

- информационная среда, включенность в профессиональное сообщество;
  - опыт работы, особенности карьерного роста, поведенческие установки в отношении профессионального развития и саморазвития;
  - поведение в процессе поиска работы;
  - критерии выбора работодателя, образ идеальной компании-работодателя.
- Количественный этап исследования направлен на выявление:
- осведомленности о рынке IT-компаний, узнаваемости исследуемой компании (знание с подсказкой, знание без подсказки, top-of-mind);
  - особенностей восприятия корпоративного бренда компании;
  - ключевых характеристик информационной среды;
  - распространенных каналов коммуникации и профессионального общения специалистов;
  - сравнительного анализа по выделенным в качественном исследовании характеристикам особенностей восприятия корпоративного бренда компании с конкурентами и с идеальной компанией-работодателем в сфере IT;
  - значимых критериев выбора работодателя.

Полученные результаты позволили оценить текущее позиционирование компании, сформировать портрет целевой аудитории (существующие и потенциальные сотрудники) и выбрать эффективные каналы и способы коммуникации, скорректировать УТП компании как работодателя и внести соответствующие изменения в кадровую политику, все это послужило основой для разработки и внедрения HR и PR-стратегий.

Использование разработанной технологии исследования HR-бренда для компаний в других отраслях вполне возможно и определено нарастающей борьбой не только за клиента, но и за высококвалифицированные кадры, от грамотной работы которых во многом и зависит уровень удовлетворенности клиента.

#### Библиографические ссылки

1. Дефицит квалифицированных кадров и другие бизнес-риски, которые тревожат руководителей в России [Электронный ресурс]. – Режим доступа : <http://hr-media.ru/deficit-kvalificirovannykh-kadrov-i-drugie-biznes-riski-kotorye-trevozhat-rukovoditelej-v-rossii/> – Дата доступа : 23.12.2019.
2. «Работодатели плачут от нехватки кадров». Эксперты рассказывают, что происходит на рынке труда [Электронный ресурс]. – Режим доступа : <https://finance.tut.by/news647092.html> – Дата доступа : 23.12.2019.
3. Нечаева, Е. С. Развитие маркетингового подхода в управлении человеческими ресурсами организации: внутренний маркетинг / Е. С. Нечаева // Известия Тульского государственного университета. Экономические и юридические науки. – 2017. – № 5–1. – С. 167–174.

УДК 006.322

### ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ

А. В. Куксина<sup>1)</sup>, В. В. Зазерская<sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> Магистрант экономического факультета

Брестского государственного технического университета, г. Брест

<sup>2)</sup> Кандидат экономических наук, доцент, заведующий кафедрой менеджмента

Брестского государственного технического университета, г. Брест

Организация контроля системы менеджмента качества на предприятии, можно сказать, является одним из важных процессов совершенствования деятельности предприятия. В рыночных условиях хозяйствования существенно возрастает роль служб контроля качества продукции предприятий в обеспечении профилактики брака в производстве, усиливается их ответственность за достоверность и объективность результатов осуществляемых проверок, недопущение поставки потребителям продукции низкого качества.

**Ключевые слова:** контроль; менеджмент качества; метод; контрольная карта; организация.

## ORGANIZATION OF CONTROL OF QUALITY MANAGEMENT SYSTEM AT THE ENTERPRISE

A. V. Kuksina<sup>1)</sup>, V. V. Zazerskaya<sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> Master's Student of the Faculty of Economics, Brest State Technical University, Brest

<sup>2)</sup> PhD in Economics, Associate Professor, Head of the Department of Management  
Brest State Technical University, Brest

The organization of control of the quality management system at the enterprise, it can be said, is one of the important processes for improving the activities of the enterprise. In the market economy, the role of enterprises' quality control services in ensuring the prevention of defective products in production increases significantly, their responsibility for the reliability and objectivity of the results of inspections, and the prevention of the delivery of low-quality products to consumers increases.

**Key words:** Control; quality management; method; control card; organization.

Организация и проведение технического контроля качества – одни из составных элементов системы обеспечения качества продукции на стадиях ее производства и реализации [1].

Организация контроля системы менеджмента качества на предприятии может быть довольно разнообразной, в зависимости от выбора метода исследования системы менеджмента качества. На исследуемом предприятии предлагалось исследовать системы менеджмента качества с помощью экономико-математического моделирования, в пример приводится построение контрольных карт для изучения такого раздела менеджмента качества как технический контроль качества.

Контрольная карта – это инструмент, позволяющий отслеживать ход процесса и воздействовать на него, предупреждая отклонения от предъявленных к процессу требований (или реагируя на отклонения).

На исследуемом предприятии можно проанализировать с помощью контрольных карт процесс измерения внешнего радиуса такой детали, как втулка.

Вначале можно рассчитать среднее отклонение, используя возможности Microsoft Excel (рис. 1).

|    | A                | B            | C           | D          | E                          | F               | G           | H               | I |
|----|------------------|--------------|-------------|------------|----------------------------|-----------------|-------------|-----------------|---|
| 1  | Год              | Произв., шт. | Брак, шт.   | Всего, шт. | Доля бракованной продукции | $\mu + 2\sigma$ | $\mu$       | $\mu - 2\sigma$ |   |
| 2  | 2016             | 293634       | 9 396       | 303030     | 0,31                       | 0,03512         | 0,0323      | 0,02939         |   |
| 3  | 2017             | 305556       | 10 695      | 316251     | 0,0338                     | 0,03512         | 0,0323      | 0,02939         |   |
| 4  | 2018             | 281705       | 9 296       | 291001     | 0,0319                     | 0,03512         | 0,0323      | 0,02939         |   |
| 5  |                  |              |             |            |                            |                 |             |                 |   |
| 6  |                  |              | Доля        |            | $(X - \text{Хср})^2$       |                 | (n-1)       |                 |   |
| 7  |                  |              | 0,031006831 |            | 1,56193E-06                |                 |             |                 |   |
| 8  |                  |              | 0,033818075 |            | 0,001143662                |                 |             |                 |   |
| 9  |                  |              | 0,031944907 |            | 0,001020477                |                 |             |                 |   |
| 10 | среднее значение |              | 0,0323      |            |                            |                 |             |                 |   |
| 11 | сумма            |              |             |            | 0,002165701                |                 |             |                 |   |
| 12 | корень           |              |             |            | 0,046537095                |                 | 1,414213562 |                 |   |
| 13 | среднее          |              |             |            | 0,0329                     |                 |             |                 |   |
| 14 |                  |              |             |            |                            |                 |             |                 |   |

Рисунок 1 – Расчет среднего отклонения

Далее можно построить контрольную карту о количестве бракованной продукции на исследуемом предприятии за 3 года (рис. 2).

На рисунке 2 видно, что точки разместились в пределах контрольных границ, следовательно, срочных управленческих воздействий не требуется.

Поскольку значений только три, то судить о распределении данных сложно. Поэтому применим контрольную карту для другого типа данных (об отпускной прочности на сжатие радиуса втулки при различных нагрузках), которые были получены при проведении испытаний готовой продукции (табл. 1).

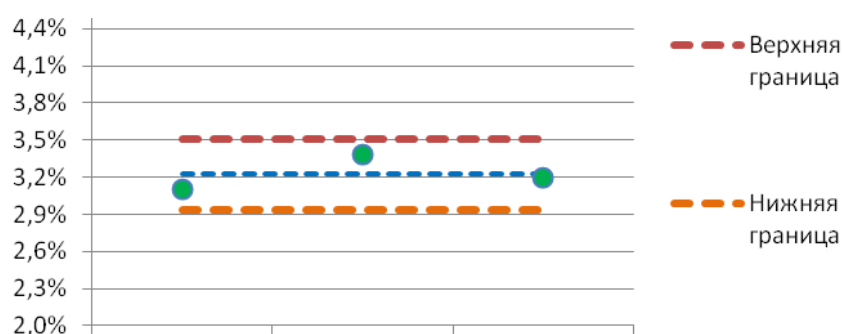


Рисунок 2 – Контрольная карта для данных о количестве бракованной продукции

Таблица 1 – Данные об отпускной прочности на сжатие радиуса втулки

| Разрушающая нагрузка, кН | Отпускная прочность на сжатие, МПа | $\mu + 3\sigma$ | $\mu + 2\sigma$ | $\mu$ | $\mu - 2\sigma$ | $\mu - 3\sigma$ |
|--------------------------|------------------------------------|-----------------|-----------------|-------|-----------------|-----------------|
| 1                        | 2                                  | 3               | 4               | 5     | 6               | 7               |
| 985                      | 33,1                               | 35,15           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 32,15           |
| 994                      | 33,4                               | 35,47           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 32,47           |
| 1007                     | 33,8                               | 35,49           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 32,79           |
| 1010                     | 33,9                               | 36,11           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 33,11           |
| 1035                     | 34,7                               | 36,43           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 33,43           |
| 1058                     | 35,5                               | 36,75           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 33,75           |
| 1088                     | 36,5                               | 37,07           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 34,07           |
| 1093                     | 36,7                               | 37,39           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 34,39           |
| 1101                     | 36,9                               | 37,71           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 34,71           |
| 1103                     | 37                                 | 38,03           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 35,03           |
| 1112                     | 37,3                               | 38,35           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 35,35           |
| 1117                     | 37,5                               | 38,67           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 35,67           |
| 1122                     | 37,7                               | 38,99           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 35,99           |
| 1126                     | 37,8                               | 39,31           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 36,31           |
| 1139                     | 38,2                               | 39,63           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 36,63           |
| 1142                     | 38,3                               | 39,95           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 36,95           |
| 1149                     | 38,6                               | 40,27           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 37,27           |
| 1155                     | 38,8                               | 40,59           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 37,59           |
| 1156                     | 38,8                               | 40,91           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 37,91           |
| 1171                     | 39,3                               | 41,23           | 40,61           | 36,69 | 32,77           | 38,23           |

Примечание – Источник: технологические карты исследуемого предприятия

Построим контрольную карту для данных таблицы 1 об отпускной прочности на сжатие радиуса втулки (рис. 3).

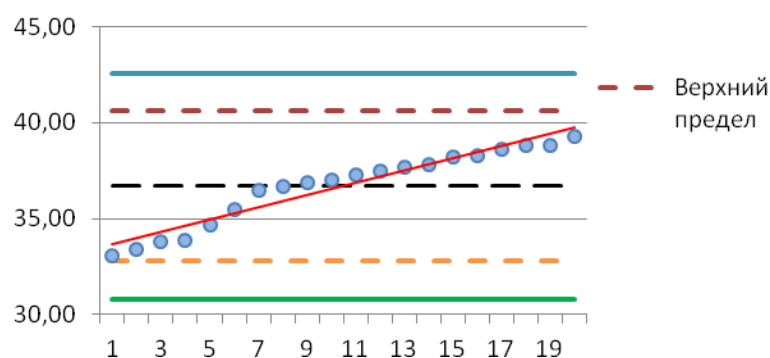


Рисунок 3 – Контрольная карта для данных об отпускной прочности на сжатие радиуса втулки

Посмотрев на представленную карту, можно заметить, что исходные данные демонстрируют вполне различимую линейную тенденцию к увеличению отпускной прочности на сжатие. Также важно отметить, что исходные данные не разбросаны в соответствии с нормальным распределением вокруг среднего значения, следовательно, описывать их параметрами  $\mu$  и  $\sigma$  не вполне корректно. Для описания вместо среднего значения лучше подойдет прямая линейного тренда и контрольные границы, равноудаленные от этой линии тренда. Такой метод позволит заранее выявить недостатки дефекты и, таким образом, предотвратить брак изготавливаемой продукции.

Организация менеджмента качества представляет собой непрерывную деятельность, направленную на регулярное повышение эффективности и результативности технологического процесса. Во всех подразделениях предприятия необходимо непрерывно предпринимать действия, направленные на увеличение эффективности и результативности деятельности и технологических процессов в интересах как предприятия, так и потребителей.

#### Библиографические ссылки

1. Тимирязев В. А. Метрологическое обеспечение производства в машиностроении : учебник / В. А. Тимирязев, А. Г. Схиртладзе, С. И. Дмитриев, И. Г. Ершова. – М. : ИНФРА-М, 2017. – 259 с.

УДК 005.336.4:658.14

### ОЦЕНКА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО КАПИТАЛА ОРГАНИЗАЦИИ НА СОВРЕМЕННОМ ЭТАПЕ

Л. М. Лапицкая<sup>1)</sup>, М. В. Минько<sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> Кандидат экономических наук, доцент, доцент кафедры инноватики и предпринимательской деятельности Белорусского государственного университета, г. Минск

<sup>2)</sup> Старший преподаватель кафедры инноватики и предпринимательской деятельности Белорусского государственного университета, г. Минск

В современных условиях интеллектуальный капитал становится новым фактором производства, что обуславливает его влияние на процесс формирования стоимости организации и вызывает необходимость его оценки.

**Ключевые слова:** интеллектуальный капитал; структура интеллектуального капитала; оценка интеллектуального капитала.

### ASSESSMENT OF THE ORGANIZATION'S INTELLECTUAL CAPITAL AT THE PRESENT STAGE

L. M. Lapitskaya<sup>1)</sup>, M. V. Minko<sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> PhD in Economics, Associate Professor, Associate Professor of the Department of Innovatics and Entrepreneurship, Belarusian State University, Minsk

<sup>2)</sup> Senior lecturer of the Department of Innovatics and Entrepreneurship Belarusian State University, Minsk

In modern conditions, intellectual capital becomes a new factor of production, which causes its influence on the process of forming the value of the organization and causes the need to its evaluate.

**Key words:** Intellectual capital; structure of intellectual capital; evaluation of intellectual capital.