

KORXONALARDA STATISTIK QABUL NAZORATINING ALTERNATIV BELGILARI

Oxunova Kamola Dilmurod qizi
Andijon Mashinasozlik instituti
“Avtomobilsozlik” fakulteti
“MSMSM”yo‘nalishi 4-bosqich
327-19-guruh talabasi
<https://doi.org/10.5281/zenodo.7859191>

Annotatsiya: Mahsulot sifatini statistik qabul qilish nazorati deganda, mahsulot sifatining belgilangan talablarga muvofiqligini tekshirish va qaror qabul qilish uchun matematik statistika usullaridan foydalanishga asoslangan mahsulot sifatini tanlab nazorat qilish tushuniladi.

Kalit so‘zlar: Statistik qabul qilish nazorati , yetkazib beruvchining xavfi , mahsulot sifati, muqobil nazorat, statistik tadqiqot

Har qanday statistik tadqiqotning dastlabki bosqichida o‘rganilayotgan statistik to‘plam (ommaviy hodisalar va jarayonlar) to‘g‘risida ma‘lumotlar to‘planadi. Biroq, statistik to‘plamning har bir birligi to‘g‘risidagi har tomonlama va batafsil ma‘lumotlarni to‘plash, odatda, to‘plamning har bir birligini o‘rganish uchun emas, balki statistik to‘plamning bir butunlikda o‘rganish, unda amal qiladigan statistik tendensiyalar va qonuniyatlarini ochib berish maqsadida amalga oshiriladi. Bu maqsadga erishish uchun statistik kuzatish ma‘lumotlari umumlashtiriladi va tartibga solinadi. Statistika amaliyotida bu bosqich statistik kuzatish ma‘lumotlarini svodkalash va guruhlash bosqichi deb ataladi. Statistik kuzatish ma‘lumotlarini umumlashtirish va tartibga solishning dastlabki hamda eng sodda usuli taqsimot qatorlaridir. Taqsimot qatorlari deganda to‘plam birliklarini o‘rgani

Mahsulot sifatini statistik qabul qilish nazorati - mahsulot sifatining belgilangan talablarga javob berishini tekshirish uchun matematik statistika usullaridan foydalanishga asoslangan mahsulot sifatini tanlab nazorat qilish.

Texnologik jarayonlarni statistik nazorat qilishdan farqli o‘laroq, namuna olish nazorati natijalariga ko‘ra jarayonning holati (o‘rnatilgan yoki tartibsiz) to‘g‘risida qaror qabul qilinadi, statistik qabul nazorati namunalar olish nazorati natijalariga ko‘ra qabul qilinadi. Shuning uchun statistik qabul nazorati materiallar, xom ashyo va butlovchi qismlarning kirish nazorati, xaridlarni nazorat qilish, operativ nazorat va tayyor mahsulotlarni nazorat qilish uchun ishlatiladi.

Nazorat qilinadigan mahsulot partiyasi - bir xil sharoitlarda ma‘lum vaqt davomida ishlab chiqarilgan, nazorat qilish uchun mo‘ljallangan, bir xil nomdagi, nominal qiymatdagi yoki standart o‘lchamdagi va foydalanishdagi mahsulot birliklari to‘plami. Tekshiruv uchastkasi ta‘minot yoki sotib olish uchastkasi bilan aniqlanmasligi kerak, u tekshiruv uchastkasidan farq qilishi mumkin.

Statistik qabul nazorati miqdoriy , sifat va muqobil asoslarda amalga oshirilishi mumkin .

Statistik qabul qilish nazorati bir bosqichli, ikki bosqichli, ko‘p bosqichli va ketma-ket bo‘lishi mumkin.

Bir bosqichli nazorat bilan mahsulotning nazorat qilinadigan partiyasi bo‘yicha qaror faqat bitta namuna yoki namunani tekshirish asosida qabul qilinadi. Bu nazoratning eng oddiy turi.

Ikki bosqichli nazoratda mahsulotning nazorat qilinadigan partiyasi to'g'risida qaror ikkitadan ko'p bo'lmagan namunalar yoki namunalarni tekshirish natijalariga ko'ra qabul qilinadi va ikkinchi namuna yoki namunani tanlash nazorat natijalariga bog'liq. birinchi namuna yoki namuna.

Ya'ni, tekshirish uchun dastlab oz sonli namunalar tanlanadi va agar ularni tekshirishda nuqsonlar ko'p bo'lsa, partiya rad etiladi, agar kam bo'lsa, qabul qilinadi. Aniqlangan nuqsonlar soni etarli darajada ishonarli bo'lmasa, ikkinchi namunaning namunalari tekshiriladi va ikkala tekshirish natijalarining yig'indisi asosida tegishli qaror qabul qilinadi.

Ikki bosqichli nazoratning afzalligi shundaki, u bir bosqichli nazoratga qaraganda o'rtacha bir xil sharoitlarda sinov uchun 20-30% kamroq narsalarni talab qiladi. Biroq, ikki bosqichli nazorat nazoratchilarning yuqori malakasini talab qiladi va tashkiliy jihatdan ancha murakkab.

Ko'p bosqichli va ketma-ket nazorat bilan mahsulotning nazorat qilinadigan partiyasi to'g'risida qaror bir qator ketma-ket namunalarni tekshirish natijalariga ko'ra qabul qilinadi va ko'p bosqichli nazoratda namunalarning maksimal soni cheklangan, ammo ketma-ket nazorat bilan emas. . Ikkala holatda ham keyingi namuna yoki namunani tanlash avvalgi namuna yoki namunaning natijalariga bog'liq.

Ketma-ket nazorat bilan, o'rtacha, ceteris paribus, tekshirilishi kerak bo'lgan elementlarning minimal soni talab qilinadi. Shuni ta'kidlash kerakki, sinovdan o'tgan ob'ektlarning o'rtacha soni bosqichlar sonining ko'payishi bilan kamayadi, ammo ko'p bosqichli nazoratni amalga oshirishning tashkiliy qiyinchiliklari, qoida tariqasida, sinovdan o'tgan ob'ektlarning o'rtacha sonini kamaytirishdan tejamkorlik bilan qoplanmaydi. Shu sababli amalda ko'p bosqichli boshqaruv juda kam qo'llaniladi. Ishonchlilik uchun hayot sinovlari amaliyotida ketma-ket nazorat keng tarqaldi, bu erda ularni o'tkazish shartlariga ko'ra, namunalar hajmini kamaytirish juda muhimdir.

Tayyor mahsulotlar uchun standartlarda, texnik shartlarda, texnik hujjatlarda, etkazib berish shartnomalarida va boshqa ilmiy-texnik hujjatlarda, agar statistik qabul nazorati qo'llanilsa, nazorat rejaları statistik qabul qilishni nazorat qilish usullari bo'yicha tegishli davlat standartiga majburiy havola bilan ko'rsatilishi kerak. Shu bilan birga, iste'molchi xavfi va etkazib beruvchining xavfi, nuqsonlar darajasining qabul qilish va rad etish qiymatlari belgilanishi kerak.

Iste'molchining xavfi - bu nuqsonli nuqsonli mahsulot partiyasini qabul qilish ehtimoli.

Yetkazib beruvchining xavfi - bu nuqsonlarni qabul qilish darajasi bilan mahsulot partiyasini rad etish ehtimoli.

Nosozliklarni qabul qilish darajasi - bu mahsulotni qabul qilish maqsadlari uchun qoniqarli deb topilgan nuqsonlarning maksimal darajasi (bitta partiyalar uchun) yoki nuqsonlarning o'rtacha darajasi (lotlar ketma-ketligi uchun).

Nosozlik darajasi - mahsulotni qabul qilish maqsadlari uchun qoniqarsiz deb hisoblangan bitta partiyadagi nuqsonlarning minimal darajasi. Partiyalar ketma-ketligi uchun nuqson darajasi belgilanmagan.

Yaxshi ishlab chiqilgan nazorat rejasi uchun nuqsonlarni qabul qilish darajasi mahsulot partiyasini qabul qilishning yuqori ehtimoliga mos keladi va nuqsonlarning rad etish darajasi rad etishning yuqori ehtimoliga mos keladi.

Iste'molchi va etkazib beruvchining xavf-xatarlari tomonlarning kelishuvi bilan iqtisodiy nuqtai nazardan kelib chiqqan holda belgilanadi: nazorat qilish xarajatlarini taqqoslash va nikohdan etkazilgan zararni qoplash asosida. Ular amaliy tajriba asosida qabul qilinishi mumkin.

Statistik qabul qilishni nazorat qilish usullari standartlaridagi yuqoridagi ma'lumotlarning turli qiymatlari uchun namuna hajmi, qabul qilish va rad etish standartlarining talab qilinadigan qiymatlarini o'z ichiga olgan jadvallar ishlab chiqilgan.

Qabul qilish standarti mahsulot partiyasi qabul qilinadigan namuna yoki namunadagi boshqariladigan xarakteristikaning chegaraviy qiymatidir.

Rad etish standarti mahsulot partiyasi rad etilgan namuna yoki namunadagi boshqariladigan xarakteristikaning chegaraviy qiymatidir.

Qabul qilish va rad etish standartlari nuqsonlar darajasining qabul qilish va rad etish qiymatlari bilan aniqlanmasligi kerak. (Namuqsonlik darajasi namunadagi nuqsonli mahsulotlarning ulushini ko'rsatadigan nisbiy xususiyatdir va qabul qilish va rad etish standartlari nazorat qilinadigan xarakteristikaning chegara qiymatlari).

Nazorat rejalari bilan birgalikda tayyor mahsulot standartlari, texnik shartlar, etkazib berish shartnomalari va boshqa NTDlar mahsulotning rad etilgan partiyalari bilan ishlash tartibini belgilashi kerak: to'liq saralash amalga oshirilganmi, arzonlashtirilgan narxda sotiladimi, etkazib beruvchiga qaytariladimi, va boshqalar.

Muqobil va miqdoriy xarakteristikalar bo'yicha statistik qabul qilish nazoratini amalga oshirish qoidalari, shuningdek, turli sharoitlar uchun nazorat rejalari jadvallari GOST R (18242-72, 20736-75, 16493-70), MS ISO 2859 va ko'plab milliy standartlarda mavjud. .

Muqobil nazorat miqdoriy nazoratga qaraganda kamroq ma'lumotga ega, shuning uchun etkazib beruvchi va iste'molchining bir xil xavf-xatarlari uchun ko'proq namuna olish talab etiladi. Biroq, ushbu usulning afzalligi uni amalga oshirishning soddaligi va tezkorligidir, chunki murakkab hisob-kitoblar, murakkab o'lchash vositalari va yuqori malakali mutaxassislar talab qilinmaydi. Shu bilan bir qatorda, PCOS eng oddiy (shablonlar, kalibrler – Mantarlar va qavslar va boshqalar) va yanada murakkab o'lchash vositalari, shu jumladan avtomatik yordamida amalga oshirilishi mumkin. Nazorat mos kelmaydigan mahsulot birliklari yoki ularning ahamiyatiga ko'ra nomuvofiqliklarni tanqidiy, muhim va ahamiyatsiz deb tasniflash bilan amalga oshirilishi mumkin (GOST 15647 – 79)ga muvofiq.

Muqobil asosda statistik qabul qilish nazorati deganda mahsulot sifatini sifat jihatidan nazorat qilish tushuniladi, uning davomida har bir tekshirilgan mahsulot birligi yaxshi yoki nuqsonli deb tasniflanadi va nazorat qilinadigan populyatsiya yoki jarayon bo'yicha keyingi qaror taqqoslash natijalariga qarab qabul qilinadi. namunada topilgan nuqsonli mahsulot birliklari soni yoki nazorat standarti bilan nuqsonlar soni u bir xil yetkazib beruvchi va iste'molchi risklari uchun kattaroq namuna hajmini talab qiladi. Biroq, ushbu nazorat usulining afzalligi uni amalga oshirishning soddaligi va samaradorligidir, chunki u murakkab hisob-kitoblarni, murakkab o'lchov vositalarini va yuqori malakali mutaxassislarni talab qilmaydi.

Xulosa qilib aytganda, muqobil asosda statistik qabul qilishni nazorat qilish eng oddiy o'lchash asboblari (masalan, shablonlar, vilkalar, o'lchagichlar, qavslar va boshqalar) yordamida ham, shuningdek, murakkabroq, shu jumladan avtomatik qurilmalar yordamida ham amalga oshirilishi mumkin.

Muqobil asosda statistik qabul qilish nazorati nuqsonli ishlab chiqarish birliklarini ham, kamchiliklarni ham ularning ahamiyatiga ko'ra tanqidiy, muhim va ahamiyatsiz deb tasniflash bilan amalga oshirilishi mumkin.

Har bir guruh ichidagi nuqsonlar bir xil ahamiyatga ega bo'lishi uchun nuqsonli birliklarni guruhlarga ajratish kerak va ular nuqsonlarning ahamiyatiga qarab turli nazorat rejalari bo'yicha nazorat qilinishi kerak.

Ishlab chiqarish birligida bitta emas, balki bir nechta nuqsonlar aniqlangan hollarda nuqsonli ishlab chiqarish birliklarini emas, balki nuqsonlarni tasniflash tavsiya etiladi. Shu bilan birga, nuqsonlarni noto'g'ri tasniflash nazorat rejasini noto'g'ri tanlashga olib kelishi mumkinligini yodda tutish kerak.

Misol uchun, katta nuqsonni kichik deb tasniflash, qisqartirilgan nazorat vositalarini asossiz qo'llashga olib kelishi mumkin va aksincha, kichik nuqsonni katta deb tasniflash yanada qattiqroq nazoratni qo'llashga olib kelishi mumkin.

References:

1. Poksinska B. The state of ISO 9000 certification: a study of Swedish organizations // The TQM Magazine Vol.14. №5. 2002. pp. 456.
2. Kanji J.K. An innovative approach to make ISO 9000 standards more effective // Total Quality Management. Vol.9. №1. 1998. pp. 556.
3. Огвоздин В.Ю. Управление качеством. Основы теории и практики: Учеб пособ. – М.: «Дело и Сервис», 2009. – 304 с.
4. Ржевская С.В. Управление качеством. Практикум. Учеб пособ.-М.: Логос, 2009.- 288 с.
5. Магомедов С.Х, Веспалова Г.Э. Управление качеством продукции. Учебник. – М.: «Дашков и Ко», 2010. – 336 с.
6. www.economics.ru
7. www.Lex.uz
8. www.ser.uz