

ЯПОНСКАЯ ШКОЛА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

Подготовил студент группы 1450
ФМе

Воронцов Д. А.

Вводная информация

- ▣ Причина зарождения – уничтожение японской промышленности (поражение во II Мировой Войне);
- ▣ Время возникновения – 50ые-60ые годы XX века;
- ▣ Влияние западноевропейской и американских школ;
- ▣ Ключевые фигуры – К. Исикава, Г. Тагути, С. Синго.

К. Исикава

- Труд – “Японские методы управления качеством”;
- Внедрение статистических методов контроля качества;
- Company Wide Quality Control;
- Причинно-следственная диаграмма – “рыбий скелет” (1953 г.).



К. Исикава

- ▣ Внедрение комплексного управления качеством в организации способствует ее процветанию и эффективной деятельности;
- ▣ Управление качеством — одна из первостепенных задач фирмы, она означает перестройку мышления в области управления;
- ▣ Ориентация на качество обеспечивает долгосрочное получение прибылей;
- ▣ Ориентация всех без исключения подразделений на достижение конечной цели;
- ▣ Комплексное управление качеством — это управление, ориентирующееся на факты;
- ▣ Человек в системе управления — основа комплексного управления качеством;
- ▣ Управление качеством — это сочетание высокого профессионализма и четкой организации.

Г. Тагути

- Ориентир на оптимизацию процессов и продукции до начала производства;
- Важнейшей мерой качества произведенного продукта являются суммарные потери для общества, порождаемые этим продуктом;
- Чтобы в условиях конкурентной экономики оставаться в бизнесе, необходимы постоянное улучшение качества и снижение затрат;
- Программа постоянного улучшения качества включает непрерывное уменьшение отклонений рабочих характеристик продукта относительно заданных величин;
- Потери потребителей, связанные с отклонениями при функционировании продукта, обычно приблизительно пропорциональны квадрату отклонений рабочих характеристик от их заданных значений;
- Качество и стоимость готового продукта определяются в большей степени процессами его разработки и изготовления;
- Отклонения в функционировании продукта (или процесса) могут быть снижены посредством использования нелинейных зависимостей рабочих характеристик от параметров продукта (или процесса);
- Для идентификации параметров продукта (или процесса), влияющих на снижение отклонений в функционировании, могут использоваться статистически планируемые эксперименты.

С. Синго

- “Тот, кто удовлетворен, не совершит ничего прогрессивного”.
- Фокус на организацию производственного процесса;
- “Пока-Екэ”, защищенность от ошибок (1961-1964 гг.) – остановка процесса до выявления дефекта;
- Отказ от стат. данных.

Обобщенные взгляды

- Ориентация на постоянное совершенствование процессов и результатов труда во всех подразделениях;
- Акцент на контроль качества процессов, а не качества продукции;
- Создание необходимых условий для предотвращения возможности появления дефектов;
- Тщательное исследование и анализ возникающих проблем по принципу восходящего потока, т.е. от последующей операции к предыдущей;
- Полное закрепление ответственности за качество результатов труда за непосредственным исполнителем;
- Развитие творческого потенциала рабочих и служащих, культивирование морали: «Нормальному человеку стыдно плохо работать»;
- Ориентация прежде всего на качество, а не на кратковременные прибыли.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!