

Egy kis történelem

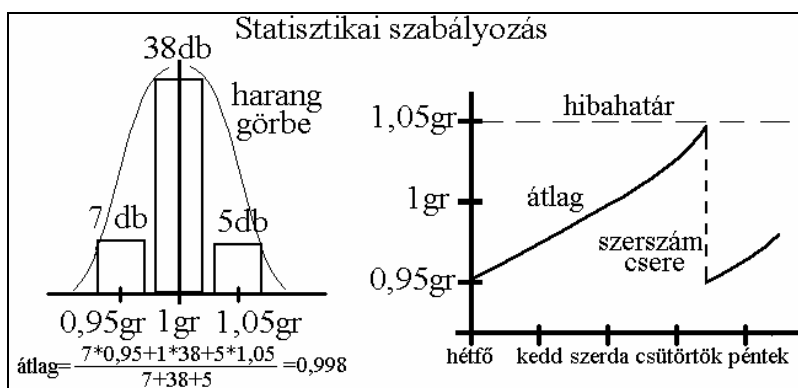
Minőség szabályozás

Az előző részben a minőségügy történeti áttekintése a XX. század elején zárult. Erre az időszakra tettük a **minőségellenőrzés** kialakulását.

A század közepén a késztermékek ellenőrzése mellett megjelent a **gyártásközi ellenőrzés** is. Ekkorra sokat fejlődött a technológia, kiteljesedett a munkaszervezés, a minőségellenőrzés. A gyáripárban már felismerték, hogy a selejtet jobb megelőzni.

Ismertetünk egy példát az akkori gyógyszergyári gyakorlatból:

A gépeket megfigyelték a termelés közben. A tablettázógépnek 1 g-os tablettákat kellett készítenie, minden tizedik (de akár mindegyik) tablettá súlyát megmérték. Azt tapasztalták, hogy a tabletták súlya egyre nőtt a prészsorszám kopása miatt. A mérésekkel előre ki tudták számítani, mikor kell kicserélni a présfákat, hogy még éppen megfelelő méretűre tömörítse a tablettát. (1. ábra) Ezzel a módszerrel idejében rájöttek a hiba keletkezési helyére, okára, megelőzheték a sorozatos selejtgyártást, de legalábbis sokkal kisebb költségbe került az esetleges hibás darabok kijavítása.



1. ábra

A valószínűség-számítások alkalmazásával eljutottak arra a felismerésre, hogy a gyártott mennyiségből kivett megfelelő mennyiségű minta vizsgálatával reprezentálhatják az összes legyártott darab jellemző tulajdonságait. Ezt a módszert nevezzük **statisztikai mintavételen alapuló ellenőrzésnek**, az elfogadható módon és mennyiségben vett mintát pedig **reprezentatív mintának** hívja a szakirodalom.

A statisztikai mintavétellel történő ellenőrzéssel, az így nyert eredmények felhasználásával a folyamat megfelelőségét kívánták biztosítani: ez a minőségügyi módszer a **minőségsszabályozás**. Nem vetettek már vizsgálat alá minden egyes gyártott darabot annak érdekében, hogy a végellenőrzés rátegye a minősítő bélyegzőt a végtermékre. A minőségsszabályozás alkalmazása meggyorsította és olcsóbbá tette az ellenőrzési folyamatot.

Változott a felderített hibához való hozzáállás is: már nem feltétlenül a hibát vétők megbüntetése volt a cél, hanem a hiba forrásának feltárása, és megfelelő helyesbítő intézkedéssel a folyamat helyes irányba történő módosítása.

Erre a korszakra volt jellemző az is, hogy számos ellenőrző intézetet hoztak létre, melyeknek feladata a gyártótól független minőségellenőrzés, a minőség tanúsítása volt. (Ez a gyakorlat ma is létezik!)

A minőségügy fejlődése során a minőségellenőrzés és a minőségsszabályozás egyértelmű célja a minőségproblémák megoldása, a hibák csökkentése volt. A folyamatok szabályozásával – és már nem a mindendarabos végellenőrzéssel – biztosították a termékek elvárásoknak megfelelő jellemzőit. Az is tény, hogy a matematikai statisztikai elveken alapuló folyamatszabályozás mindmáig a minőségügy legnagyobb fegyvere a minőségért való küzdelemben.

minőségyszabályozás jellemzői	
<i>Termelés jellemzője:</i>	Tömegtermelés, sorozatgyártás
<i>Elsődleges cél:</i>	Folyamatszabályozás
<i>A minőség elérésének útja:</i>	Minőségi problémák időben történő megállapítása
<i>A tevékenység hangsúlya:</i>	Homogén termék - kevesebb ellenőrzés mellett
<i>Módszerek:</i>	Statisztikai módszerek alkalmazása, folyamatok szabályozása
<i>Minőségügyi szakemberek és a szervezet célja:</i>	Hibaelhárítás, helyesbítő tevékenység
<i>Felelősség a minőségért:</i>	Termelő, termeléshez kapcsolódó és minőségügyi részlegek
<i>Minőség megközelítése, orientáció:</i>	Minőség „szabályozása”

(Folytatjuk.)

Forrás: www.standard-team.hu, www.minosegportal.hu

Dér Tünde

Minőségügyi és Környezetvédelmi Igazgatóság