

Studija slučaja br. 3

Naziv studije slučaja / primjera dobre prakse	Lorenzo-Pareto diagram.
Ključne riječi (meta tag)	Lorenzo-Pareto diagram, analiza
Izradio	University of Information Technology and Management in Rzeszów
Jezik	HRVATSKI

Studija slučaja

“X” je tvrtka koja proizvodi šablone za fugiranje. Ove šablone su neizostavan dodatak koji koriste dizajneri i instalateri te ljudi i tvrtke koje planiraju dovršiti objekt, kuću, stan i, možda, prije svega, DIY trgovine (hipermarkete).

Šablon za fuge je aluminijski U-profil duljine 4 do 12 cm u koji se stavlja uzorak cementne žbuke koji treba imitirati pravu fugu između pločica.

Većina proizvođača predložaka za fugiranje su male obiteljske tvrtke koje proizvode ove proizvode ručno s malo strojeva (većina operacija je ručno izrađena).

Tvrtka “X” razvila je i implementirala niz inovacija s ciljem poboljšanja učinkovitosti rada mehanizacijom niza operacija u procesu proizvodnje spojnica, nadajući se da će pobijediti konkurenciju.

Nakon probnog razdoblja uvođenja inovacija uočen je porast broja manjkavosti u proizvodnji. Odlučeno je provesti internu kontrolu u odjelu za izravnu proizvodnju. U izvješću o inspekcijskom pregledu navedene su nesukladnosti koje se odnose na nedovoljnu kvalitetu obrade ili oštećenje uzoraka u pojedinim fazama izrade uzorka. Donja tablica prikazuje broj nedostataka u pojedinim proizvodnim dijelovima.

Br.	Stadij proizvodnje	Broj nedostataka
1.	Pohrana proizvoda (profila)	3
2.	Rezanje profila	27
3.	Priprema cementne žbuke	65
4.	Trljanje cementne žbuke	8
5.	Sušenje	49
6.	Mljevenje	88
7.	Čišćenje uzorkovača	167
8.	Transport između radnih stanica	17
9.	Bušenje	103
10.	Lasersko označavanje	5
11.	Pakiranje, konfekcija	2
	Ukupan broj nađenih grešaka	534

Na temelju kontrolnih podataka, menadžeri tvrtke “X” odlučili su provesti analizu Lorenzo-Pareto dijagramom kako bi se otkrila područja u proizvodnom procesu kojima je potrebna posebna pozornost, gdje će primjena korektivnih radnji imati najveći učinak.



**Enhance Soft Skills to Nurture
Competitiveness and Employability**

www.projectessence.eu

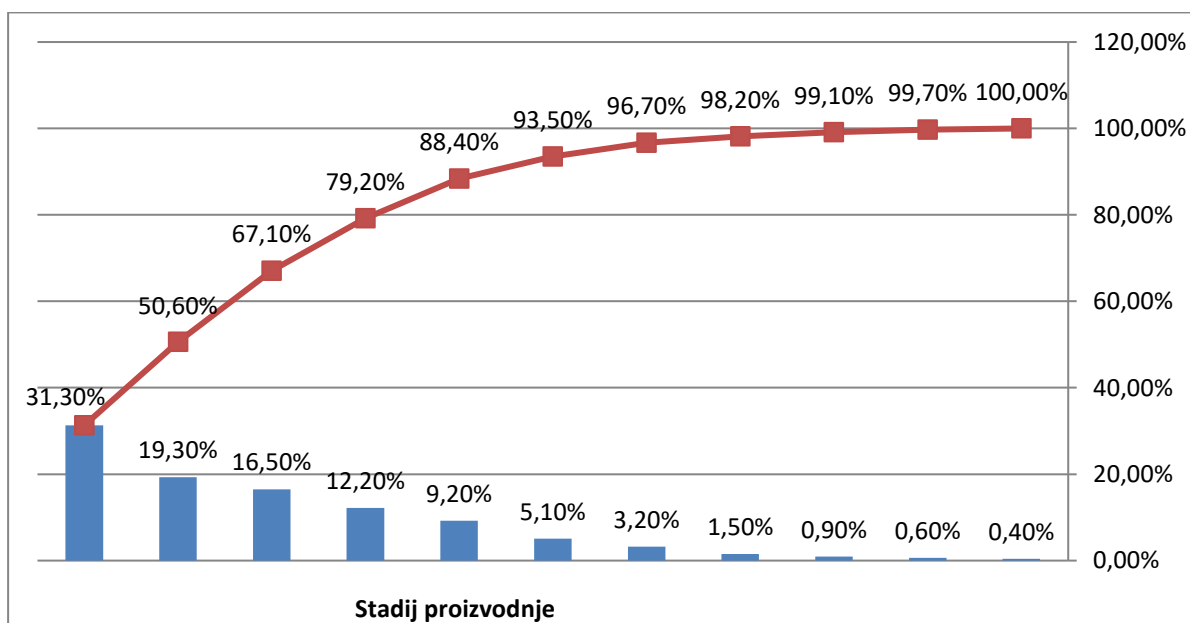
Poveznice (ako je primjenjivo)	----
Vrsta materijala	STUDIJA SLUČAJA
(Prijedlozi odgovora na idućoj stranici)	

Prijedlozi odgovora

Analiza postojećeg stanja poduzeća započeta je rangiranjem prema učestalosti pojavljivanja (stupac C). Zatim je izračunat kumulativni broj nedostataka (stupac D), relativni broj u postocima (stupac E) i relativni kumulativni broj nedostataka (stupac F).

Br.	Stadij proizvodnje	Broj nedostataka	Broj nedostataka kumulativno	Relativni broj (%)	Kumulativno relativni broj (%)
A	B	C	D	E	F
1.	Pohrana proizvoda (profila)	167	167	31,3%	31,3%
2.	Rezanje profila	103	270	19,3%	50,6%
3.	Priprema cementne žbuke	88	358	16,5%	67,1%
4.	Trljanje cementne žbuke	65	423	12,2%	79,2%
5.	Sušenje	49	472	9,2%	88,4%
6.	Mljevenje	27	499	5,1%	93,5%
7.	Čišćenje uzorkovača	17	516	3,2%	96,7%
8.	Transport između radnih stanica	8	524	1,5%	98,2%
9.	Bušenje	5	529	0,9%	99,1%
10.	Lasersko označavanje	3	532	0,6%	99,7%
11.	Pakiranje, konfekcija	2	534	0,4%	100,0%
Ukupni broj grešaka		534		100%	

Na temelju podataka iz tablice izrađen je Lorenzo-Pareto dijagram.



Analiza korištenjem Lorenzo-Pareto dijagrama pokazala je da tvrtka "X" treba poseban naglasak staviti na poboljšanje kvalitete rada u dionicama: čišćenje sonde, bušenje rupa, mljevenje i priprema cementne žbuke. Najviše problema nastaje tijekom provedbe ovih operacija. Provedba ovih operacija podrazumijeva proizvodnju 79,2% nedostataka u cjelokupnom proizvodnom procesu.