

六西格玛在机械加工企业管理中的应用分析

王李萍

(山西机械高级技工学校 山西 太原 030024)

摘要:六西格玛又被称为6 σ 管理模式,最早由比尔·史密斯提出,后随着经济全球化发展传入我国,逐渐在国内各个行业、各个领域得到了广泛的应用,成为我国企业管理改革的有效助力。本文深度分析在机械加工企业管理环节引入6 σ 管理模式的实践策略,供广大相关从业人员参考。

关键词:企业管理工作;机械加工企业;6 σ 管理;应用策略分析

0 引言

随着我国社会经济的发展,机械加工行业得到了快速发展的良好机遇,具有广阔的发展前景与发展空间。市场经济的发展,在为机械加工企业带来良好机遇的同时,也增强了机械加工企业面临的竞争压力。为此,国内机械加工企业为寻求创新可持续发展,需要在管理上不断借鉴先进的管理经验。目前,国内很多企业结合自身发展需求,引入6 σ 管理模式,借以提升企业的管理效率。

1 6 σ 管理模式概念与特征分析

1.1 6 σ 管理模式概念分析

6 σ 管理模式是以客户为驱动力的先进管理策略。在执行环节,6 σ 管理模式始终坚持对企业业务流程开展动态化、持续性改造,同时改善企业内部加工系统。主要目标为探索企业经营与生产环节存在的问题对企业产品以及业务流程的影响,从而优化企业管理办法,形成更加高效、更加完整的加工体系。与此同时,在改善环节融入先进企业文化以及先进工作理念,有效整合加工环节所产生的各项漏洞,规避在加工制造环节由于违规操作以及操作失误所带来的额外成本支出,探索更加科学、高效的企业管理模式。综上所述,对于国内机械加工企业而言,深度研发、科学应用6 σ 管理模式的价值在于通过提升管理效率,提升客户信任度,并且通过与客户的积极接触,逐渐构建良好的合作关系。结合客户需求开展设计,为其提供个性化产品与差异化服务,提升客户满意度。确保机械加工企业的市场影响力与核心竞争力稳固提升,最终获得良好的经济效益与社会效益。

1.2 6 σ 管理模式特征分析

就机械加工企业分析,6 σ 管理模式与机械加工企业管理工作高度契合,在企业管理环节引入6 σ 管理

模式,可以帮助企业确立未来发展方向以及创新发展策略,使企业在激烈的行业竞争中有更加出色的表现。

1.2.1 关注客户实际需求

机械加工企业在企业管理环节引入6 σ 管理模式,可以通过更加开阔的视角开展企业管理工作,关注客户实际需求,并做出针对性调整,从而提升客户满意度。利用6 σ 管理模式开展企业管理工作,对各个岗位人员的工作表现进行科学评估,以提升客户满意度为出发点开展绩效考核工作,可以显著提升机械加工企业整体工作效率与执行力度,最大程度提升客户满意度。与此同时,客户满意度也是考核企业管理工作改革的重要标准,可以对企业管理工作改革效率展开科学、精准评估,探索企业管理工作的不足之处,并在后续的管理环节不断总结经验,探索更为先进的管理思想与更为高效的管理模式。

1.2.2 对数据依赖程度明显提升

机械加工企业在企业管理环节引入6 σ 管理模式,需要确保在实际管理环节完成数据量化与信息量化。相较于传统企业管理模式,6 σ 管理模式对数据信息的精准度要求较高,这也是企业管理工作效率提升的基本条件。在企业管理环节,管理人员可以通过数据反映各项管理工作的实施效果,包括机械加工企业产品加工环节的加工状况以及各部门、各岗位人员的执行能力,都可以通过数据信息的方式完成量化呈现,所有工作成果一目了然,这也为管理者以及企业决策者开展管理工作与重大决策提供了参考依据。可以通过数据报表发现管理环节以及决策环节的问题,以此提升机械加工企业的风险防范能力,并且结合问题针对性地展开科学优化与调整,提升企业生产效率与服务质量,确保客户满意度稳固提升。

1.2.3 有效改善企业业务流程

在并未引入6 σ 管理模式之前,受到传统企业管理理念与传统管理方法的制约,国内机械加工企业通常

结合加工成果来展开工作评价与结果评估,通过加强产品检验力度、优化售后服务工作来提升企业产品质量。传统管理模式虽然在企业管理环节发挥了一定的作用与价值,但随着国内机械加工企业规模的扩大和市场竞争形式的变化,传统管理模式的弊端也逐渐显现。由于传统管理模式更加侧重于事后管理,因此造成在生产环节出现大量的成本浪费,同时增加了售后工作也的人力物力投入,整体成本支出明显增加。

6 σ 管理模式则不同。相较于传统的事后管理模式,6 σ 管理模式更加注重在产品生产环节探索问题成因,比如产品缺陷产生的原因,并通过优化生产流程与业务流程,提升机械加工企业产品质量与生产效率。而非在产品生产工作结束后,通过加大成品检验力度来保证产品质量。因此,在实际执行过程中,6 σ 管理模式更加注重对整个产品生产环节的检验工作,及时发现生产环节所存在的问题与隐患并作出相应调整,不断优化、完善机械加工企业产品生产流程,提升生产效率,降低成本浪费。

1.2.4 实现无界限合作

机械加工企业在引入 6 σ 管理模式后,可以确保企业各部门、各岗位人员积极参与到管理工作当中,探索企业存在的问题。无论是高层管理人员,还是企业基层员工,每个人的责任意识都能得到提升,时刻关注问题,并积极探索更好的解决办法与优化措施。尤其在明确改进工作流程可以显著提升产品质量后,各部门、各岗位之间可以实现通力合作,共同完善整个加工流程。不仅如此,6 σ 管理模式是一项动态性、持续性的改进措施,可以随着企业发展需求以及市场环境的转变而随时作出调整,始终保持与机械加工企业生产经营状态的高契合度。6 σ 管理模式还会拓宽员工学习范围,使企业员工更加积极、主动地开展专业知识与专业技能学习,不断提升自身能力以满足岗位要求,使员工在为自身赢得良好职业发展前景的同时,也为企业发展提供助力。

2 机械加工企业引入 6 σ 管理模式的实践策略

2.1 科学开展人员培训工作

在 6 σ 管理模式开展人员培训工作措施如下:

首先,针对企业高级管理人员开展企业发展战略层面培训,通过深刻诠释 6 σ 管理队伍的建设要点和管理要点,指出高层人员参与岗位培训工作中的重要性。

其次,针对技术人员以及中层管理人员开展“黑带”培训与“绿带”培训,这也是开展人员培训工作的核心内容,要求技术人员与中层管理人员明确 6 σ 管理理念、6 σ 管理方法以及 6 σ 管理先进技术。熟练应用各种定义手段、测量手段、分析手段以及改进手段、控制手段

优化业务流程。在黑带培训与绿带培训环节,要注重理论结合实际。在理论讲解环节,要不断穿插真实案例进行讲解;培训考核不仅需要针对理论知识开展科学测试,同时还需要制定实施效果考核标准。黑带项目需要建立在绿带项目的基础上开展,对普通员工由绿带人员开展基础性培训,讲解 5s 管理的操作要点,对统计数据开展基础判别。在培训环节不断提升管理人员与基层员工的沟通效率与沟通频率,确保基层员工可以更深入地理解并接受 6 σ 管理模式,提升企业整体凝聚力。

2.2 营造良好的管理氛围

在机械加工企业改革环节,企业各级管理人员应当发挥模范带头作用。在 6 σ 管理模式推进环节,凸显 6 σ 管理模式的应用价值与核心特征,并在 6 σ 管理模式的助力下,营造积极向上的工作氛围。确保企业内部各个部门、各个岗位人员可以各司其职,完成自身岗位职责与岗位任务,将自身所掌握的专业技能与专业知识合理应用于岗位创新环节。为实现这一目的,企业管理人员应当对 6 σ 管理模式有更深层次认知与理解,积极创新传统管理理念,确保 6 σ 管理模式价值与优势可以在执行环节得到充分体现,提升管理工作效率。从上层管理人员影响到基层实践操作人员,确保基层实践操作人员在管理人员与领导人员的双重引导与影响下,形成正确的工作观念,提升对自身所处岗位重视程度,拥有良好的岗位意识与责任意识。同时也对 6 σ 管理模式提升重视度,配合企业管理人员开展企业管理工作,探索自身工作的不足之处,改进并且解决力所能及的问题。在此基础上,将无法顺利解决的问题记录下来,上报给上级管理人员解决,确保整个机械加工企业的产品加工环节被 6 σ 管理模式所覆盖。

2.3 转变传统企业管理观念

机械加工企业经过数十年发展,有些形成了一定的规模。在实际开展企业管理工作时,相较于中小型企业,大企业更容易受到传统企业管理方法与传统企业管理观念影响,产生固化管理思维。同时,相较于中小型企业,大型机械加工企业在推行 6 σ 管理工作模式时,更容易受到外部影响因素以及内部不稳定因素影响,难以从根本上解决企业管理工作中存在的问题。部分先进性管理方法与先进性管理观念无法合理应用于机械加工企业当中,企业管理工作改革最终流于形式,不能发挥 6 σ 管理模式的真正价值与作用。

为保证 6 σ 管理模式可以在机械加工企业管理环节发挥其价值与作用,国内部分企业已经开展试点应用,但由于 6 σ 管理模式并未得到应有的重视与关注,因此,6 σ 管理模式的实施效果并不理想。针对这一问题,机

械加工企业管理人员应当向国内外先进企业学习,吸取经验,首先明确6 σ 管理模式在企业管理环节当中发挥的重要作用,然后结合自身所属企业发展需求展开科学设计,力求6 σ 管理模式可以顺利完成本土化应用,并且在实际实施环节不断创新、不断改造,提升6 σ 管理模式与企业的契合程度,提升机械加工企业管理效率与管理水平。

2.4 科学应用信息化技术

随着移动互联网的普及,信息化技术迎来更加广泛的应用空间,在包括机械加工制造企业在内的各个领域、各个行业都拥有极为亮眼的表现。但目前,国内仍有部分机械加工企业对信息化建设重视程度不足,通常选择人工操作方式开展问题分析与问题总结。在此形势下,不仅问题分析效率无法得到有效保障,而且无法保证问题分析与问题总结的精准度。由于问题分析环节会产生错误的概率较大,因此为后续的企业改革工作带来巨大影响。针对这一情况,国内机械加工企业应当在企业管理环节合理引入信息化技术,利用大数据技术开展问题探索,再借助大数据分析技术完成信息分析,为企业管理工作以及企业重大决策提供更加精准、更加高效的数据与信息支持。

而6 σ 管理模式正是大数据技术合理应用的基础条件,二者可以实现相互补充、相互促进。为此,机械加工企业应当充分意识到精准分析数据的重要价值,从而确保问题分析精准度与时效性。并且以此为基础,加强信息化系统建设工作,确保系统中包含机械加工企业的整体业务流程,从而确保信息化技术的应用价值可以得到有效实现。从软件设施建设方面与硬件设施建设方面进行调整,确保软件设施与硬件设施可以同时得到巩固,为6 σ 管理模式的科学应用奠定坚实基础。

2.5 科学构建激励机制

上述表明,6 σ 管理模式是一项动态式改革方法与持续性改进措施,因此可以结合企业发展需求不断作出调整。针对企业生产流程以及经营模式开展创新与改进,并且在改革环节不断融入国内外先进企业的先进工作理念与先进管理办法。与此同时,机械加工企业也需在6 σ 管理模式的助力下,优化企业内部人员结构,对内部员工的工作能力与工作素质展开全面培养,这不仅是企业管理工作顺利开展的基础保障,同时与企业实现创新发展存在密切关联,因此需要得到企业管理人员高度重视。

结合这一目标,企业应当构建更加高效、更加完善的激励机制,以此激发企业内部人员工作积极性与主观能动性。由单一式激励转化为个性化激励、多元化激励,创新岗位激励制度与激励形式,满足不同层次、不同类

型员工的个性化激励需求与多元化激励需求,保证6 σ 管理模式的实际应用效果与执行效果。通过此种方式,可以提升企业内部人员对6 σ 管理模式的重视程度与认同感,在工作环节不断总结工作经验,提升实际工作水平,从而为6 σ 管理模式在企业管理中的合理应用提供基础保障。

3 结语

总而言之,机械加工企业对于6 σ 管理模式这种流程化管理模式具有天然依赖性,二者之间具有诸多互通之处。为此,国内机械加工企业可以通过科学开展人员培训工作、营造良好的管理氛围、转变传统企业管理观念、科学应用信息化技术、科学构建激励机制等方式保证6 σ 管理模式的顺利落地。在提升企业管理效率的同时,为企业赢得良好的经济收益、社会收益,助力企业完成创新发展与可持续发展。

参考文献:

- [1] 卿琳,张穗宜,陈军.基于六西格玛管理的中职质量管理创新实践——以宜宾市职业技术学校教学工作诊改为例[J].教育科学论坛,2017,13(21):95-99.
- [2] 严丝雨.基于精益六西格玛管理的现代企业质量管理——以A公司为例[J].中国集体经济,2018(1):35-36.
- [3] 饶洋,刘晓功.精益六西格玛在产品生产及质量管理中的应用——以某科研院铸件A为例[J].企业改革与管理,2019(12):51-52+54.
- [4] 《中国人力资源开发》编辑部与中国惠普大学联合课题组.追求企业持续改进之道——惠普质量管理学院的服务体系与案例分析[J].中国人力资源开发,2019(4):26-34.
- [5] 朱骄阳,王升,张平.基于6S的中小型服装制造业企业现场管理改进策略研究——以沈阳市X制衣公司为例[J].价值工程,2019,38(36):3-4.
- [6] 郑童桐,赵醒村.全面质量管理方法在高校专利管理中的应用——以6 σ 为例[J].中国高校科技,2018(1):40-43.
- [7] 郑童桐.基于6 σ 理论的高校专利申请管理服务体系构建研究——以广东省某研究型高校为例[D].广东:南方医科大学,2018.
- [8] 陈秀红,陈晓红,肖丹丹,等.基于6 σ 理论优化一级康复流程在缺血性脑卒中患者的应用研究[J].科学养生,2022,25(6):133-134.

作者简介:王李萍(1973.12-),女,山西阳泉人,本科,研究方向:企业管理。