



Міністерство освіти і науки України
Державна інспекція України з питань захисту
прав споживачів

Всеукраїнська громадська організація Асоціація
технологів-машинобудівників України
Академія технологічних наук України

ДП Український науково-дослідний і навчальний центр
проблем стандартизації, сертифікації та якості

ДП «Укрметртестстандарт»

Інститут надтвердих матеріалів ім. В.М. Бакуля НАН України

Технічний центр НАН України

Національний університет «Одеська політехніка»

Союз інженерів-механіків НТУ України «КПІ ім. Ігоря Сікорського»

Київський національний університет технологій та дизайну

Машинобудівний факультет Белградського університету, Сербія

ЯКІСТЬ, СТАНДАРТИЗАЦІЯ, КОНТРОЛЬ: ТЕОРІЯ ТА ПРАКТИКА



Матеріали 23-ї Міжнародної науково-практичної конференції

27–28 вересня 2023 р.

Київ – 2023

Якість, стандартизація, контроль: теорія та практика: Матеріали 23-ї Міжнародної науково-практичної конференції, 27–28 вересня 2023 р. – Київ: АТМ України, 2023. – 114 с.

Наукові напрямки конференції

- Побудова національних систем технічного регулювання в умовах членства в СОТ і ЄС: теорія і практика
- Процесно-орієнтовані інтегровані системи управління: теорія і практика
- Стандартизація, сертифікація, управління якістю в промисловості, електроенергетиці, сільському господарстві та сфері послуг
- Впровадження стандартів ISO 9001:2015 в промисловості, вищих навчальних закладах, медичних установах і органах державної служби
- Метрологічне забезпечення і контроль якості продукції в промисловості, електроенергетиці, сільському господарстві та сфері послуг
- Забезпечення якості та конкурентоспроможності продукції на внутрішньому і зовнішньому ринку
- Впровадження інформаційних технологій в процеси адаптації, сертифікації та управління якістю
- Проблеми гармонізації технічних, нормативних та правових актів.

Матеріали представлені в авторській редакції

© ВГО АТМ України,
2023 р.

тання "теплого" деформування дозволяє знизити пористість порошкового покриття і підвищити міцність його з'єднання з основою. Лазерна обробка покриття зміцнює і підвищує зносостійкість останнього. Приклади поєднання ХПД з обробкою різанням в будь-яких комбінаціях наведені вище.

Рукавішников П.В., Федосєєнко В.Ю. Український державний університет залізничного транспорту, Харків, Україна

РЕІНЖИНІРИНГ ЯК ІНСТРУМЕНТ ПІДВИЩЕННЯ ЯКОСТІ

За останні роки для успішної діяльності будь-якого підприємства необхідно впроваджувати нові методи методології управління. Так з'явилася поняття реінжиніринг бізнес-процесів – це такий підхід до управління, який дозволяє зробити «прорив», дає різне підвищення продуктивності та ефективності діяльності підприємства, на відміну від постійного щоденного поліпшення.

Сутність реінжинірингу виявляється в реалізації таких положень:

- перебудова бізнес-процесів здійснюється без урахування всього попереднього досвіду тобто з нуля;
- передбачає не поступове поліпшення бізнес-процесів, а їх кардинальну зміну;
- потребує активізації творчого підходу;
- активно використовувати інформаційні технології.

Проведення реінжинірингу складається з таких етапів: моделювання та аналізу існуючих бізнес-процесів, переосмислення і розробка принципово нових бізнес-процесів, впровадження нових бізнес-процесів.

Для реалізації цього проекту створюється спеціальна група. Кожен із учасників наділяється конкретними функціями і йому відводиться певна роль.

Лідер проекту – член вищого керівництва підприємства який очолює організацію і впроваджує реінжиніринг.

Власник проекту – керівник вищої ланки він сам не виконує, а в його завдання належить залучення і створення кваліфікованої команди фахівців та забезпечити їх нормальне функціонування.

Керівний комітет – орган утворений із представників підприємства. Мета визначення загальної стратегії контролю за виконанням робіт.

Помічник лідера – фахівець підприємства відповідальний за розробку методик та інструментаріїв.

Команда по реінжинірингу група фахівців до яких входять співробітники підприємства.

Основні принципи реінжинірингу полягають у наступному: об'єднання декількох робіт в одну з метою економії часу; самостійність у прийнятті рішень; виконання роботи там де це доцільно; використання різних варіантів виконання процесів; зниження питомої ваги робіт з контролю.

Впровадження проекту реінжинірингу дозволяє одержати такі конкурентні переваги: робота виконавця стає багатоплановою; у персоналу підвищується почуття відповідальності; вимоги до освіти змінюються замість епізодичного навчання з'являється необхідність одержання широкої безперервної освіти співробітників; змінюється критерії оплати праці; змінюються критерії просування по службі. Замість ефективності виконання роботи визначається здатність виконувати роботу; змінюються функції менеджерів. Виникає необхідність не контролювати роботу підлеглих скільки навчати їх використовувати і контролювати самостійно.

Рябченко С.В., Федоренко В.Т., Сільченко Я.Л.
Інститут надтвердих матеріалів ім. В.М. Бакуля,
Київ, Україна

ПРАЦЕЗДАТНІСТЬ ШЛІФУВАЛЬНИХ КРУГІВ ІЗ ХРОМИСТОГО КОРУНДУ ПРИ ОБРОБЦІ НАПЛАВОК З НІКЕЛЕВИХ СПЛАВІВ

Обробка поверхонь наплавлених нікелевими сплавами дуже важлива проблема в галузі виробництва та ремонту деталей машин. Також суттєвою є проблема дослідження працездатності шліфувальних кругів, які використовуються при обробці наплавлених матеріалів. Нами було проведено дослідження працездатності шліфувальних кругів із хромистого корунду при обробці наплавлених матеріалів із жароміцних нікелевих сплавів типу ЖС-6К.