

Казус 3

Наименование на казус	Анализът на Лоренцо-Парето
Ключови думи	Анализът на Лоренцо-Парето, диаграма
Разработен от	Университет за информационни технологии и мениджмънт в Жешов
Език	АНГЛИЙСКИ

Казус

Компанията „X“ произвежда шаблони за фугиране, които се използват както от строители, така и от отделни лица и компании за довършителни работи по съоръжения, къщи, апартаменти. Всеки магазин (хипермаркет) „Направи си сам“ предлага такива.

Шаблонът представлява алуминиев U-образен профил с дължина от 4 до 12 см, в който се поставя циментовия разтвор за фугиране. Шаблонът имитира истинската фуга между плочките.

Повечето от производителите на шаблоните за фугиране са малки семейни фирми, които правят тези продукти на ръка почти без машини (повечето операции се извършват ръчно).

Компанията „X“ е разработила и внедрила серия от иновации, насочени към подобряване на ефективността на работата чрез механизирани на редица операции в производствения процес, като стремежът е да се изпревари конкуренцията.

След пробния период за въвеждане на иновациите се отбелязва по-голям брой дефектни продукти/брак. Взема се решение да се извърши вътрешна инспекция в цеха за производство. Докладът от инспекцията изброява несъответствията, които са резултат или от недоброто качество на обработка или от повреди по шаблоните на отделните етапи от производството на шаблона.

Таблицата по-долу показва броя брак в отделните производства.

№.	Етап в процеса на производство на шаблони	Брой брак
1.	Съхранение на продукти (профили)	3
2.	Изрязване на профилите	27
3.	Приготвяне на циментовия разтвор	65
4.	Добавяне към циментовия разтвор	8
5.	Сушене	49
6.	Шлайфане	88
7.	Почистване	167
8.	Транспорт между работните станции	17
9.	Пробиване на отвори	103
10.	Лазерно маркиране	5
11.	Опаковане	2
	Общ брой брак	534



Enhance Soft Skills to Nurture Competitiveness and Employability

www.projectessence.eu

Въз основа на контролните данни, ръководството на компанията „X” решава да се проведе анализ на Лоренцо-Парето, за да се открият тези фази на производствения процес, които се нуждаят от особено внимание и в които прилагането на коригиращи действия ще даде най-голям резултат.

Източници

Вид обучителния материал

КАЗУС

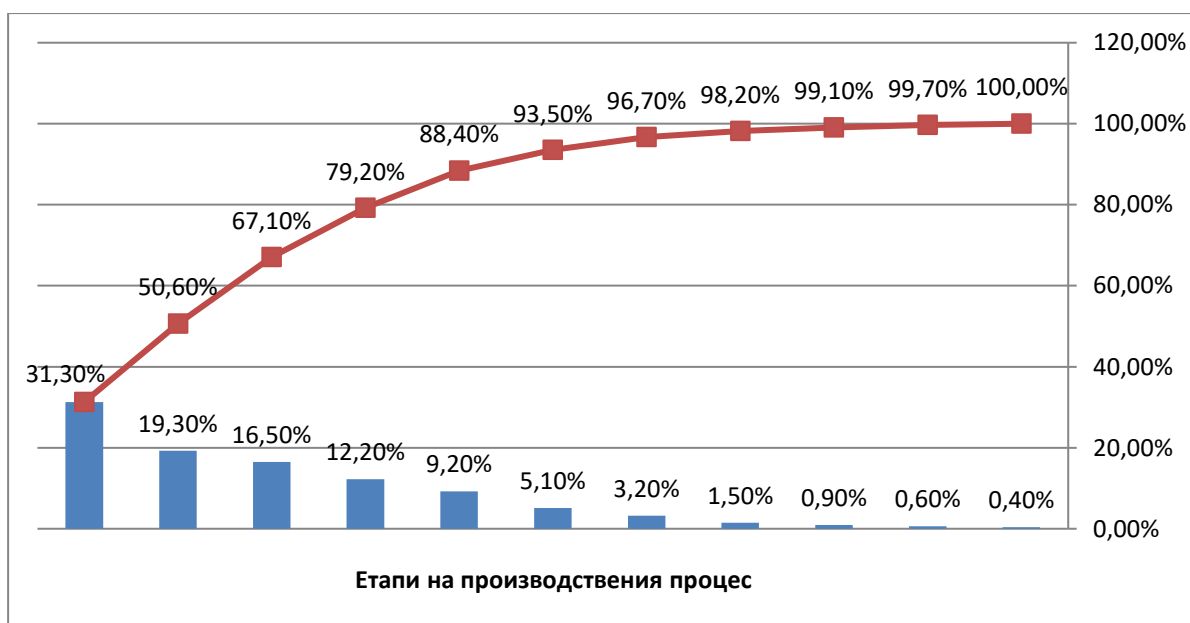
(Примерни отговори на стр. 2)

Примерни отговори

Анализът на текущото състояние на предприятието започва с подреждане според честотата на поява (колона С). След това се изчислява кумулативният брой брак (колона D), относителният брой в проценти (колона E) и относителният кумулативен брой брак (колона F).

	Етап в процеса на производство на шаблони	Брой брак	Кумулативен брой брак	Процент (%)	Относителен кумулативен брак (%)
A	B	C	D	E	F
1.	Съхранение на продукти (профили)	167	167	31,3%	31,3%
2.	Изрязване на профилите	103	270	19,3%	50,6%
3.	Приготвяне на циментовия разтвор	88	358	16,5%	67,1%
4.	Добавяне към циментовия разтвор	65	423	12,2%	79,2%
5.	Сушене	49	472	9,2%	88,4%
6.	Шлайфане	27	499	5,1%	93,5%
7.	Почистване	17	516	3,2%	96,7%
8.	Транспорт между работните станции	8	524	1,5%	98,2%
9.	Пробиване на отвори	5	529	0,9%	99,1%
10.	Лазерно маркиране	3	532	0,6%	99,7%
11.	Опаковане	2	534	0,4%	100,0%
	Общ брой брак	534		100%	

Въз основа на данните от таблицата се изготвя диаграмата на Лоренцо-Парето:



Анализът с помощта на диаграмата на Лоренцо-Парето показва, че компанията „X“ трябва да обърне внимание на подобряването на качеството на операциите при: почистването, пробиването на отвори, шлайфането и подготовката на циментовия разтвор. Най-много проблеми възникват при изпълнението на тези операции, които водят до производството



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

www.projectessence.eu

на 79,2% от брака в целия производствен процес.