

підприємницькою діяльністю були такі: **1** - власні мотиви забезпечити собі та своїй сім'ї вищий рівень фінансового достатку - 85, 6%; **2** - можливості власної самореалізації в суспільстві, а також бажання брати на себе відповідальність за своє майбутнє - 58, 4%; **3** - відчуття того, що саме зараз є сприятливий час здійснювати власну підприємницьку діяльність – 25, 6%; **4** - маю приклади успіхів інших людей у підприємницькій діяльності – 24, 9%; **5** - бачу нові можливості для підприємницької діяльності саме зараз – 41, 4%; **6** - усі мотиви, які тут вказано - 75, 1%. Слід зазначити, що на запитання, яке стосується бізнес- книг, які читає молодь у даній віковій категорії, готуючись до майбутньої власної підприємницької діяльності - 15, 7% відповіли позитивно.

У висновках слід зазначити наступне: проведене дослідження ролі підприємництва, у економічній поведінці молоді, у контексті «теорії підприємництва», дозволяє стверджувати: молодь має наміри займатися власною підприємницькою діяльністю. Сучасну молодь характеризує економічна свідомість, цілеспрямованість, мотивація і бажання реалізувати себе у сфері підприємницької діяльності, соціальна адаптація, у т.ч. до змін на ринку праці тощо.

#### *Література:*

1. Мочерний С.В. Економічна енциклопедія/С.В.Мочерний.Т.1. К.: Видавничий центр «Академія». 2000. 864 с.
2. Білецька Л., Савич В., Білецький О. Економічна теорія. К.: ЦУЛ, 2019. 688с.
3. Сірко А.В. Економічна теорія. Політекономія. К.: ЦУЛ. 2019, 448с.
4. Мочерний С.В. Економічна енциклопедія. Т.3. К.: Видавничий центр «Академія», 2001. 848 с.

## **СТАТИСТИЧНІ МЕТОДИ В УПРАВЛІННІ ЯКОСТІ ПРОДУКЦІЇ**

*Пісклова Д. А.*

*Науковий керівник: Непран А. В., к.е.н., доцент  
Харківський національний автомобільно-дорожній університет*

Безперервне підвищення вимог до якості продукції, зростаюча її складність обумовлює необхідність удосконалення і підвищення ефективності систем управління якістю продукції, а це можливе лише при використанні статистичних методів, які базуються на апараті математичної статистики, і застосуванні ЕВМ.

Статистичні методи забезпечують можливість прийняття правильних рішень за результатами малого числа спостережень і, тим самим, дозволяють побудувати високоефективну, економічно вигідну систему управління якістю продукції і сформуванню режим її функціонування.

Згідно ДСТУ 9000-2007 система управління якістю – це система управління для спрямування та контролю діяльності організації стосовно якості [1]. Статистичні методи управління якістю поділяються на статистичний аналіз

точності технологічного процесу, статистичне регулювання технологічного процесу і статистичний контроль якості.

Під статистичним аналізом точності технологічного процесу розуміють визначення статистичними методами точності характеристик технологічного процесу і закономірностей їх зміни у часі. Головна увага при цьому приділяється дослідженню стабільності технологічного процесу і виявленню причин її порушення.

Статистичне регулювання технологічного процесу – це корегування параметрів, що їх характеризують, шляхом своєчасного налаштування – під налашки обладнання за результатами вибіркового контролю продукції, що виготовляється, для технологічного забезпечення необхідної якості і попередження браку.

Статистичний контроль якості – це науково обґрунтований вибірковий контроль якості продукції, за яким план контролю і його корегування здійснюється на базі застосування апарату математичної статистики. Статистичний контроль якості продукції застосовується при вхідному, операційному, прийом очному, інспекційному та інших видів контролю.

Крім перерахованих задач, статистичні методи використовуються для оцінки якості продукції, яка випущена за обстежений період часу підприємством або групою підприємств. Для цього здійснюється статистична оцінка якості продукції, яка заключається в отриманні індексів якості.

В цілому статистичні методи дозволяють проводити найбільш раціонально збір та обробку необхідної інформації про якість продукції і характеристик ходу технологічних процесів, що дає можливість складати судження про хід всього технологічного процесу на підприємствах, групі підприємств і про його економічну ефективність.

В тій чи іншій мірі, на тих чи інших етапах виробництва статистичні методи давно і широко використовуються у вітчизняній економіці, проте найбільший ефект дає лише їх комплексне застосування на сучасній науковій базі з використанням ЕВМ. Побудування і успішне функціонування комплексних систем управління якістю продукції неможливе без застосування статистичних методів.

Науково обґрунтований на базі перш за все математичної статистики вибіркового контролю називають статистичним контролем. При статистичному контролі висновки про якість партії (поток) продукції роблять на основі контролю одиниць продукції, які входять до вибірки. Це можна зробити з достатньої достовірністю, якщо вибірка представницька, тобто якщо вона з достатньої повнотою відображає якість всієї партії (поток). Вибірка буде представницькою, якщо обсяг вибірки (кількість проконтрольованих одиниць продукції) є не досить малим і вибірка не зміщена, тобто якщо вона відображає якість всієї продукції (поток), яка пред'явлена на контроль, а не якої-небудь її частини, наприклад, виробленої в перші години зміни.

Вибір методу статистичного контролю на підприємстві здійснюється відділом головного спеціаліста, що відповідає за розробку нормативно-технологічної документації на технологічний процес, спільно з ВТК і

статистичною лабораторією, виходячи із вимог достатності та економічності методу.

При всіх змін умов виробництва, зокрема, технологічний процесів та їх режимів, проводиться перегляд системи статистичного регулювання і контролю у відповідності до змін нормативно-технічної документації. Для оцінки економічної ефективності впровадження статистичних методів контролю якості продукції застосовується система показників.

### *Література:*

1. ДСТУ ISO 9000:2007 «Система управління якістю (основні положення та словник термінів)». Київ, Держспоживстандарт України, 2008. 35 с.

## **ГАБАРИТНА ДОВЖИНА МІСЬКИХ АВТОБУСІВ ВЕЛИКОГО КЛАСУ ЯК КЛЮЧОВИЙ ФАКТОР ЇХ ПРОДУКТИВНОСТІ**

*Сафронова Д.В.*

*Науковий керівник: Дмитрієв І.А., д.е.н, професор  
Харківський національний автомобільно-дорожній університет*

Під «продуктивністю автобуса» зазвичай розуміють кількість пасажирів, перевезених на певному маршруті з певною швидкістю руху протягом однієї години [1].

Практично у всіх країнах світу прийнято виробляти автобуси великого класу габаритною довжиною 10,5 м, 11 м, 11,5 м, 12 м (табл. 1-4). У практиці автобусобудування інтервали габаритної довжини складають 0,5 м у зв'язку з тим, що при однакових розмірах передньої та задньої частин автобуса вони відрізняються по довжині за рахунок кількості секцій кузова.

Таблиця 1 – Вплив габаритної довжини міських автобусів на їх місткість.  
Варіант I (габаритна довжина  $\approx 10,5$  м) [2]

Параметри	Моделі міських автобусів		
	Mudan MD6100	Higer KLQ6118GS	Daewoo BS-406
Габаритна довжина, мм	10530	10500	10555
Кількість сидінь	25	21	19

Таблиця 2 – Вплив габаритної довжини міських автобусів на їх місткість.  
Варіант II (габаритна довжина  $\approx 11$  м) [2]

Параметри	Моделі міських автобусів						
	Jelcz M11	Mudan MD 6106KDC	Zonda YCK 6117HC	Hyundai Super Aero City	Irisbus B951E	Zonda YCK 6105HC	БАЗ А148
Габаритна довжина, мм	11130	11055	11000	11110	11170	11000	10980
Кількість сидінь	21	23	22	23	25	15	17