

7.风险分析与SWOT分析的方法与运用

8.SIPOC图的方法与运用

9. QFD的方法与运用

10. 因果图、因果矩阵图的制作方法和步骤

11. 柏拉图的概念、用途及、制作方法和步骤

五、定义阶段的中国企业运行六西格玛注意事项

1. 六西格玛项目选择与筛选
2. 六西格玛项目进行不下去的原因剖析
3. 设置项目指标与目标（如质量、周期、成本等）
4. 陈述问题，设置括基线和改进目标
5. 中国企业定义阶段的注意事项与难点

案例:六西格玛项目确立

第二单元. 六西格玛方法和工具 —— 测量阶段

一、量测阶段的质量概念

1. 中心极限定理及样本均值的分布
2. 数据收集整理
3. 描述性统计
4. 过程能力分析
5. 非正态数据的变换（非正态数据的过程能力）
6. 偏度、峰度、
7. 正态概率图
8. 分辨力、稳定性、
9. 偏倚、偏倚的线性
10. 精确度、准确度
11. 重复性和再现性

二、量测阶段常用的工具和方法

1. 流程分析技术

2. 数据分析方法与工具

3. MSA的方法与运用

4. FMEA的方法与运用

5. AQL的方法和运用

6. 检查表的方法和运用

7. 基本统计学的方法与运用

三、MINITAB方法和工具

1. MINITAB在量测阶段的使用

2. 利用MINITAB完成质量工具分析

3. 利用MINITAB进行过程能力分析

实例：MINITAB实际操作演练

四、量测阶段运行案例剖析

1. 中国工厂如何做量测阶段

2. 量测阶段注意事项

3. 中国企业在量测阶段难点和误解

4. 量测阶段的技术总结

案例：中国某企业在量测阶段的运行

第三单元.六西格玛方法和工具 —— 分析阶段

一、分析阶段的质量概念与理解

1. 点估计和区间估计

2. 假设检验

3. 多变量分析

4. 置信区间与假设检验

5. 相关与回归分析

6. 样本量计算

二、分析阶段的质量统计分析工具

2. 回归分析的方法和运用

2. 方差分析的方法和运用

3. 散布图的方法和运用

4. 亲和图定义、用途、背景与类型

5. 假设检验方法和运用

6. 检证分析方法和运用

7. 其他各种分析工具和方法简介

三、分析阶段的技巧

1. 各种分析工具的运用实战

2. 各种分析工具的运用Minitab操作方法和使用

3. 实际案例练习

四、多变量分析技术

1. 变异类别与来源

2. 多变量图（过程能力分析、量具重复性和再现性研究、方差分析）

案例：多变量分析案例讲解与练习

五、置信区间与假设检验

1.何谓假设检验？

2.假设检验的步骤、种类（客户风险与供应商风险）

3.连续数据假设检验方法与工具、离散数据的假设检验立方法与工具

案例：分析技术练习

六、企业实际中问题分析与解决

1. 中国企业实际中问题分析方法和工具

2. 中国企业在分析阶段的难点与问题

3. 案例:某企业在分析阶段失败的原因

第四单元.六西格玛方法和工具——改进阶段

一、改进阶段质量概念讲解

1.试验设计

2.单因素试验

3.随机化和区组

4.交互作用

5.田口方法

6.离散和集中

二、改进阶段的工具和方法

1.DOE的方法与运用

2.检出力和样本量、平衡、重复、顺序、有效性、随机化和区组、交互作用

3.单因素试验的设计和分析

4.多因素全析因试验的设计和分析

5.两水平部分析因试验的设计和分析

6.带区组实验设计

7.含离散变量的实验设计

8.多响应变量实验设计

9.响应变量需要做变换的实验设计

10.最速上升法

11.田口方法

12.混料试验

14 调优运算

三、改进阶段的运用技巧和方法

1. 利用MINITAB进行实验设计

2. 利用MINITAB进行实验分析

3. 改进阶段的运用技巧和方法

4. 利用IE来改善的方法技巧

5.SDCA与PDCA升华

四、企业实际中改善

1. 中国企业实际中问题改善方法和工具

2. 中国企业实际中问题结案方法和工具

3. 中国企业在改善阶段的难点与问题

4. 案例:某企业在改善阶段失败的原因

第五单元.六西格玛方法和工具 —— 控制阶段

一、控制阶段质量概念理解

1.正态分布

2.数据

3.控制图

4.精益与六西格玛

5.容差设计

6.六西格玛设计

二、控制阶段的工具和方法

1.统计过程控制的方法与运用

2.质量控制计划的方法与运用

3.控制阶段方法和工具

4.用于控制的精益生产工具（防错、TPM、标准作业法等）

5.精益的概念、战略及实施（价值、价值链、流动、拉动、完美等）

6.非正态数据控制图

7.标准化控制图

三、计量型数据SPC

1.计量值数据控制图的种类及用途

2.计量值数据控制图的制作与应用

3.计量值数据控制图的过程能力分析

4.四类计量值数据控制图

5.实例11：计数型控制图制作练习与讲解

四、计数型数据SPC

- 1.计数值数据控制图的种类及用途
- 2.计数值数据控制图的制作与应用
- 3.计数值数据控制图的过程能力分析
- 4.四类计数值数据控制图
- 5.案例：计数型控制图制作练习与讲解

五、CP K过程能力分析

- 1.直方图的作成与过程能力
- 1.过程变异与过程能力
- 2.过程能力指数（短期能力、长期能力、非正态分布数据的过程能力）
- 3.案例：过程能力分析案例讲解与练习

六、六西格玛运行中的技巧

- 1.六西格玛设计的方法和工具
- 2.质量功能展开的方法与运用
- 3.系统设计的方法与运用
- 4.容差设计的方法与运用
- 5.防错法的方法与运用
- 6.目视管理法的方法与运用
- 7.IE与VE的方法与运用

七、企业实际中六西格玛问题

- 1.中国企业实际中问题

2. 中国企业实际中应如何做六西格玛

3. 中国企业推行六西格玛的难点与问题

4. 案例:某企业六西格玛推行的成功经验