

السلام عليكم

بهبود فرآیند تولید (نان) با رویکرد شش سیگما

مؤلف:

پانیل خوش خواه



سازمان نشر و دانش	خوش‌خواه، پانیل، ۱۳۵۸-
عنوان و نام پدیدآور	به‌بود فرآیند تولید (نان) با رویکرد شش سیگما/مولف پانیل خوش‌خواه.
مشخصات نشر	تهران: ستجش و دانش
مشخصات ظاهری	۱۸۱ص:، جدول، نمودار.
شابک	978-622-050998-1: ۳۵۰۰۰۰ریال
وضعیت فهرست نویسی	فیبا
یادداشت	کتابنامه.
موضوع	نان -- ایران -- کیفیت -- نمونه‌پژوهی
موضوع	Bread -- Quality -- Iran -- Case studies
موضوع	نان‌پزی -- ایران -- نمونه‌پژوهی
موضوع	Baking -- Iran -- Case studies
موضوع	شش سیگما (استاندارد کنترل کیفی) -- نمونه‌پژوهی
موضوع	Six sigma (Quality control standard) -- Case studies
موضوع	مدیریت تولید -- نمونه‌پژوهی
موضوع	Production management -- Case studies
موضوع	بیمیت فراگیر -- مدیریت -- نمونه‌پژوهی
موضوع	Total quality management -- Case studies
رده بندی کنگره	HD۵۸
رده بندی دیویی	۶۷۳۳
شماره کتابشناسی ملی	۶۱۸۸۳۲۸

عنوان: به‌بود فرآیند تولید (نان) با رویکرد شش سیگما

مولف: پانیل خوش‌خواه

ناشر: ستجش و دانش

نوبت چاپ: اول-۱۳۹۸

تیراژ: ۵۰۰ نسخه

شابک: ۹۷۸-۶۲۲-۰۵-۰۹۹۸-۱

نشانی: میدان انقلاب، خیابان انقلاب، خیابان دانشگاه، پلاک ۱۲۶.

تلفن: ۰۲۱۶۱۲۶

«کلیه حقوق مادی و معنوی این اثر محفوظ می باشد»

سازمان نشر و دانش

www.sanjesh.ir

sanjeshodanesh@iran.ir

قیمت: ۳۵۰۰۰۰ریال



پیشگفتار

دو هدف مهم و عمده همه شرکت ها و سازمان ها در دنیای پر تلاطم و رقابتی امروز که در آن دستیابی به یک مزیت رقابتی شرط ماندگاری است، افزایش رضایتمندی مشتریان و کاهش هزینه هاست. برای دستیابی به این اهداف ابزارهای مختلفی وجود دارد. یکی از آنها رویکرد شش سیگما می باشد که با عنوان آرمان، به کاهش عیوب تا سطح $3/4$ عیب در میلیون از طریق کاهش تغییرات فرآیندی، ایجاد ارزش فراوان برای مشتری می اندیشد. شش سیگما به عنوان یک فلسفه می کوشد تا کیفیت کامل را به معنای واقعی کلمه محقق سازد. در پروژه های شش سیگما از یکی از دو متدولوژی DMAIC و یا DFSS استفاده می شود.

در این تحقیق با کمک متدولوژی DMAIC به شناسایی گلوگاهها و عارضه ها در واحد تولیدی نان صنعتی شفق پرداخته شده است. برای تعیین عارضه ها و ارائه راهکارها، در جریان این تحقیق، از تعدادی خبرگان این صنعت که در واحد تولیدی نامبرده مسئول به کار بوده اند کمک گرفته شد و پس از بررسی نتایج حاصل از عارضه یابی تعدادی از آنها معرفی شدند که مهمترین آن «ضایعات حاصل از گرمخانه» شناسایی شده است که با استفاده از متدولوژی DMAIC و در پنج فاز فعالیت هایی در جهت بهبود آن عارضه صورت گرفت. سطح سیگمای پروژه قبل از اجرا $3/9$ بوده و سپس با تعیین راهکارهایی جهت بهبود این مقدار به $4/2$ ارتقا یافته است. نتایج هر فاز به اختصار توضیح داده می شود:

در فاز اول یا تعریف، اهداف، منابع و یا زمان در دست برای انجام پروژه انتخاب شده و مشخص گردید. در فاز دوم یا اندازه گیری، با ایجاد درک واقعی از مشکلات و شرایط فرآیند موجود مکان یا منابع مشکلات مشخص شده و در فاز سوم یا آنالیز به بررسی علل وقوع خطاها و نواقص پرداختیم. در این فاز با کمک نمودار استخوان ماهی به تحلیل درمورد ضایعات حاصل از گرمخانه پرداخته، بدین ترتیب دلایل اصلی شناسایی شده و در فاز چهارم یا بهبود مهمترین راه حل جهت اجرا، «تصحیح سیستم های الکترونیک و مکانیکال گرمخانه» معرفی گردید و به اجرا در آمد، سپس با اندازه گیری مجدد سطح ، یکما مشاهده شد که سطح سیگما به $4/2$ ارتقا یافته است و در فاز پنجم یا کنترل حفظ این شرایط و تغییر نکردن آن صورت پذیرفت.

فهرست

فصل اول.....	۱۰
کلیات.....	۱۰
مقدمه.....	۱۱
تعریف.....	۱۲
ضرورت و اهمیت.....	۱۳
تعریف واژگان.....	۱۴
فصل دوم.....	۱۶
مروری بر ادبیات و پیشینه.....	۱۶
بخش اول - شش سیگما.....	۱۷
تاریخچه و سرآغاز شش سیگما.....	۱۷
تعریف ادبیاتی شش سیگما و فلسفه آن.....	۱۹
مفاهیم و واژه های شش سیگما.....	۲۰
دیدگاه صاحب نظران کیفیت در مورد شش سیگما.....	۲۳
دیدگاه برخی از سازمان ها و شرکتها در مورد شش سیگما.....	۲۴
مفهوم شش سیگما.....	۲۵
ویژگیهای شش سیگما.....	۳۰
فواید اجرای شش سیگما برای سازمان.....	۳۱
ساختار اجرایی شش سیگما.....	۳۵
سه مسیر اصلی در اجرای شش سیگما.....	۳۸
فرآیند حل مسئله تیم شش سیگما.....	۴۳
متدولوژی های شش سیگما.....	۴۷

۶۲	بخش دوم - عوامل بحرانی موفقیت در پیاده سازی پروژه های شش سیگما
۷۱	ارتباط شش سیگما با راهبرد کسب و کار
۷۲	ارتباط شش سیگما با مشتری
۷۳	ارتباط شش سیگما با منابع انسانی
۷۴	ارتباط شش سیگما با تامین کنندگان
۷۴	شناخت روش ها و ابزار شش سیگما
۷۷	بخش سوم - حوزه های ۹ گانه ارزیابی و حوزه های ۶ گانه بررسی عملکرد سازمان
۹۹	ساختار مدل FQM (بنیاد اروپایی مدیریت کیفیت)
۱۱۴	بخش چهارم - معرفی شرکت رزین آلمانی افق
۱۱۶	مرور مقالات داخلی
۱۱۶	مرور مقالات خارجی
۱۲۱	فصل سوم
۱۲۱	متدولوژی
۱۲۲	بخش اول - روش تحقیق و مراحل آن
۱۲۲	روش
۱۲۳	جامعه آماری
۱۲۴	گروه نمونه و جامعه آماری
۱۲۴	روش گردآوری اطلاعات
۱۲۵	- گردآوری اطلاعات مربوط به شاخصه های موفقیت عملکردی و اقتصادی
۱۲۹	بخش دوم - فرآیند عارضه یابی
۱۳۱	فصل چهارم
۱۳۱	جمع آوری اطلاعات و تحلیل نتایج

۱۳۲.....	تعریف عارضه یابی
۱۳۷.....	مراحل مختلف خط تولید نان بربری در واحد صنعتی نان شفق
۱۴۰.....	معرفی فرآیند رسیدن خمیر برای تولید نان ، در بخش گرمخانه
۱۶۶.....	فصل پنجم.....
۱۶۶.....	سخن آخر
۱۶۷.....	تحلیل نهایی
۱۶۸.....	یافته ها
۱۷۰.....	پیشنهاده ها
۱۷۳.....	منابع و مآخذ