

кредиторською заборгованістю підприємства. *Економічна наука*. С. 1-7. URL: http://www.economy.nayka.com.ua/pdf/1_2021/78.pdf (дата звернення: 03.01.2021).

3. Коновалова К. Т., Макарова А. С. Удосконалення обліку кредиторської заборгованості та методи управління нею. *Причорноморські економічні студії*. 2018. Вип. 34. С. 181-184. URL: http://bses.in.ua/journals/2018/34_2018/40.pdf (дата звернення: 18.12.2021).

С.В. Попов, к.т.н., доцент,

О.І. Біловод, к.т.н., доцент

Полтавський державний аграрний університет,

Ю.О. Попова, інженер

ТОВ «Торговий дім «Полтавський автоагрегатний завод»

ІНСТРУМЕНТИ МЕНЕДЖМЕНТУ ПРОЄКТІВ ТА ПЕРСПЕКТИВНОГО ПЛАНУВАННЯ ЯКОСТІ ПРОДУКЦІЇ МАШИНОБУДУВАННЯ

Сучасний рівень розвитку науки і техніки вимагає від підприємств машинобудівної галузі змін у сфері управління процесами виробництва [1]. Сьогодні більшість промислових підприємств укладають контракти лише із постачальниками, що сертифіковані за стандартом IATF 16949. Цей стандарт єдиний. Він визнаний усім світом у галузі управління якістю. Застосовується у будь-якій організації, що діє у ланцюзі виробництва автомобільної галузі. На таких підприємствах повинні бути розроблені та впроваджені комплекти документації з менеджменту якості постачальників. Відповідно до них заводи здійснюють процедуру погодження виробництва серед власних постачальників компонентів та виробів. Особливістю застосування ISO 16949 («Системи менеджменту якості. Часткові вимоги до застосування ISO 9001:2008 для виробництва автомобілів та запчастин до них») є вимоги до організацій щодо обов'язкового використання ряду інструментів:

- APQP (Advanced Product Quality Planning) – перспективне планування якості продукції та плани управління. Інструмент підготовки, що включає планування і розробку процесів для виробництва продукту, що відповідає усім вимогам та очікуванням замовника;

- PPAP (Production Part Approval Process) – процес погодження виробництва автокомпоненти. Інструмент дозволяє відповідно до стандарту IATF 16949 визначити чи вірно розуміє постачальник технічні вимоги споживача, а також чи має достатній потенціал виробничий процес постачальника;

- FMEA (Failure Mode & Effects Analysis) – аналіз видів та наслідків потенційних відмов. Інструмент допомагає оцінити потенційні ризики та можливі помилки процесу або продукту іще до їх виникнення;

- SPC (Statistical Process Control) – статистичне управління процесами. Інструмент являє собою метод контролю якості, що використовує статистичні методи для моніторингу та контролю процесу;

- MSA (Measurement System Analysis) – аналіз вимірвальних систем. Інструмент є складовою частиною статистичного управління процесами виробництва. Він призначений для дослідження виробничих процесів, оцінки їх прийнятності.

Застосування вищезазначених інструментів менеджменту проектів та перспективного планування якості продукції машинобудування на ТОВ «ТД «Полтавський автоагрегатний завод» дозволило суттєво розширити ринки збуту продукції та бути цікавими для постачальників, що сертифіковані за стандартом IATF 16949 [2].

Окрім цього, на даний момент розглядається можливість впровадження розглянутого інструментарію до складу компонент освітньо-професійних програм спеціальностей 133 Галузеве машинобудування, 274 «Автомобільний транспорт», підготовка за якими здійснюється на інженерно-технологічному факультеті Полтавського державного аграрного університету.

Список використаних джерел:

1. Аліпа О.В., Денисенко А.Г., Попова Ю.О., Попов С.В. Модернізація конструкції електропневмоклапану пневматичної системи зерновозів-автопоїздів КраЗ. *Техніка та технології в агропромисловому виробництві: матеріали Міжнар. наук.-практ. конф., м. Полтава, ПДАУ, 7-8 жовтня 2021 р. Полтава, 2021. С. 11-13.*

2. APQP – Перспективне планування якості продукції. Тренінг для APQP команд. URL: <https://qcentre.com.ua> (дата звернення 23.04.2022).

В.І. Порфіренко, к.е.н., доцент,