

Uvod

Kvalitet je planetarni i društveni fenomen današnjice. Novi koncept kvaliteta predstavlja novu filozofiju poslovanja i življenja koja omogućuje dugoročan opstanak i razvoj. Kvalitet predstavlja vrlo kompleksan pojam. Kao definiciju možemo uzeti „Kvalitet je usaglašenost sa zahtevima i očekivanjima internih i eksternih kupaca u svim područjima preduzeća, kako za proizvode tako i za usluge, gde je procena kupca jedino merilo kvaliteta.

Cilj i suština obezbeđenja kvaliteta su sticanje poverenja korisnika u sposobnost organizacije da isporuči kvalitetan proizvod ili uslugu. Angažovanje po pitanju kvaliteta je zadatak i obaveza svih službenika, počev od top menadžmenta pa do najnižeg radnog mesta u organizaciji. Svaki privredni subjekt treba da bude svestan činjenice da nadoknadu za svoj rad i trud neće dobiti od proizvoda ili usluge koju je stvorio već od klijenta koji je spreman da plati istu.

Osnovni preduslov razvoja svakog preduzeća je da zadrži postojeće tržište i da nastoji da ga proširi. Da bi se to uspelo, neophodno je odgovoriti zahtevima tržišta u dužem nizu godina. Opstanak preduzeća na tržištu zavisi od dostignutog stepena kvaliteta proizvoda, troškova životnog ciklusa i rokova isporuke. U razvijenim zemljama kvalitet je najvažniji faktor pomoću koga preduzeće može da dokaže da je sposobno da u dužem periodu ispunjava očekivanja i zahteve korisnika i drugih zainteresovanih strana.

Japanski specijalista u oblasti kvaliteta Kaoru Ishikawa svojim radom i primenom svojih iskustava u praksi dolazi do zaključka da se 50 – 95% grešaka otklanja primenom sedam prostih metoda. U sedam prostih metoda urajaju se: kontrolni list, histogram, dijagram uzroci-posledice, Pareto dijagram, dijagram rasipanja, stratifikovanje podatak i kontrolna karta.

Jedna od najvažnih promena u menadžementu i upravljanju kvalitetom dogodila je se kada je se kao osnovna jedinica posla i organizacije počeo koristiti proces. Ovakvo posmatranje posla prirodnije je i omogućava pregled nad ključnim tačkama i stalno unapređivanje načina rada. Pažnja se umesto na unapređivanje ljudi, što izaziva otpore i retko daje rezultate, usmerava na unapređivanje načina rada. Prakse koje su uspešna preduzeća razvila na osnovu ovog pristupa omogućavaju glatko funkcionisanje organizacije, stalno unapređivanje svih procesa kako bi smo u kontinuitetu isporučivali vrhunski kvalitet za korisnika i smanjivali troškove.

Proces pripreme pšenice za proizvodnju brašna.

Priprema pšenice se vrši u tri različite fizički odvojene faze, koje se nastavljaju. Priprema se vrši u pogonu mlina koji se naziva koperaj. Zaprimanje pšenice iz silosa se vrši u komore koje u proseku mogu da prihvate oko 65000 kg pšenice po komori. Iz njih pšenica kreće na pripremu.

I čišćenje je početna faza pripreme pšenice, vrši se tako što se pšenica iz komora transportnim puževima i elevatorima podiže na V sprat i spusta se na mašine. Prva u nizu je mašina pod nazivom Aspirater. Njena uloga je da odstrani nečistoće poput prašine, metalnih predmeta, kukuruza, slomljenog zrna, urodice i drugih primesa. Sledeće su mašine Trijeri koji u tri faze odvajaju premala ili štura zrna. Sa njih pšenica odlazi na koperske perionice. Prolaskom kroz vodu pšenica se pere poprima izvesnu količinu vlage u zrno i sa perajama pod dejstvom centrifugalne sile se izbacuje iz njih. Dolazi do elevatora i podiže se na IV sprat gde se odlaže u komore u kojima treba da odstoji od 12 do 16 sati zavisno od kvaliteta i tvrdoće pšenice. U procesu mlevenja jako veliki faktor za procenat izbrašnjavanja ima vlažnost pšenice. Ovaj procenat se kreće od 15% do 16%. U tom rasponu se naj idealnije zrno otvara, ne dolazi do pucanja omotača zrna i odlično se izdvaja sadržaj endosperma. Zbog toga se prati koliko pšenica treba da odstoji u komorama, da uvuče vlagu u endosperm i potom počne da vraća da omotač bude što je moguće mekši. Posle izvesnog provedenog vremena pšenica ide dalje na pripremu.

II čišćenje je sledeći korak u pripremi pšenice. Transportnim puževima i elevatorima opet ide na V sprat i dolazi na mašine zvane Ljuštilice gde se vrši skidanje bradice sa pšenice. Bradica su sitne vlasi koje se nevide golim okom a imaju ulogu da pri setvi pšenice prihvataju hranu iz zemlje pri nicanju biljke. Obrada se vrši na mašini sa noževima i šmirglom. Sa njih se spusta na IV sprat do transportnog puža na kome se nalazi kvasilica, mašina koja vodu pod dejstvom vazduha pod pritiskom raspršuje i pravi maglu. Spusta se u komoru u kojoj odležava od 2 do 2.5 sata. I završni deo procesa pripreme pšenice je III čišćenje.

III čišćenje se vrši preko mašina koje se zovu Četkalice. One se nalaze na V spratu, princip dopremanja pšenice je isti kao u prethodna dva čišćenja. Na njima se vrši čišćenje omotača zrna pomoću četki. Pošto je zrno usled pranja i prethodnih tretmana odmeknulo pa se vrši fino odstranjivanje sitnih nečistoća. Prolaskom kroz njih pšenica izlazi iz pripremnog dela, prolazi pored još jedne kvasilice i dolazi do komorice u kojoj boravi od 30 do 45 minuta. Komorica se nalazi iznad prvog valjka sa kojim počinje proces mlevenja pšenice.

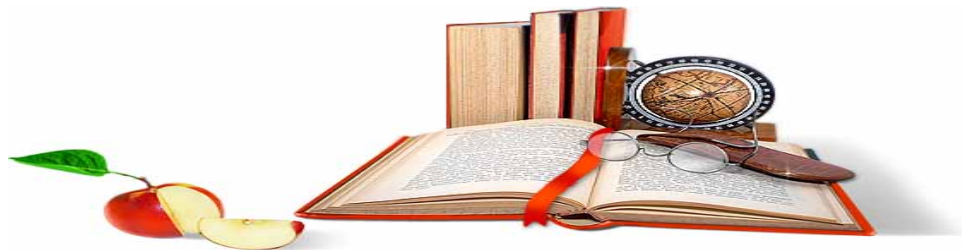
Osnovni problem u pripremi pšenice je da pšenica po izlasku sa pripremnog procesa izađe sa konstantnim procentom vlage u sebi. Postoji više problema koji prate proces ali kao osnovni i naj veći se nalazi na koperskim praonicama. U sklopu mašine su perforirani plaštovi na koje dolazi voda. Usled neprekidnog rada prljavština sa pšenice koja spada u toku čišćenja vremenom zapuši otvore i pšenica se ne kvasi potrebnim intezitetom i izlazi sa umanjenim procentom vlažnosti. S vremena na vreme nečistoće opadnu i mašina izvestan vremenski period radi u adekvatnim uslovima. Sklop je zatvoren i na mašini nije moguće utvrditi kada radi dobro a kada ne.

Hemijskom analizom se vrši provera vlažnosti na slučajnom uzorku koji se uzima osam puta u toku 24 sata i dobija se slika o vlažnosti koja ne oslikava stvarno stanje.

---- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU WWW.MATURSKI.NET ----

WWW.SEMINARSKIRAD.ORG
RAZMENA LINKOVA - RAZMENA RADOVA
RADOVI IZ SVIH OBLASTI, POWERPOINT PREZENTACIJE I DRUGI EDUKATIVNI MATERIJALI.

WWW.SEMINARSKIRAD.ORG
WWW.MAGISTARSKI.COM
WWW.MATURSKIRADOVI.NET



NA NAŠIM SAJTOVIMA MOŽETE PRONAĆI SVE, BILO DA JE TO **SEMINARSKI, DIPLOMSKI** ILI **MATURSKI** RAD, POWERPOINT PREZENTACIJA I DRUGI EDUKATIVNI MATERIJAL. ZA RAZLIKU OD OSTALIH MI VAM PRUŽAMO DA POGLEDATE SVAKI RAD, NJEGOV SADRŽAJ I PRVE TRI STRANE TAKO DA MOŽETE TAČNO DA ODABERETE ONO ŠTO VAM U POTPUNOSTI ODGOVARA. U BAZI SE NALAZE **GOTOVI SEMINARSKI, DIPLOMSKI I MATURSKI RADOVI** KOJE MOŽETE SKINUTI I UZ NJIHOVU POMOĆ NAPRAVITI JEDINSTVEN I UNIKATAN RAD. AKO U **BAZI** NE NAĐETE RAD KOJI VAM JE POTREBAN, U SVAKOM MOMENTU MOŽETE NARUČITI DA VAM SE IZRADI NOVI, UNIKATAN SEMINARSKI ILI NEKI DRUGI RAD RAD NA LINKU **IZRADA RADOVA**. PITANJA I ODGOVORE MOŽETE DOBITI NA NAŠEM **FORUMU** ILI NA

maturskiradovi.net@gmail.com