

Gadījuma izpēte Nr. 3

Lietas izpētes nosaukums	Lorenzo-Pareto shēma.																																								
Atslēgvārdi (metatags)	Lorenzo-Pareto diagramma, analīze																																								
Nodrošina	Žešuvas informācijas tehnoloģiju un vadības augstskola																																								
Valoda	Latviešu																																								
Gadījuma izpēte																																									
<p>Pie kompānijas "X", kas nodrabojas ar putuplasta veidņu ražošanu. Šie šabloni ir neaizstājams aksesuārs, ko izmanto dizaineri un uzstādītāji, kā arī cilvēki un uzņēmumi, kas plāno pabeigt objektu, māju, dzīvokli un, varbūt, DIY veikalus (hipermārketus).</p> <p>Kopējā veidne ir alumīnija U-profils ar garumu no 4 līdz 12 cm, kurā ievietots cementa maisījuma paraugs, kas imitē īstu savienojumu starp flīzēm.</p> <p>Lielākā daļa no putuplasta veidņu ražotājiem ir mazi ģimenes uzņēmumi, kas šos produktus ražo ar rokām, izmantojot mazas iekārtas (lielākā daļa darbību tiek organizētas ar rokām).</p> <p>Uzņēmums "X" ir izstrādājis un ieviesis virkni jauninājumu, kuru mērķis ir uzlabot darba efektivitāti, mehanizējot vairākas darbības veidņu ražošanas procesā, tādējādi cerot pārspēt konkurenci.</p> <p>Pēc izmēģinājuma perioda, kurā tika ieviesti jauninājumi, tika pamanīts ražošanas iztrūkumu pieaugums. Tika nolēmts veikt iekšējo kontroli ražošanas nodaļā. Pārbaudes ziņojumā uzskaitītas neatbilstības, kas saistītas ar nepietiekamu apstrādes kvalitāti vai kaitējumu atsevišķiem modeļa ražošanas posmiem. Turpmākajā tabulā parādīts trūkumu skaits atsevišķās ražošanas sadaļās.</p>																																									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nē.</th> <th>Modeļa ražošanas procesa stadija</th> <th>Iztrūkumu skaits</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Produktu uzglabāšana (profili)</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Profilu griešana</td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Cementa maisījuma sagatavošana</td> <td>65</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Kausēšana cementa javā</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Žāvēšana</td> <td>49</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>Slīpēšana</td> <td>88</td> </tr> <tr> <td>7.</td> <td>Paraugu ņemšanas iekārtu tīrīšana</td> <td>167</td> </tr> <tr> <td>8.</td> <td>Transportēšana no vienas darba stacijas uz citu</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>9.</td> <td>Urbumu veikšana</td> <td>103</td> </tr> <tr> <td>10.</td> <td>Lāzera marķēšana</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>11.</td> <td>Pakošana</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Atrasto kļūdu kopskaits</td> <td>534</td> </tr> </tbody> </table>	Nē.	Modeļa ražošanas procesa stadija	Iztrūkumu skaits	1.	Produktu uzglabāšana (profili)	3	2.	Profilu griešana	27	3.	Cementa maisījuma sagatavošana	65	4.	Kausēšana cementa javā	8	5.	Žāvēšana	49	6.	Slīpēšana	88	7.	Paraugu ņemšanas iekārtu tīrīšana	167	8.	Transportēšana no vienas darba stacijas uz citu	17	9.	Urbumu veikšana	103	10.	Lāzera marķēšana	5	11.	Pakošana	2	Atrasto kļūdu kopskaits		534	
Nē.	Modeļa ražošanas procesa stadija	Iztrūkumu skaits																																							
1.	Produktu uzglabāšana (profili)	3																																							
2.	Profilu griešana	27																																							
3.	Cementa maisījuma sagatavošana	65																																							
4.	Kausēšana cementa javā	8																																							
5.	Žāvēšana	49																																							
6.	Slīpēšana	88																																							
7.	Paraugu ņemšanas iekārtu tīrīšana	167																																							
8.	Transportēšana no vienas darba stacijas uz citu	17																																							
9.	Urbumu veikšana	103																																							
10.	Lāzera marķēšana	5																																							
11.	Pakošana	2																																							
Atrasto kļūdu kopskaits		534																																							
<p>Pamatojoties uz kontroles datiem, uzņēmuma "X" vadītāji nolēma veikt analīzi ar Lorenzo-Pareto diagrammu, lai noteiktu ražošanas procesa stadijas, kurām jāpievērš īpaša uzmanība, kur uzlabojumiem būs vislielākā ietekme.</p>																																									
Atsauces saite (ja ir)	----																																								



**Uzlabot mīkstās prasmes, lai veicinātu
konkurētspēju un darba iespējas**

www.projectessence.eu

Materiāla veids

GADĪJUMA IZPĒTE

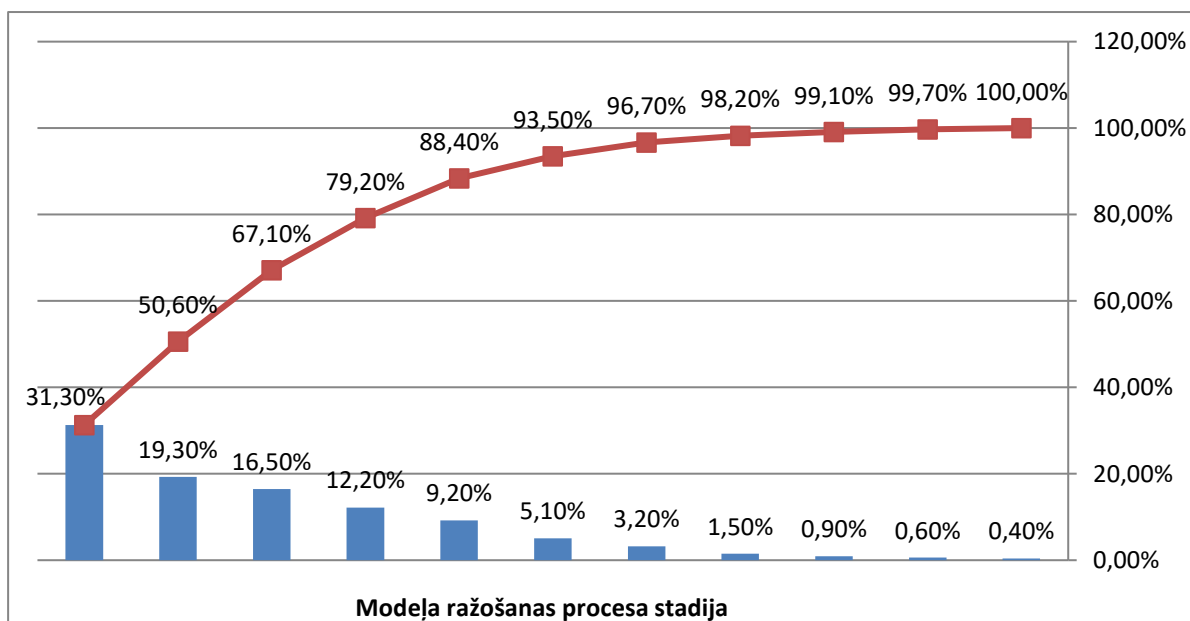
(Ieteicamās atbildes nākamajā lappusē)

Ieteiktās atbildes

Uzņēmuma pašreizējā stāvokļa analīzi sāka, klasificējot pēc sastopamības biežuma (C sleja). Tad tika aprēķināts kumulatīvais defektu skaits (D sleja), relatīvais skaits procentos (E sleja) un relatīvais kumulatīvais defektu skaits (F sleja).

Lp	Modeļa ražošanas procesa stadija	Iztrūkumu skaits	Trūkumu skaits kumulatīvi	Relatīvais skaitlis (%)	Kumulatīvais relatīvais skaitlis (%)
A	B	C	D	E	F
1.	Produktu uzglabāšana (profili)	167	167	31,3%	31,3%
2.	Profilu griešana	103	270	19,3%	50,6%
3.	Cementa maisījuma sagatavošana	88	358	16,5%	67,1%
4.	Kausēšana cementa javā	65	423	12,2%	79,2%
5.	Žāvēšana	49	472	9,2%	88,4%
6.	Slīpēšana	27	499	5,1%	93,5%
7.	Paraugu ņemšanas iekārtu tīrīšana	17	516	3,2%	96,7%
8.	Transportēšana no vienas darba stacijas uz citu	8	524	1,5%	98,2%
9.	Urbumu veikšana	5	529	0,9%	99,1%
10.	Lāzera marķēšana	3	532	0,6%	99,7%
11.	Pakošana	2	534	0,4%	100,0%
Atrasto kļūdu kopskaits		534		100%	

Pamatojoties uz tabulas datiem, tika sagatavota Lorenzo-Pareto shēma.



Analīze, izmantojot Lorenzo-Pareto shēmu, parādīja, ka uzņēmumam "X" jāpievērš īpaša uzmanība darbības kvalitātes uzlabošanai šajās sadaļās: zonžu tīrīšana, urbumu veikšana, slīpēšana un cementa maisījuma sagatavošana. Visvairāk problēmu rodas šo operāciju īstenošanas laikā. Šo darbību īstenošana rada 79,2% trūkumu visā ražošanas procesā.