

бережливого производства и TQM; устранить проблемы качества с целью совершенствования и модернизации системы качества для производственных организаций. Цель состоит в том, чтобы упростить процесс внедрения, улучшить эксплуатационные характеристики и предоставить производственным организациям информацию и рекомендации; таким образом, достигая устойчивого улучшения и повышения производительности [1].

Процесс разработки предлагаемой структуры является результатом интеграции модели Lean-Six Sigma (LSS) и модели Six Sigma –TQM (SS-TQM), в которой интегрирован стратегический элемент обеих моделей, для разработки эффективной платформы для планирования операционной системы и облегчения процедур внедрения структуры. Операционные элементы модели LSS интегрированы как с элементами внедрения, так и с элементами бизнес-совершенства модели SS-TQM, обеспечивая стимул и руководство для улучшения качества, тем самым достигая увеличения результативности в производственных организациях [2].

Основные элементы основы включают набор инструментов обеспечения качества, статистических инструментов и глобальных инструментов, используемых для определения этапов основы.

Производственная деятельность и функции основы организованы на основе методологии DMAIC, в которой стадии, процессы и этапы основы объединены вместе в интересах упрощения операционного процесса и повышения качества работы [3].

Разработка процедур внедрения предполагает 4 стадии:

- стратегическое планирование;
- измерение и оценка;
- анализ и активация;
- проверка и непрерывное совершенствование.

Разработанная концептуальная основа может быть применима для производственных организаций и может способствовать достижению конкурентных преимуществ при правильном понимании и применении.

Литература

1. Андерссон, Р. Сходства и различия между TQM, Six-Sigma и Lean / Р. Андерссон, Э. Хенрик, Т. Хокан // TQM. –18 (3). – 2006. – С. 282–296.
2. Johannsen, F. A holistic approach for integrating methods in quality management / F. Johannsen // Wirtschaftsinformatik. – 2013. – Т. 4. – Р. 999–1014.
3. Saad, S. Development of Lean Six-Sigma conceptual implementation model for manufacturing organisations / S. Saad, M. Khamkham // Proceeding of the 14th International Conference on Manufacturing Research, incorporating the 31st National Conference on Manufacturing Research, September 6-8, 2016, Loughborough University, UK. – Vol 3. – Р. 497–502.

УДК 658.511.1

ОСОБЕННОСТИ МЕНЕДЖМЕНТА РИСКОВ НА РАЗЛИЧНЫХ УРОВНЯХ ИЕРАРХИИ ПРОЦЕССОВ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

Магистрант гр. 61331021 Лось А.А.

Д-р техн. наук, профессор Серенков П.С.

Белорусский национальный технический университет, Минск, Республика Беларусь

В настоящее время все больше внимания уделяется оценке рисков применительно ко всем процессам в организации. На этапе создания и проектирования системы менеджмента качества оценка рисков и неправильных решений позволяют избежать несоответствий, в будущем, связанных с управлением качеством всей системы [1]. В докладе рассмотрен ряд вопросов, которые можно решить с помощью построения диаграмм-модулей модели сети процессов системы менеджмента качества.

На рис. 1 представлен процесс реализации менеджмента рисков в рамках комплексного процесса, сведенный к оценке того, как оказывает влияние каждая из функций диаграммы-модуля на неспособность достичь цели.

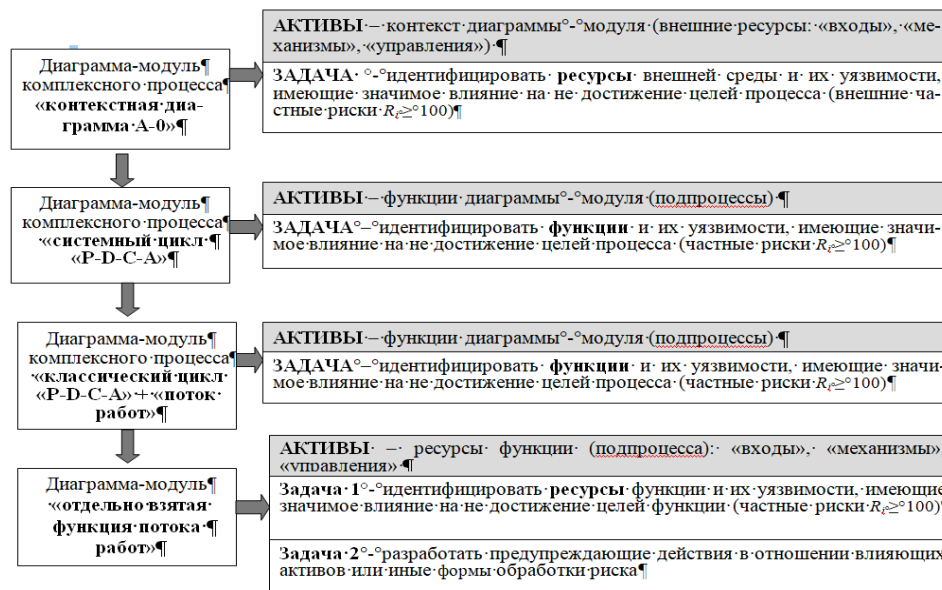


Рис. 1. Задачи риск - менеджмента, решаемые в рамках каждой диаграммы модуля модели сети процессов СМК

Из рисунка можно увидеть, что при реализации менеджмента рисков в рамках сети процессов системы менеджмента качества, декомпозиция процессов системы менеджмента качества состоит из следующих карт процессов: «системный цикл Р-D-C-A», «классический цикл Р-D-C-A», «поток работ».

Можно отметить особенность такой диаграммы, состоящую в том, что изображенные подпроцессы выступают в качестве активов, которые несут угрозу рисков недостижения целей комплексного процесса, представленного соответствующей диаграммой-модулем.

В докладе сделан вывод о том, что построение таких диаграмм, способствует решению задачи, связанной с оценкой влияния ресурсов процесса на достижение целей. Для этого следует сформировать причинно-следственную диаграмму, где ресурсы процесса диаграммы – модуля тривиальной функции выступают в качестве активов.

Литература

1. Кудрявцев, А.А. Интегрированный риск-менеджмент: учебник / А.А. Кудрявцев. – СПб.: Изд-во СПбГУ, 2010. – 655 с.
2. Мирошников, В.В. Реализация риск-ориентированного мышления. Лекции на курсах повышения квалификации специалистов / В.В. Мирошников. – Брянск: БГТУ, 2016. – 71 с.

УДК 621.317.784.023

ИЗМЕРИТЕЛИ МОЩНОСТИ СВЧ

Студент гр. 11305118 Рутковский С.В.

Кандидат техн. наук, доцент Спесивцева Ю.Б.

Белорусский национальный технический университет, Минск, Беларусь

Микроволновое излучение – это электромагнитное излучение, охватывающее дециметровый, сантиметровый и миллиметровый диапазоны радиоволн (частоты от 300 МГц до 300 ГГц).

В настоящее время микроволны нашли широкое применение в современной технике. Они применяются в системах радиосвязи, радиолокации, радионавигации, радиоастрономии, промышленности, медицине. В диапазоне радиоволн работают технологии беспроводной локальной сети Wi-Fi и Bluetooth, технологии беспроводной связи GSM, UMTS, LTE, WiMAX, UWB, спут-