

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 obezbe enja 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 uspeo, 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 menadžmentu 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 unapre ivanje načina rada. Pažnja se umesto na unapre ivanje ljudi, što izaziva otpore i retko daje rezultate, usmerava na unapre ivanje načina rada. Prakse koje su uspešna preduzeća razvila na osnovu ovog pristupa omogućavaju glatko funkcionisanje organizacije, stalno unapre ivanje svih procesa kako bi smo u kontinuitetu isporučivali vrhunski kvalitet za korisnika i smanjivali troškove.

1

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 iza e 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 umanjnim 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.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com