

## **КОНТРОЛЬ ВИРОБНИЧИХ ПРОЦЕСІВ: СУТЬ ТА ВИДИ**

Контроль – це сукупність процесів за допомогою яких здійснюється спостереження за керованим об'єктом з метою виявлення відхилень від встановлених параметрів і вжиття заходів з їх усунення та ліквідації.

Суб'єктами контролю можуть виступати державні органи, громадські організації, власники (менеджмент) підприємства, аудиторські фірми, тому він може мати зовнішній і внутрішній характер.

В сучасних умовах господарювання основним суб'єктом контролю за діяльністю підприємства є власник. Саме він володіє необхідними повноваженнями щодо формування та використання капіталу, результатів діяльності, і тому ставить перед собою важливу мету – збереження власності. І допомагає йому в цьому контроль, як одна із функцій управління. На основі інформації одержаної під час контролю керівництво підприємства отримує дані про результат функціонування керованого об'єкта, адже він постійно перебуває під впливом факторів зовнішнього і внутрішнього середовища, об'єктивних і суб'єктивних факторів (посилення конкурентної боротьби, зміни законодавчих і нормативно-правових актів, ринкової кон'юнктури, організаційно-технічного рівня виробництва, кадрового складу і т.п.). Це дозволяє менеджменту адекватного реагування на нову ситуацію, приймати обґрунтовані управлінські рішення спрямовані на закріплення позитивних тенденцій, або усунути причини негативних, створити належні умови для реалізації стратегії розвитку.

Система контролю виробничих процесів призначена для оцінки ефективності виконання всіх етапів циклу створення та реалізації продукції з метою забезпечення її конкурентоспроможності на ринку. Вона повинна сприяти виготовленню продукції такого рівня якості, який задовольнятиме споживача, вимагатиме мінімальних витрат і даватиме змогу виконувати замовлення у встановлені терміни.

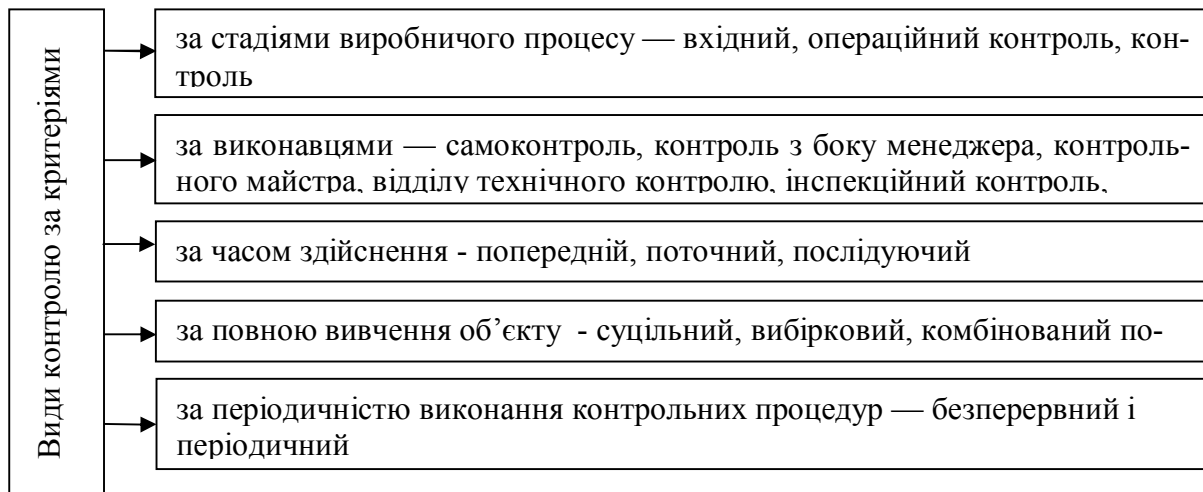
Вивчення літературних джерел показало, що основними завданнями, які вирішуються ефективно налагодженою системою контролю виробничих процесів на підприємствах є [2]:

- досягнення заданого рівня якості, який відповідає вимогам споживачів;
- створення умов для досягнення відповідного рівня якості (розробка технології, підготовка обладнання, придбання матеріалів, добір і навчання працівників, організація технічного контролю);

- налагодження виробничого процесу з метою якісного виготовлення виробів;
- ліквідації виявлених недоліків у якості продукції і виробничого процесу.

Таким чином, система контролю виробничих процесів створюється на підприємствах з метою здійснення єдиних, об'єктивних і ефективних методів підвищення ефективності виробництва.

Виробничий контроль можна класифікувати за різними ознаками (рис.1). Детальніше розглянемо деякі основні його види.



**Рис. 1. Види виробничого контролю [1]**

Попередній контроль полягає у перевірці вхідних ресурсів (матеріальних людських, інформаційних тощо), перш ніж вони стануть частиною виробничого системи підприємства. Метою попереднього контролю є запобігання ситуаціям, які здатні завдати шкоду підприємства, а не їх ліквідації.

Поточний контроль здійснюється безпосередньо у ході виробництва та ґрунтується на вимірюванні фактичних результатів діяльності і оперативному реагуванні на відхилення, що виникають.

Наступний контроль здійснюють після завершення виробничого процесу, який полягає у перевірці вихідних результатів діяльності підприємства. Недоліком цього виду контролю є констатація фактів, коли вже змінити нічого не можна. Однак інформація отримана у ході послідуєчого аналізу використовується для удосконалення виробничого процесу у майбутньому шляхом усунення виявлених конструктивних, технологічних, виробничі та експлуатаційних дефектів при виготовленні продукції, встановленні помилок у кресленнях, схемах, технічних умовах, технологічних картах й іншій технічній документації. Крім того результати контролю допомагають побудувати ефективну систему мотивації персоналу.

У ході технічного контролю здійснюється перевірка якості продукції на всіх стадіях її виготовлення, а також досліджуються виробничі умови і

фактори, які її забезпечують. Об'єктами технічного контролю є якість матеріалів, напівфабрикатів, комплектуючих виробів, які надходять на підприємство; готова продукція, напівфабрикати власного виробництва; технологічні процеси, інструменти та устаткування, що надходить або перебуває в експлуатації; технологічна дисципліна і загальна культура виробництва [1].

Результати технічного контролю повинні сприяти виготовленню продукції відповідно до вимог конструкторсько-технологічної документації, зменшенню трудомісткості і матеріаломісткості виробництва, формувати дані для розробки заходів щодо підвищення якості продукції та скорочення витрат. Технологічний контроль, будучи обов'язковою частиною процесу виробництва, перш за все покладається на безпосередніх працівників, які виконують ті чи інші технологічні операції. Однак виготовлення якісної продукції, а також попередження непродуктивних витрат та втрат ряд контрольних процедур здійснюється бригадами, майстрами і спеціальним персоналом відділу технічного контролю.

Конкретні завдання технічного контролю виокремлюють такі його основні його види як: профілактичний, приймальний і комплексний і спеціальний [1].

Профілактичний контроль попереджає виготовлення бракованих виробів, а приймальний - дозволяє виявити і вибракувати вироби неналежної якості. За допомогою комплексного контролю вирішуються завдання є профілактичного контролю і контролю приймання.

Вивчення якості продукції вимагає деталізації контролю залежно контрольованих параметрів (контроль форми і розміру продукції, зовнішнього вигляду, фізико-механічних, хімічних та інших властивостей). Для цього використовують такі контрольні процедури як діагностування, випробування, аналіз причин браку, відмов, рекламацій та ін.

Відповідно до стадій виробництва виокремлюють попередній (вхідний), проміжний та остаточний контроль.

Під час вхідного контролю здійснюється тестування довільної вибірки з отриманих від постачальних матеріальних ресурсів, яка дозволить зробити висновок про якість всієї генеральної.

У ході проміжного контролю здійснюється тестування параметрів технологічного процесу і продукції, яка виготовляється. Це дозволяє оцінити їх відповідність встановленим нормам (стандартам). Для наочного відображення результатів тестування складають контрольні технологічні карти, які ґрунтуються на статистичних даних з встановленням верхніх і нижніх меж допустимих відхилень. Ці контрольні межі зазначають на контрольній технологічній карті, а потім вказуються параметри кожної протестованої вибірки. Вважають, що виробничий процес протікає правильно, якщо параметри вибірки, які здійснюють протягом дня, не виходять за

контрольні межі. Виявлення фактів невідповідності є підставою для коригування виробничого процесу.

В залежності від рівня охоплення контролем виробничих операцій розрізняють: поопераційний та груповий контроль, які проводять після кількох технологічних операцій.

Недотримання вимог технологічних процесів щодо якості продукції веде до збільшення виробничих витрат і споживання. Тому своєчасно налагоджений і дієвий контроль є обов'язковою передумовою досягнення заданого рівня якості продукції за мінімальних витрат на її виробництво.

Про ефективність та дієвість контролю свідчить його відповідність певним критеріям. Серед них найбільш важливими є точність та достовірність, стратегічна спрямованість; орієнтація на результати; своєчасність; гнучкість; простота; економічність.

Система контролю, яка у ході якої формується неправдива інформація веде до необґрунтованих управлінських рішень, помилок, зусилля керівництва спрямовуються на вирішення проблем, яких не існує.

Сама достовірна і важлива інформація втрачає корисність у випадку надання її користувач із запізненням. У зв'язку з цим необхідно скорочувати часовий інтервал між подією та її відображенням у контролюючих інформаційних потоках.

Будь-який контроль втрачає сенс, якщо витрати на нього здійснення перевищують очікувані від нього вигоди.

Система контролю повинна бути гнучкою, здатною швидко адаптуватися до змін внутрішнього і зовнішнього середовища підприємства. Крім того вона повинна бути зрозумілою для контролерів і контрольованих.

Контроль повинен мати стратегічну спрямованість. Це означає, що об'єктом контролю повинні бути не тільки тактичні, але і стати стратегічні фактори діяльності. У зв'язку з цим контроль має концентруватися на відхиленнях, що трапляються найчастіше, або на тих, які завдають найбільшої шкоди; на суб'єктивних, які піддаються регулюванню з боку керівництва. Під час контролю повинні використовуватися не тільки кількісні, але і якісні параметри оцінки.

### **Список використаних джерел**

1. Дунаев И.М. Организация проектирования системы технологического контроля / И.М.Дунаев, Т.П.Скворцов, Н.Н.Чупирин. – М.:Машиностроение, 2013.- 191 с.
2. Комарницький Б.М. Системи контролю виробничих процесів в ринкових умовах / Б.М. Комарницький // Маркетинг і менеджмент інновацій. – 2011. – №3. – Т.1. – С. 161-168.
3. Проблеми і перспективи розвитку аудиту в Україні // За ред. Проф. М.С.Пушкаря – Тернопіль, ТНЕУ, 2012. – 220 с.