

Ovo je pregled DELA TEKSTA rada na temu "Primena ISHIKAWA dijagrama u analizi uzroka i posledica otkaza sistema upravljanja". Rad ima 15 strana. Ovde je prikazano oko 500 reči izdvojenih iz rada.

Napomena: Rad koji dobijate na e-mail ne izgleda ovako, ovo je samo DEO TEKSTA izvučen iz rada, da bi se video stil pisanja. Radovi koje dobijate na e-mail su uređeni (formatirani) po svim standardima. U tekstu ispod su namerno izostavljeni pojedini segmenti.

Ako tekst koji se nalazi ispod nije čitljiv (sadrži kukice, znakove pitanja ili nečitljive karaktere), molimo Vas, prijavite to ovde.

Uputstvo o načinu preuzimanja rada možete pročitati ovde.

MEGATREND UNIVERZITET

FAKULTET ZA MENADZMENT VALJEVO

SEMINARSKI RAD

TEMA:

PRIMENA ISHIKAWA DIJAGRAMA U ANALIZI

UZROKA I POSLEDICA OTKAZA SISTEMA UPRAVLJANJA

PREDMET: UPRAVLJANJE KVALITETOM

Valjevo, 2009.

PRIMENA ISHIKAWA DIJAGRAMA U ANALIZI UZROKA I POSLEDICA OTKAZA SISTEMA UPRAVLJANJA

1. UVOD

„Nedostatak matematičke kulture nigde nije tako očigledan kao u besmislenoj preciznosti pri numeričkim izračunavanjima”.

Kvalitet proizvoda, usluga ili drugih izlaza organizacije utvrđuje se zadovoljstvom kupca koji ih koristi i rezultatima procesa koji ih stvaraju ili podržavaju. Svaka aktivnost ili radnja u nekoj organizaciji podrazumeva jedan ili više procesa, a poboljšanje kvaliteta je stalna aktivnost usmerena na povećanje efektivnosti i efikasnosti procesa. Poboljšanje kvaliteta postiže se poboljšanjem procesa.

Da bi se to ostvarilo, svi zaposleni moraju biti opredeljeni za poboljšanje kvaliteta i primenu odgovarajućih savremenih metoda. Ovde se prikazuju neke od tih metoda, čija primena treba da pospeši napore za poboljšanjima. Za izvršenje različitih zadataka potreban je i različit nivo znanja i razumevanja problema. Ovaj priručnik namenjen je svima koji su u svojoj svakodnevnoj praksi počinju sretati i baviti sa primenom statističkih metoda za kontrolu svog procesa rada. Ostale metode za poboljšanje kvaliteta, kako za numeričke tako i za nenumeričke podatke, mogu se naći u brojnoj literaturi iz ove oblasti.

Odluke koje se odnose na aktuelni proces merenja i ljude koji će vršiti merenje moraju se donositi vrlo obazrivo ukoliko se želi da ta aktivnost vodi poboljšanju kvaliteta. Veća specijalizacija metrologije jedan je od uzroka oslobađanja od odgovornosti za kvalitet ljudi koji neposredno izvršavaju zadatke. Neprekidno usložavanje merenja i njegovo udaljavanje od radnog mesta doprinosi najviše tome da se sa sve većom preciznošću izmeri nesposobnost procesa da ispuni postavljene zahteve. Izvršilac je najčešće taj koji je sa procesom povezan na takav način da je upravo on najpogodnija ličnost za izvođenje merenja, što ima uticaja i na izbor metoda koje će biti primenjene. Primena previše preciznih ispitivanja koja se izvode sa ciljem da bi se proces stavio pod kontrolu, obično se pokazuje nekorisnom, pošto bi

jednostavnije metode koje bi mogli primenjivati izvršioци u procesu donele mnogo više koristi celoj organizaciji.

Ovi alati poboljšanja kvaliteta baziraju se na brojnim matematičkim principima. Međutim, za njihovo korišćenje nije potrebno potpuno poznavanje i razumevanje tih principa, kao što nije potrebno znati i razumeti princip rada televizije da bi se uživalo u omiljenom programu. Metode koje se najviše koriste za praćenje i kontrolu kvaliteta u raznim proizvodnim i neproizvodnim operacijama, vrlo su jednostavne i zahtevaju samo elementarna znanja iz aritmetike. Vrednosti raznih konstanti nalaze se u već pripremljenim specijalnim tabelama, a za jednostavne računске radnje dovoljni su papir i olovka, eventualno, džepni kalkulator.

...

-----OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU.-----

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL:

maturskiradovi.net@gmail.com