

є неписаним набором очікувань, який існує між працівником та роботодавцем, але, на жаль, ці очікування важко зрозуміти у загальному плані. Вони можуть розглядатися скоріше як кілька колективних, різноманітних та відмінних очікувань. Тому, коли ці очікування стають невинуватими, співробітник відчуває почуття розчарування і, зрештою, відбувається зниження мотивації до праці.[1]

Однією з головних завдань будь-якої організації є її здатність до залучення та утримання потрібного співробітника. Деякі фактори мають ключове значення до ухвалення рішення працівника піти чи залишитися в організації. Організація має надати низку стратегій, спрямованих на підвищення лояльності співробітників, таких як: формування ціннісної пропозиції співробітнику; розробка загальної системи винагороди; реалізація гнучкої програми щодо роботи та особистого життя; формування культури взаємодії.

Необхідно враховувати всі фактори, що впливають на рівень мотивації співробітників. Саме цілісний системний підхід до цього питання допоможе понизити плинність кадрів в організації.

Література:

1. Шутенко А.Л, Торкатюк В.І, Коненко В.В. Менеджмент персоналу: навч. посіб. Харків: ХНАМГ, 2012. 25 с.

ВИКОРИСТАННЯ МЕТОДУ СЕРЕДНІХ ТА РОЗМАХІВ ДЛЯ СТАТИСТИЧНОГО АНАЛІЗУ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПРОЦЕСІВ

Довгопол О. Ю.

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

Статистичні методи набули широкого поширення для оцінки стабільності технологічних процесів на промислових підприємствах. За допомогою статистичних методів здійснюється корегування технологічного процесу в ході процесу виробництва за допомогою вибіркового контролю виготовленої продукції. Головна мета – досягти необхідної якості та попередити виникнення браку.

Один із найбільш поширених методів – метод середніх значень та розмахів. За допомогою даного методу якість продукції оцінюється за середніми арифметичними значеннями і розмахами у миттєвих вибірках або пробах.

Розмахом R називається різницю між найбільшим і найменшим значеннями контрольованого параметра у вибірці, тобто [1, с. 124]

$$R = x_{\max} - x_{\min}. \quad (1)$$

За даним методом обсяг контрольної вибірки продукції залежить від темпу та стабільності виробничого процесу і складає $n=3\div 10$ одиниць продукції. Період відбору вибірки визначають переважно за досвідом, виходячи із інтервалу, зазвичай він становить 1-2 години. Як правило, кількість одиниць становить 5 ($n=5$).

Для контролю технологічного процесу складають контрольну карту. Для її розробки на основі даних визначають середнє арифметичне значення вимірювальної ознаки \tilde{x} . Величину вимірювальної ознаки якості продукції відкладають на контрольній карті і зазначають час. За умови, якщо значення вимірювальних величин відповідають нормальному розподілу випадкової величини, то з ймовірністю 0,9973 можна стверджувати, що значення помилок буде знаходитися в межах:

$$\tilde{x} - 3\sigma_{\tilde{x}} \leq \bar{x} \leq \tilde{x} + 3\sigma_{\tilde{x}}, \quad (2)$$

де \bar{x} — генеральна середня (центр розподілу);

$\sigma_{\tilde{x}}$ — середнє квадратичне відхилення вибіркової середньої арифметичної \tilde{x} .

На контрольній карті відкладають значення фактичних показників якості продукції, які потребують контролю. У верхній частині дві межі – верхня межа допуску (Тв) і верхня межа допустимих значень (Рв), а внизу – нижня межа допуску (Тн) і нижня межа допустимих значень (Рн). Вихід значень за верхні межі (Тв і Тн) буде означати, що технологічний процес необхідно корегувати.

Література:

1. Горкавий В. К. Статистика : Підручник. Третє вид., переробл. і доповн. Київ: Алерта, 2019. 644 с.

РОЗВИТОК НАВИЧОК ТАЙМ-МЕНЕДЖМЕНТУ У ПРАЦІВНИКІВ АВТОТРАНСПОРТНОГО ПІДПРИЄМСТВА

Заєць Д.Д., Дорош А.Г.

Науковий керівник: Бочарова Н.А., к.е.н., доцент

Харківський національний автомобільно-дорожній університет

Правильне управління часом в роботі будь-якого підприємства відіграє ключову роль при виконанні завдань у встановлені терміни, а також підвищує продуктивність роботи працівників. Вони повинні навчитися добре управляти часом на робочому місці, щоб досягти цілей, що ставить перед собою підприємство, ще й раніше встановленого терміну для того, щоб залишити власний слід в виконанні завдань, що поставлені.

Кожний працівник повинен розуміти:

- кожне підприємство працює у встановлені терміни;