

5 गुणवत्ता नियन्त्रण की आधुनिक धारणा (Modern concept of Quality Control)

1. गुणवत्ता (Quality):- उत्पाद की मात्रा (Quantity) उसकी गुणवत्ता से सम्बन्धित होती है। गुणवत्ता का स्तर जितना ज्यादा होगा, उसका नियन्त्रण करना उतना ही अधिक सरल होगा। साथ ही निर्धारित की गयी मात्रा का निगम (Output) भी अपेक्षाकृत अधिक कठिन होगा।
गुणवत्ता से तात्पर्य है, उत्पाद उसके प्रयोजन के अनुसार सेवा या सर्विस प्राप्त होना, जिसके लिये उसे निर्मित किया गया है।
2. गुणवत्ता नियन्त्रण (Quality Control):- यह एक ऐसी प्रक्रिया है जिसके अन्तर्गत निर्मित अवयवों (Manufactured components) का परीक्षण (Testing), मापन (Measuring) तथा तुलना (Comparison) निर्धारित मानकों (Standard) के अनुसार की जाती है, ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि निर्मित उत्पाद को स्वीकार किया जाये या अस्वीकार किया जाये या फिर उसे ~~सुधार~~ सुधार कर स्वीकार करने योग्य बनाया जाये।
3. गुणवत्ता नियन्त्रण के कार्य या उद्देश्य —
(Functions or Objectives of Quality Control):-
 - (i) दोषों का निराकरण करके उत्पादन के गुण बनाये रखने की व्यवस्था करना।
 - (ii) दोषों का स्थान, दोषी प्रक्रम तथा अवयव का पता लगाकर उत्पादन रोक देना, जिससे कि आगे अपहय न होने पाये।
 - (iii) प्रक्रम में सुधार करके अस्वीकृत होने वाले उत्पादों की संख्या कम करना।
 - (iv) ऐसी व्यवस्था करना जिससे उपभोक्ताओं पर निर्धारित मानक गुणों से कम गुणों वाले उत्पाद न पहुँचें।

4. गुणवत्ता - नियन्त्रण के लाभ (Advantages of Quality Control): —

(i) उत्पादकों के लिये —

- (i) गुणयुक्त वस्तुओं का उत्पादन
- (ii) अधिक बिक्री
- (iii) अधिक लाभ
- (iv) बाजार में श्रेष्ठता
- (v) अपव्यय में कमी

(ii) उपभोक्ताओं के लिये: —

- (i) गुणयुक्त सामान
- (ii) वस्तुओं की प्राप्ति
- (iii) विश्वसनीय सेवा
- (iv) उत्पादों की समरूपता

5. शून्य दोष धारणा (Zero Defect Concept): —

यह प्रबन्धन कार्यक्रम है जिसका सारा सूत्र है जो हाथ में

लिये हुए कार्य (Task in hand) की गुणवत्ता के लिये व्यक्तिगत जिम्मेदारी स्वीकारने में कर्मियों से स्वेच्छा से योगदान करने की अपेक्षा करता है।

(a) एक शून्य दोष कार्यक्रम लागू करना : — (Implementing a Zero Defect Programme): —

- (i) त्रुटि के कारण की पहचान
- (ii) निरीक्षण (Inspection)
- (iii) प्रोत्साहन (Motivation)

6. प्रक्रम योजना की क्रिया-विधि (Process Planning Procedure):-

- (i) कार्यकारी आरेखन की तैयारी (Preparation of working drawing).
- (ii) विनिर्माण प्रक्रम का चयन करना (Selection of manufacturing process).
- (iii) मशीन सामर्थ्य (Machine capacity) तथा मशीन व उपकरण का चयन करना।
- (iv) पदार्थों (material) का चयन करना।

7. प्रक्रम योजना के क्रियान्वयन हेतु आवश्यक सूचनाएँ:-

(Information Required to do process planning):-

- (i) कच्चे पदार्थ पर किये जाने वाली संक्रियाओं का क्रम।
- (ii) उन उपकरणों के नाम जिन पर संक्रियाएँ सम्पन्न होंगी।
- (iii) प्रत्येक संक्रिया के मानक समय (standard time for each operation).
- (iv) उपकरणों औजारों तथा कर्मिकों की उपलब्धता।
- (v) सम्पूरित किये जाने वाले कार्य की गुणवत्ता (Quality of work to be completed).