

تطبيق أدوات مراقبة العمليات الإحصائية SPC والأدوات

السبع لمراقبة الجودة

لمحة عامة

على المؤسسات عدم الاستهانة بضرورة استيعابها العميق لكيفية تنفيذ العمليات وتقديم منتجات أو خدمات عالية الجودة لمعاملتها، ولأهمية هذا الموضوع نقدم هذه الدورة التدريبية التي تشرح الأدوات الإحصائية التي تساعدها على فهم العمليات المؤسسية وتقديم الأدوات المرئية والإحصائية مما يوفر فرصةً للتحسين المؤسسي، كما تتناول الدورة المؤشرات التي تستخدمها المؤسسات الرائدة في قياس قدرة العمليات، ذلك إلى جانب مناقشة تطبيق الأدوات السبع لمراقبة الجودة وفوائدها للمؤسسات.

أهداف الدورة

سيتمكن المشاركون في نهاية الدورة من :

فهم وتطبيق الأدوات السبع لمراقبة الجودة

استيعاب مفاهيم (SPC) مراقبة العمليات الإحصائية (

تطبيق SPC (مراقبة العمليات الإحصائية) من خلال مخططات المراقبة لتحديد وتقليل التباين

مناقشة قدرة العمليات والأسباب وراء ضرورة الحرص على تحسين الأعمال

حساب مستوى سيجما، Cp، Cpk، وشرح قدرة العمليات التي يتم توزيع مخرجاتها بشكل طبيعي

تحليل البيانات باستخدام أدوات مختلفة في برنامج Minitab

الفئات المستهدفة

تستهدف هذه الدورة التدريبية المدراء والمشرفين وجميع المهنيين الذين يرغبون في تحسين استخدام مؤسساتهم لمفاهيم SPC (مراقبة العمليات الإحصائية) وقدرة العمليات في مؤسساتهم، ومعرفة علاقة تطبيق SPC (مراقبة العمليات الإحصائية) بتحسين الأعمال والعمليات المؤسسية .

(SPC مراقبة العمليات الإحصائية)

مهارات حل المشكلات

الأدوات السبع لمراقبة الجودة

أداء العمليات

قدرة العمليات

أدوات ومنهجيات التحسين: الأدوات السبع لمراقبة الجودة

ما هي أداة الجودة؟

أدوات مراقبة الجودة السبع

مخطط السبب والنتيجة، قائمة التدقيق، مخططات المراقبة، المدرج التكراري، مخطط باريتو، مخطط التبعثر، التدرج

الطبقي

مخططات التحكم والتحكم في العمليات الإحصائية

ما هي SPC (مراقبة العمليات الإحصائية)؟

أسباب التباين: الخاصة وال العامة

مخططات (SPC) مراقبة العمليات الإحصائية)

ما هو مخطط المراقبة؟

فوائد مخططات المراقبة

مخططات المراقبة والاستقرار

أنواع مخططات المراقبة: اختيار مخطط المراقبة المناسب

إنشاء مخطط المراقبة

قدرة العمليات والأداء

صوت المتعاملين وصوت العمليات

التوزيع الطبيعي وغير الطبيعي

ما هو أداء العملية؟

مستوى السماحية أو الموصفات

حساب Cpk و Cp

تحسين قدرة العملية

مقارنة قدرة العملية قبل وبعد التحسين