

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	PIHHI (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

SOI: [1.1/TAS](#) DOI: [10.15863/TAS](#)

International Scientific Journal Theoretical & Applied Science

p-ISSN: 2308-4944 (print) e-ISSN: 2409-0085 (online)

Year: 2018 Issue: 10 Volume: 66

Published: 30.10.2018 <http://T-Science.org>

QR – Issue



QR – Article



SECTION 33. Advertising technologies. Creative. Innovations.

Dmitry Olegovich Bordukh

bachelor, Institute of Entrepreneurship and Service sector (branch) DSTU, g. Shakhty

Daria Romanovna Zaitseva

undergraduate, Institute of Entrepreneurship and Service sector (branch) DSTU, g. Shakhty

Vladimir Timofeevich Prokhorov

Department of "Design, technology, and design" Institute of service sector and entrepreneurship in Shakhty, Rostov region

Peter Nikolaevich Kozachenko

Department of "Natural Sciences" Institute of service sector and entrepreneurship in Shakhty, Rostov region

Yuri Dmitrievich Mishin

Department of philosophy and cultural studies Siberian state transport University Novosibirsk, Russia

Natalia Vasilievna Tikhonov

"Construction of clothes and shoes" Kazan National Research Technological University (Kazan, Republic of Tatarstan, Russia)

ABOUT THE PECULIARITIES OF THE INFLUENCE OF CULTURE COLLECTIVES OF ENTERPRISES FOR EFFECTIVE RESULTS MANAGING DIGITAL PRODUCTION OF IMPORT-SUBSTITUTING PRODUCTS FOR CONSUMERS IN THE REGIONS OF SFD AND NCFD (message 1)

Abstract: Production management, including standardization, should be carefully prepared with maximum reliance on the reserves of professional culture of specialists, but the dynamics of running production management is desirable to entrust the technical programs and tools. So everything will be more reliable. But technical management has its weaknesses. Among them: a high level of energy dependence, computer security is not absolute, the requirements for personal abilities of specialists in terms of personal and team responsibility increased, sometimes up to exclusive. Problems in production, as a rule, create people, but it is in the absence of qualified specialists there are the most serious problems. Technical standardized management is not a panacea. The authors formulated the rules of standardization. Basic, in their opinion, their two. First, standardization should be carried out in three directions, linking them into a complex - to determine the standard of the product within its functional purpose, taking into account a broad understanding of the safety of use; to regulate the production process and to form a consumer attitude to the product. standardization. Without proper consumer interest in the product, the product will not be in demand on the scale necessary for its sustainable production. Second, standardization of production is carried out on the basis of conceptual understanding of its position in the system of specific historical conditions, as it is due to the quality of the stage of economic development. No matter how it is perceived by the consciousness, it is necessary to put up with it. Third, the product must be in demand not



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

exclusively, but on a mass scale, otherwise the production will cease to be mass, will waste its quality. The authors considered that the range of products of mass demand in the USSR was not great, but the quality of consumer goods satisfied and allowed the manufacturer to solve its problems. Departure from the standards of production developed in the USSR allowed to expand significantly the range of goods, at the cost of quality loss. Increasingly, in stores and advertising there are Soviet brands that were not in the USSR them, as ordinary products. Apart from the fact that digital production is built on the basis of physical impact on the object and requires a standardized re-quality. History known as the history of quality management, essentially there is a history of standardization of production, concretization of quality into sample production.

Key words: production management, technical management, standardization, digital production, identified and production management, consumer, commodity, assortment, quality, economic development.

Language: Russian

Citation: Bordukh, D.O., Zaitseva, D.R., Prokhorov, V.T., Kozachenko, P.N., Mishin, Y.D., & Tikhonov, N.V. (2018). About the peculiarities of the influence of culture collectives of enterprises for effective results managing digital production of import-substituting products for consumers in the regions of SFD and NCFD (message 1). *ISJ Theoretical & Applied Science*, 10 (66), 423-452.

Soi: <http://s-o-i.org/1.1/TAS-10-66-55> **Doi:**  <https://dx.doi.org/10.15863/TAS.2018.10.66.55>

ОБ ОСОБЕННОСТЯХ ВЛИЯНИЯ КУЛЬТУРЫ КОЛЛЕКТИВОВ ПРЕДПРИЯТИЯ НА ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ УПРАВЛЕНИЯ ЦИФРОВЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ ИМПОРТОЗАМЕЩАЕМОЙ ПРОДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ РЕГИОНОВ ЮФО И СКФО (сообщение 1)

Аннотация: авторы утверждают, что управление производством, включая стандартизацию, нужно тщательно готовить с максимальной опорой на резервы профессиональной культуры специалистов, но динамику управления запущенным производством желательно поручить техническим программам и средствам. Так все будет надежнее, но у технического управления есть свои слабые места. Среди них: высокий уровень энергетической зависимости, компьютерная безопасность не абсолютна, требования к личностным способностям специалистов в условиях персональной и командной ответственности повышенные, временами вплоть до эксклюзивных. Проблемы на производстве, как правило, создают люди, но именно в отсутствии квалифицированных специалистов возникают самые серьезные проблемы. Техническое стандартизированное управление - не панацея.

Авторы сформулировали правила стандартизации. Основных, на их взгляд, их два. Первое: стандартизация должна осуществляться в трех направлениях, связывая их в комплекс, - определять стандарт изделия в рамках его функционального предназначения с учетом широкого понимания безопасности использования; регламентировать процесс производства и формировать потребительское отношение к изделию. Потребитель - полноценный участник стандартизации. Без должного интереса потребителя к изделию, товар не будет востребован в масштабах, необходимых для устойчивого его производства.

Второе: стандартизация производства осуществляется на основе понятийного осмысления его положения в системе конкретно-исторических условий, так как она обусловлена качеством этапа экономического развития. Как бы это не воспринималось сознанием, с этим надо мириться. Третье: товар должен быть востребован не эксклюзивно, а в массовом масштабе, в противном случае производство перестанет быть массовым, растратит свое качество.

Авторы рассмотрели, что ассортимент продуктов массового спроса в СССР был не велик, но качество товара потребителя удовлетворяло и позволяло производителю решать свои проблемы. Отход от разработанных в СССР стандартов производства позволил существенно развернуть ассортимент товаров, ценою потери качества. Все чаще в магазинах и рекламе встречаются советские бренды, которые вовсе не были в СССР ими, являясь рядовыми изделиями. Вывести ситуацию из тупика сможет широкое использование цифрового производства, построенное на основе физического воздействия на объект и требует стандартизованную реальность качества. История известная как история управления качеством, но - существу есть история стандартизации производства, конкретизации качества в образец производства.

Ключевые слова: управление производством, техническое управление, стандартизация, цифровое производство, идентифицированные и управление производством, потребитель, товар, ассортимент, качество, экономическое развитие. продукция, диаграмма Парето, политика и цели качества, результативность, эффективность, ответственность, цифровое производство.



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

Введение

Необходимость ужесточение ответственности за качество импортозамещаемой продукции подтверждается результатами проверки этого самого качества специалистами Роскачества. По их мнению качество продукции не зависит от их цены, необходимы лишь при их производстве строго исполнять требования ГОСТов и технических регламентов, повышая уровень ответственности руководителей предприятий за результаты их работы и уровень индивидуальной ответственности исполнителей занятых на рабочих местах при цифровом производстве импортозамещаемой продукции.

Наиболее эффективным является применение статистических методов контроля качества с использованием диаграммы Парето на предприятиях регионов ЮФО и СКФО представлены ниже в виде результатов исследования

Основная часть.

История рынка складывалась как взаимосвязь двух движений. Одно из них обусловило распространение рынка, другое - его развитие. Оба действовали в общем направлении – придавали устойчивость рынку, обеспечивая через устойчивость рынка прогресс производства. Рост рынка был следствием разделения труда и повышения его производительности, что вело к снижению себестоимости, цены и открывало доступность товара потребителям. Развитие рынка шло за счет качества товаров и в конце концов нашло свое продолжение в политике управления качеством производства через совершенствование организации и стандартизацию[1]

После того, как, спасая капитализм, экономическая наука отказалась от своей политической функции, сократила методологическую и онтологическую базу, стремясь выкрутиться путем активации математического аппарата, фундаментальные понятия, опорные для научного познания, оказались в экономическом архиве.

Современная история экономической науки начиналась в умах известных мыслителей философского склада. Классическую политическую экономию разрабатывали не столько экономисты, сколько философы: Сисмонди, Смит, Рикардо, Юм, Маркс, Милль. Они придерживались различных философских концепций, но были едины в понимании того, что рождение науки, качество научных знаний в первую очередь обязаны методологии – общенаучной и специфической для каждой науки по причине онтологического ее своеобразия.

Отказ от политической составляющей в экономической теории объясняют необходимостью достижения истинной свободы в познании, независимости научного мышления. Истина же заключается в том, что через политический анализ и только так, возможно экономическому анализу придать системно-исторический характер. История свидетельствует, что социальный прогресс осуществлялся на экономическом основании, благодаря закономерной смене способов производства.

Когда пришел черед буржуазному способу заместить феодальный, постоянно действующему рынку сменить сезонные ярмарки, сделав их частной своей формой, борцы за свободу дружно стали славить демократию, доказывать историческую законность прихода нового экономического, социального и политического порядка. Сейчас о закономерном процессе смены экономических порядков дружно замолчали. Напротив, предпринимается попытка историзм развития развернуть назад в прошлое, предвставив признание его истинности ограниченным по времени, действительным только до периода формирования капитализма. Резервы капитализма вполне достаточные, чтобы преодолеть временные пределы.

С целью увековечить капитализм, его разделили по частному признаку – промышленной форме производства. История еще при капитализме входит в постпромышленную формацию, которая и останется навсегда, и все иные манипуляции с её определениями не выйдут за пределы постиндустриального этапа истории, как не называй, - технотронным обществом, информационным, всеобщего благоденствия, цифровым.

Мы специально остановились на анализе буржуазной философской мысли, призванной отождествить историю будущего с историей буржуазного общества, чтобы раскрыть природу подмены методологии экономического анализа статистической – вероятностными расчетами, экономическую науку финансовым анализом, и показать к чему приводит это замещение. Частная научная методология – важнейшая составляющая научного познания и творчества, но ее значение раскрывается в более общем контексте, разрабатываемом эпистемологией. Научное и научно-техническое творчество подчинено системе философского познания и конструирования. Оно является конкретизацией восхождения знания от абстрактного к конкретному, процессом заполнения движения мысли содержанием, отражающим предметную особенность научного и инженерного



Impact Factor:

ISRA (India)	= 1.344	SIS (USA)	= 0.912	ICV (Poland)	= 6.630
ISI (Dubai, UAE)	= 0.829	ПИИЦ (Russia)	= 0.156	PIF (India)	= 1.940
GIF (Australia)	= 0.564	ESJI (KZ)	= 4.102	IBI (India)	= 4.260
JIF	= 1.500	SJIF (Morocco)	= 5.667		

мышления. Именно такое мышление связано с понятием качества.[1]

Развитие производства, совершенствование рынка, организации распределения и утилизации – все это подчинено решению проблемы качества. Выходя в 1970-80 годы на мировой рынок и стремясь отвоевать себе там достойное место для следующего восхождения, японские ученые и инженеры сделали ставку на тотальное – системное – значение качества. Качество они рассматривали именно как систему наиболее существенных свойств производства, требующих мобилизации национального потенциала духовности: образования, воспитания, гражданственности, концентрации научной и инженерной мысли. Качество стало символом возвращения Японии в сообщество мировых держав. Японцы не искали символы среди исторических личностей, памятников, природы, достижений творчества, их не мучили поисками национальной идеи. Они замкнули свое будущее на качестве и выиграли, в течение одного - полутора десятилетий отжав у американцев наиболее технологически сложные секторы рынка, - автомобильный, электронный и, отчасти, текстильный. Качество японские менеджеры понимали в двух проекциях: во-первых, как качество производства товаров, во-вторых, как качественную организацию их реализации, включая функциональное сопровождение товара длительного пользования. В Японии, устремленной в погоню за конкурентами, конец двухтысячных годов ассоциировался с национальным движением за качество всего, созданного в стране.

Правильно поняв, что качество – проблема в последнюю очередь техническая, поэтому начинать надо с философии качества, переходя поступательно к научной разработке понятия качества, потом к его техническому выражению и, далее, к качеству потребления и утилизации качественного товара, японские специалисты выиграли соревнования у мировых гигантов. Стандартизацию и техническое нормирование в Японии определили не вместо и не рядом с качеством, а вслед за качеством как продукты разработки учения о качестве производства и значении качественной экономики для совершенствования структуры национального потребления и достижения авторитета японских производителей в мире.

«Качество», как и «количество», «мера», - это универсальные философские категории для характеристики предметного мира, его познания наукой и преобразования в практике производственного, научно – технического и социального творчества. Все иные используемые понятия являются производными от того понимания отмеченных выше категорий,

которое разработано в философии. Их некорректно ни отождествлять с исходными понятиями, ни представлять эквивалентными им. Они есть продукт их конкретизации, поэтому все производные понятия должны удовлетворять некоторым требованиям. Основных два: разрабатываться в контексте с философским учением и быть частными-предметно-конкретными – по отношению к базовым понятиям. Производные от философских категорий специальные понятия типа «стандарт», «регламент», «техническая мера», «техническое задание» и т.п., целесообразны как необходимое упрощение универсальных понятий, «привязка» к практической конкретике. Важнейшее их значение для организации производственной политики не должно подлежать сомнению. В плане решения возникающих проблем непосредственно на производстве именно они являются самыми действенными инструментами. Этому, в частности, учит отечественный опыт – удачный и не очень – импортозамещения. Всегда однако следует помнить требование системного подхода: частные проблемы успешно решаются в свете общего контекста. Не надо надеяться на общее как на Бога, нельзя и подменять общее частным опытом. Показательно выглядят Библейские тексты. Они написаны преимущественно не в качестве назидания и указания единственного решения, а как информация к размышлению в определенном направлении. Стандарт должен быть стандартом качества.[2]

На Востоке есть популярная поговорка: «Сколько не прячь ослиные уши, они всё равно вылезут». Ее смысл превосходно характеризует экономическую науку. Все старания отделить экономическую теорию от политики и заменить политическую экономию на «чистую» экономическую теорию рассчитаны на простодушного обывателя, довольного своими достижениями и уверенного в своем будущем. Ученые экономисты, действующие по убеждению или согласно политическим трендам, обеспокоены одним – довольных их рекомендациями со временем становиться все меньше, а масса критического отношения растет. В экономической теории нет ничего неполитического, есть только что-то, опосредованно связанное с политикой и откровенно служащее политике. Даже сам ход экономической мысли выстроен в политическом тренде.

Возьмем, для примера, такую актуальную и, казалось бы, совсем нейтральную проблему, как управление качеством. Все заинтересованы в ее оптимальном решении, с одной инвариантной поправкой, – каждый тянет «одеяло на себя»,



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

надеясь получить по - максимуму. Поэтому в обозримой перспективе проблема останется, а ее актуальность только будет возрастать по мере доступности качественной продукции. В качестве товара сконцентрированы все реальные силы, участвующие в производстве, оно было и будет «яблоком раздора», как и та новая, обещанная экономистами, «цивилизация качества». Самое впечатляющее при этом состоит в том, что обвинять политических регуляторов в сложившейся ситуации несправедливо, если, конечно, они не действуют с очевидным устойчивым сдвигом в чью - то сторону, то есть, непрофессионально. Цель производства – товар, приносящий прибыль. Без прибыли, учат ученые и политики, производство не сможет быть устойчивым, развивающимся воспроизводством. И это действительно так. Только те, кто учит и правит, с разной степенью умелости маскируют количественную определенность качества. Как правило, качественная определенность получается в значениях заданного диапазона количества. И здесь уже начинает работать мера. Знание меры, чувство меры – важнейшее условие эффективности управления. Внутри меры также имеется известная свобода варьирования, то есть возможность определенного расхода интересов в зависимости от вклада финансового.

Техническое нормирование, ОСТы, ГОСТы, ИСО и все, рожденные стремлением взять контроль за качеством товара иные системы, уже своим разнообразием вызывают к себе вопросы. Эффект рассчитан на действие названия, оно призвано вызвать почтение, в особенности, когда в названии присутствует авторитет отрасли, государства, международных организаций специалистов, обеспокоенных интересами потребителей. Анализируется и рекламируется история совершенствования способов контроля за качеством производства.

К сожалению, за достойно спроектированным фасадом политики контроля качества прячется несколько отличное содержание, обусловленное приоритетом политических интересов. Когда во время участвовавших кризисов различной этиологии и стагнаций, сопровождающих выход из кризисов, богатые неизменно становятся богаче, а бедные – беднее, средней класс, являющийся социальной опорой, сокращается, невольно рождаются сомнения в искренности экономических обещаний и недоверие к планам, направленным на изменение положения в экономике к лучшему.

О классовой природе экономической политики говорить признается дурным тоном – не современно. Новейшая история – эпоха

социального партнерства, глобализации, требующей взаимопонимания. Мир устал от войн, революций, насилия. Человечество достойно образа жизни, соответствующего его разумному статусу и тем социальным ориентиром, которые сформировались исторически. Не следует недооценивать психологическую потребность в лучшей жизни и надежду быть ее частью не когда – то, а в реальном будущем. Психологический настрой способен снижать критичность мыслительной реакции, загромождать аналитический подход. Сколько объективной информации в рекламной продукции? Вопрос явно риторический. Бизнес будет успешным, если интересы успешности дела окажутся под пятой маржи. Так было на заре капитализма и так будет, пока положение бизнеса в обществе и его отражение в общественном сознании не изменятся.

К. Маркс выдвинул и обосновал идею базисного статуса экономики в социальном прогрессе. Дальше было все, как всегда: К. Маркс оставил не свои мозги, а всего лишь идею, мысль в более или менее системном изложении. Успел бы он к четвертому тому «Капитала» дописать еще столько же, все равно ничего по существу не изменилось. У каждого человека своя думающая голова. Признание К. Маркса правым в анализе капитализма и понимание капитализма, как это было у самого К. Маркса – две очень большие разницы.

Самое серьезное заблуждение, что отмечал идейный и самый близкий его товарищ Ф. Энгельс, которому мир обязан расшифровкой черновиков и текстов «Капитала», подготовки их к изданию, заключается в так называемом «экономическом материализме». Упрощенно это выглядит в абсолютизации значения экономического фактора в общественном развитии. Общество выстраивает свою конструкцию не свободно, руководствуясь потребностями и сообразуясь с абстрактным смыслом. Действительное социальное творчество обусловлено экономическими возможностями, из чего следует, что реальность общественных реформ носит конкретно – исторический характер.

Мечтать можно о чем угодно и как угодно, но только те планы имеют шанс, сбыться, которые способны выдержать экономическое основание. Тем не менее, речь не идет о жесткой и одновариантной программе социальных преобразований. Существует исторический люфт в развитии и возможность осуществления одной из социальных доминант - социальной ориентации устойчивого развития (1) и ставки на экономическое развитие, сопряженное с нацеленностью на получение максимальной прибыли, якобы необходимой для задела



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

ускорения в последующем социальном прогрессе. К. Маркс писал об экономическом базисе, а не экономическом фундаменте. Экономический базис в отличие от экономического фундамента подвижен и его мобильностью можно пользоваться. Вопрос: в чьих интересах?

99,9 процентов времени своего существования человечество не думало ни о каких социально значимых системах контроля качества товаров. Не было и самих товаров, производство и потребление были соединены в границах общего субъекта. Съел, одел, обул то, что сам сделал. Контроль качества имел идеальную форму, замыкался на производителя, имевшего максимум масштаб семьи. В течение этого времени произошли решающие в судьбе человека события: восхождение к вершине homo sapiens; доказательство жизнеспособности в процессе естественного отбора; создание культурной среды и культурного саморазвития; обретение устойчивости социального прогресса.

Человеческую историю можно сравнить с ткачеством. В ней те же два сочетанных вида движения – основа и уток. Основа – конструирование, уток – сопротивление движению вперед. Только зная историю человечества как сложный и противоречивый процесс, отдельно взятый человек способен стать оптимистом. Наша беда, словно ослиные уши, вылезла в 1990-е и, отчасти, в следующие десятилетия. Суть ее в том, что мы выхватываем из истории отдельные периоды и беремся по ним судить обо всем. Судить историю не дано никому, из истории разумно извлекать исторические уроки и то в форме «информации к размышлению».

Прогресс в сельскохозяйственном производстве был обязан знаниям и совершенствованию технических средств. Успех применения техники в переработке сельхозпродукции, усиливающая потребность в строительном деле, транспортном обеспечении, обустройстве культуры быта стимулировали ремесленную деятельность. Кто-то мог отлично трудиться самостоятельно, как Х. Гюйгенс, сконструировавший маятниковые часы, благодаря тому, что был одновременно и великим механиком, и незаурядным математиком. В эпоху Возрождения мастеров – одиночек было немало и они двигали техническую сторону производственного прогресса, опираясь на научные знания. Однако двигать производство они не могли, нужны были те, кто с умом и производственной смекалкой превращал уникальные вещи в серии.

Объективная закономерность развития производства расколола творца и мастера, поставив вопрос о гарантии качества

воспроизводства изделий. Существует версия разговора Гюйгенса с королем Франции, которому он подарил сконструированные часы. Король спросил ученого механика: «Долго ли ему наслаждаться подарком и насколько точно часы будут показывать время?». Х. Гюйгенс ответил: «Эти часы будут служить Вашим преемникам». О каком общественном контроле за качеством можно было судить, если на кону была профессиональная репутация. Клеймо мастера значило на уровне быть мастеру или не быть. Качество было тождественно делу, и мастера вкладывали в товар все лучшее из того, что могли.

Проблема качества товара и необходимости в интересах потребителей контролировать качество изделий начала проявляться в конце позднего средневековья, ближе к XII-XIII столетиям. Количество мастеров выросло, а вместе с увеличением массы товарной продукции актуализировалось и различие между мастерами. Человек уникален во всем – в чувствах, мастерстве, потребностях, интересах, отношении к ментальности. Различия людей отражаются в деятельности и ее продуктах. К тому же приращение производства, в связи с формированием устойчивого рынка с транснациональными, трансрегиональными элементами предполагало значение сравнения продуктов. Потребовалась разработка общих обязательных требований к производителям. В свою очередь производители поняли преимущества объединенных действий.

В наиболее экономически развитых странах Западной Европы – Италии, Франции, Англии, Германии в XII веке появились объединения ремесленников по профессиям – цехи. Цехи преимущественно действовали там, где был спрос на их продукцию, – в городах, некоторые из которых имели государственный статус. Удобно было всем. Одни имели возможность, перенимать опыт, доводить свою работу до совершенства, другие, получали контроль за деятельностью производящих товары организаций, третьи, – определенные гарантии, что они приобретут качественный товар. Цехи быстро плодились и укрепляли свое положение, как на рынке, так и в обществе.

В большинстве европейских городов существовали цехи кузнецов, оружейников, ткачей, сукновалов, пекарей, плотников. Позднее к ним присоединились цеховые организации пивоваров, виноделов, изготовителей изделий из кожи. У каждого цеха в обязательном порядке должны были быть устав, согласованный с властью города, эмблема, печать, касса. В уставах прописывались условия работы мастеров, подмастерьев, требования к качеству сырья,



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

технология производства, условия закупки сырья, организация сбыта продукции и даже условия ученичества. По сути дела именно с организации цехов можно отсчитывать время общественного контроля за качеством производства товаров публичного потребления.

Превращение сезонных ярмарок в устойчивые рынки вызвало повышение спроса, спрос обусловил подъем и дивертификацию предложения. Увеличение числа производителей потребовало усиление контроля за качеством товара. Власти на местах взяли под контроль ряд ключевых параметров цеховой деятельности, вслед за местными органами управления включилось и государство. До ГОСТов история не созрела, а ОСТовская история, можно сказать, началась с уставов цехов. Техническое нормирование стартовало именно с организации цехового производства, причем в то время оно действительно было эффективным, так как в нем совпадали основные интересы всех участников рынка, включая органы самоуправления. Цеховой порядок был лучшим гарантом качества, поэтому на самоконтроль тогда можно было рассчитывать. Работники следили друг за другом и каждый из них начинал с себя, сознавая высокую цену нарушения регламента работ, определенного Уставом.

Разумеется знания Позднего Средневековья, Возрождения и Нового времени, пришедшего на смену Возрождению сложно сравнить с достижениями XX и XXI веков. В те эпохи начиналось рождение современного научного знания, научные знания переплетались с религиозными догматами, мифами, обыденными знаниями «здорового смысла». В уставных канонах цехов отражалось своеобразие времени, господствующего миропонимания, они были, как мы считаем сейчас, несовершенно. Вместе с тем на них не давила специфика капитализма развитого периода, заточенная на маржу любой ценой. В них присутствовало искреннее стремление производителя, регулятора обеспечить законные права потребителя на качественный товар по его реальной цене. Потребитель был защищен от произвола производителя в меру возможностей - познавательных, технологических, гигиенических, эстетических. И в данном плане в отношениях на рынке доминировала объективность. Видимо и тогда имели место отдельные попытки обмануть, но они только подтверждали оценку способности контролировать качество с помощью определения технических и технологических регламентов.

История стандартизации была продолжением политики регламентации цеховой деятельности. Первоначальная техническая

регламентация вполне соответствовала уровню развития экономических институтов. Цехи объединялись в ассоциации не для того, чтобы унифицировать производство и производить одинаковый товар. Стандартизация товара осуществлялась с прицелом на качество продукта. Основу производства по-прежнему составляли «секреты фирмы», «ноу хау», разработанные в недрах семейных историй, бережно охраняемые технологические рецепты.

В Западной Европе цеховая организация производственной деятельности давно канула в лету, а популярные продукты массового спроса, в частности, пиво, вино, табак, отдельные виды обуви, одежды, некоторые фрукты, овощные изделия сохраняют печать тех цеховских времен. Потребители предпочитают именно их, не смотря на рыночное раздолье предложений.

Рыночным маскарадом можно было удивить нас, россиян, в конце XX столетия, когда в страну хлынул ширпотреб с Запада и с Востока; везли все, что не было востребовано на местах. Кто тогда вспомнил о качестве и инструментах контроля за качеством, а если бы и подумал, то ему вышибли бы память вместе с мозгами резвые реформаторы. В период «шоковой терапии» соразмерно размышлять не о качестве, - о том, как выжить с надеждой на то, что потом будет жить лучше. Коренные европейцы слабо реагируют на разнообразие товаров, большинство из них консерваторы, воспитанные традиционными семейными пристрастиями. В консерватизме есть здоровое начало, консерваторы не подвергают себя риску соблазнов новациями. Они верят опыту и опыт оправдывает их выбор за счет проверенного временем качества товара. Естественно, что быть консерватором недешево, однако европейские консерваторы тоже не из бедной части общества.

Нас в данном рассуждении больше интересует не нравственная сторона дела, а организационная, в особенности, вопрос о возможностях и пределах стандартов в регулировании производства. Думающие и сознающие меру собственной ответственности за придуманное специалисты, понимают, что стандартизация, какой бы совершенной она не была, останется условной, выражающей объективные и субъективные обстоятельства действия, - конкретно - историческую реальность. Стандартизация - системное явление сама и одновременно она составная часть общей политико - экономической системы. У нее обязательно есть системная обусловленность как внутренняя, так и внешняя. Наивно полагать, будто стандартизация разрабатывается в интересах всех в равной мере. Во-первых, все, кто имеет достаточные

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

финансовые ресурсы для свободы выбора, не нуждается в стандартизации по большому числу необходимых товаров. Они находятся в прямом контакте с проверенными производителями. Во-вторых, стандарты давно определяют не производителей, что не означает объективность, как нас хотят в этом убедить.

Самое демократичное правительство и самые беспристрастные организации, уполномоченные готовить проект стандартов, не столь объективны, как может показаться. Политика потеряет эффективность, если откажется участвовать в таком деле без собственного интереса. Политика обусловлена экономикой и служит экономике.

В системах стандартов объективность расчетных оснований определяется по минимальным значениям. Иначе производство просядет и наступит кризис, или цены на рынке превысят настолько покупательские реальные возможности, по причине возрастания расходов у производителей, что рынок замрет.

В отечественных роскошных супермаркетах сказочное богатство ассортимента отнюдь не по причине гурманских капризов. Причина здесь прямо противоположная – низкая планка платежеспособного спроса массового покупателя. По большому счету с их кошельком выбирать не из чего. Набор массового покупателя пока ассортимента не требует. В пору обращаться к стандартным наборам товаров, произведенных по минимальным стандартам, чтобы было подешевле. Санпины вещь замечательная, но и они обусловлены не только опасностью излишков для здоровья. В них присутствуют время действия, социокультурные, экономические, политические факторы. Пусть тот, кто этому не верит, промониторит санпины, сравнит и посмотрит результаты.

О высоких значениях субъективности в определении стандартов можно судить по стандартизации времени. «Стандартное время» - официальное местное время для страны или региона. Регион может быть частью страны и, напротив, ряд стран могут составлять общий регион. В определении стандартного времени есть один инвариантный признак: оно должно быть одинаково для всех точек на одном меридиане. Местное среднее солнечное время зависит от долготы; растет на Восток с каждым градусом на 4 минуты. Земля условно делится на 24 стандартные зоны времени, каждая из которых равна $\approx 15^\circ$ долготы. Именно здесь и проявляется административная инициатива местных властей. Границы зон определяются ими и во множестве случаев значительно отклоняется от нормативных 15° , что не следует

квалифицировать как произвол. Отмеченные издержки связаны с административным делением, производственной деятельностью. Время в различных (смежных) зонах различаются на 1 час, минуты и секунды не изменяются.

Стандартизация связана с ограничениями, поэтому личностное и общественное восприятие стандартов накладываются на мировоззренческий фон, что очень значимо для функционирования стандартов. Мировоззрение, господствующее в историческом времени служит по-разному. Оно способно быть «черноземом», плодородной почвой – воткну ветку и не сомневайся, - приживется, но мировоззрение может и тормозить, когда, раскатанное под абсолютизацию свобод либералами, формирует воинствующее отношение к любому рода ограничениям.

Проще всего с воплощением стандартов в практику было в Средние века. Мифология и религия отражаются в различного рода запретах, табу. К ограничениям средневекового сознания относилось спокойно, с пониманием необходимости. В Уставных стандартах ремесленнических цехов ограничения вводились не столько с целью упростить технологию, сделать производство более технологичным, сколько для того, чтобы сохранить разработанную концепцию производства, законсервировать ее и облегчить преемственность в развитии производства.

В качестве своего товара цех был заинтересован в первую очередь. Регулятор больше старался о том, чтобы в производство не вносились новации, способные под разным предлогом ухудшить результат. Это сделалось особенно актуальным с ростом производства и разделением труда. Повышение производительности труда нередко угрожало качеству товара. Негативный сценарий в развитии производства сдерживали традиции цеховой деятельности. История цеха подчеркивала его социальное и экономическое положение. Zèch – «объединение, компания». В начале цеха представляли сословные объединения, подчеркивая особое положение в обществе лиц, входящих в цеха. Развитие Средневековья нашло выражение в изменении социального статуса цеха. Цех исторически конкретизировался и предстал уже союзом ремесленников общей специальности.

У нас распространено упрощенное представление о цехах. В действительности, благодаря своему социальному происхождению, цеховые мастера были, как правило, культурно сформированными личностями, владеющими смежными знаниями и навыками. Условия цеховой организации требовали высокого



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

уровня творческого отношения к делу. Стать членом цехового объединения было непросто. К примеру, живописцы входили в цех врачей и аптекарей на правах младших членов, поскольку пользовались красками, которые готовили как лекарства в аптеках. Скульпторы работали в общем цехе с каменщиками, каменщики с плотниками. По условиям Устава, стандартизовавшего отношения, мастер мог быть членом только одного цеха, но большинство мастеров стремились овладеть разными ремеслами. Владелец крупной мастерской флорентиец Л. Гиберти, выполнявший заказы на бронзолитейные, чеканные и ювелирные работы, был скульптором, ювелиром, литейщиком, рисовальщиком и живописцем. В его боттеге (мастерской) обучались выдающиеся представители Итальянского Возрождения: Донателло, Микелоццо, Уччелло, Филарете, Финичуэрра. Чтобы получить титул мастера, подмастерья должны были в конце срока обучения выполнить собственное произведение по утвержденному образцу. Уже тот факт, что название работы на звание мастера было «шедевр», можно судить о квалификации исполнителя.

Стандартизировать цеховое производство, с одной стороны, было очень не просто, так как речь шла о высоком исполнительском мастерстве и традициях, утвердившихся на основе почтения к делу, которому служишь. С другой, - легко, ибо стандарты производили цеховые работники, случайных людей в цехе быть не могло, - не допускала организация.

В недрах стандартизации цехового производства сложились две тенденции: первая, - углубляющая, ужесточающая предъявляемые требования к организации производства и качеству товара; вторая, - расширяющая требования, что в конце концов привело к смене цеховой организации производства на крупные производства товарной продукции. На смену цехам пришли мануфактуры. Основные причины упадка цеховой организации производства и смены цехов на мануфактуры следует искать в политике и экономике. В XVI и XVII веках в Европе усилились центристские процессы, сложились в современном виде главные государства, концентрировалось богатство. Вместе с капиталами росли потребности власть имущих.

Огромные доходы давали колонии, из них же поступали уникальные материалы для строительства и оформления. Роскошь стала символом власти. Цехи гарантировали высочайшее качество и в свою очередь не требовали особых усилий и средств на контроль качества работ. Однако в условиях новых

масштабов количества товара, желание иметь все как можно быстрее, цехи явно проигрывали. В организации экономической деятельности пришло время модернизации.

Мануфактура, с технической и технологической точек зрения, существенно от цехов не отличалась, но количество связано с изменением качества – таков закон развития. Количество само по себе, разумеется, не переходит в качество, оно создается увеличением или уменьшением условия, в которых существующее качество теряет свой качественный статус. Для поддержания качественных характеристик товара нужны дополнительные меры.

Размеры цехов, несмотря на разнообразие выполняемой работы, оставались ограниченными. И только в этих масштабах они удовлетворяли спрос. Однако столь явное увеличение спроса, как это случилось в самом начале Нового времени, цехи обеспечить уже не могли. В то же время в конце XVI – начале XVII столетий еще не сложились технические предпосылки Промышленной революции. Наиболее болезненным оставался вопрос об энергетическом источнике производственных работ. Энергию солнца использовать, по – существу, не умели, сила ветра и воды не отличалась надежностью. Заказывать ветер было нельзя, вода, особенно в Центральной и Северной Европе, замерзала. Интерес науки и техники к энергии пара, наметившийся задолго до Нового времени, пока не обещал требуемые результаты.:[3-4]

От мануфактуры требовалось как можно быстрее обеспечить необходимый объем ассортимента без технико–технологического переоснащения. Неудивительно, что образование мануфактур не только проходило на основе цехового производства, но и с сохранением в основном прежних условий работы. Возможно кому - то и была понятна вспомогательная роль мануфактуры, ее историческая бесперспективность, только подобное понимание самой реальной истории мало чем помогало. Когда у общества нет принципиального рецепта решения возникшей проблемы, оно всегда ищет резервы в том, что уже есть, пытаясь продержаться в движении до того времени, в котором искомое решение будет найдено.

Мануфактуры предстали, как новые масштабы старых цехов. Цех перестал быть количественно – по исполнителям, технико–технологическому оснащению, количеству производимой продукции – нужным производящим учреждениям, присущие ему внутренние механизмы организации качественной деятельности потеряли свою силу.



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

Цехи исчерпали свои качественные резервы, ориентированные на ограниченный спрос на товар. Мануфактуры, естественно, известное время поддерживали качество за счет достижений цеховой практики, но наращивание производства товара неминуемо снижало качество продукта.

Пришло решение проблемы: разделить качество на ранги. Это был своего рода ход конем. Привилегированные заказчики могли рассчитывать на высокое качество, остальным доставалась качественная продукция похуже. И здесь актуализировалась необходимость вмешательства в дела мануфактур внешнего регулятора. Пришло время стандартизации нового порядка. Эволюционировала функция стандартизации.

Публичная стандартизация дублировала основную внутреннюю, вписанную в цеховые уставы. Мануфактурная форма производства переросла потенциал саморегулирования и вызвала необходимость вмешательства в контроль за качеством извне производства уже не формально, а фактически. Цеха регламентировали производственные циклы, устанавливали правила производства, распорядок труда, распределяли заказы, контролируя качество изделий. Мануфактуры, по объему производства, опираться на внутреннюю систему организации уже не могли.

Крупные мануфактуры зародились на Юге Европы, сначала в Италии, затем во Франции. Они возникали по инициативе герцогских дворов, располагались в тех же местах, по – соседству. В основном мануфактуры производили дорогостоящие изделия: шпалеры, мебель, утварь, ювелирные изделия. Продукты мануфактур преимущественно были сродни художественным произведениям. Иллюстрацией к сказанному могут быть первые европейские мебельные мануфактуры в Во-ле Виконт (1658г.) и в Париже (1662г.), обслуживавшие потребности Бурбонов. На стыке XVII-XVIII столетий к ним прибавились шпалерные, бронзолитейные, фазисовые мануфактуры. В 1710г. В Майссене выстроили мануфактуру, производившую знаменитый майсенский фарфор. Отсутствие на мануфактурах машин, конвейеров ставило зависимость количества и качества изделий от качества и количества ручного труда.

Что касается качества, то свести в одном месте цеховых квалифицированных мастеров большого труда не составляло. Труднее было с количеством. Таких мастеров не хватало, а заказы нужно было исполнять. Нарушился порядок цеховой подготовки мастеров. Как следствие нужно было наращивать контрольную функцию со стороны публичных институтов с учетом высочайшего государственного статуса

заказчиков продукции. Качество должно было быть под стать их положению.

У цехов и мануфактур была общая сущность, а различал их масштаб ее выражения в явлении. И в цехах и на мануфактурах трудились мастера своего дела; труд был в основном ручным, механизмы обеспечивали ручной труд; исполнитель знал судьбу своего изделия и она вряд ли его расстраивала. Продукция цехов и мануфактур украшала лучшие здания и их интерьеры, вызывая неизменный публичный восторг. Время выраженности отчуждения в труде личности исполнителя еще не наступило, хотя сам процесс отчуждения с ростом производства шел. Чтобы сущность отчуждения сделалась очевидной, нужно было осуществиться разделению труда внутри производства на микроэкономическом уровне. Ручной труд изживал себя под техническим натиском. Вместе с этим менялось и отношение мастера к труду.

«Мастерство», подобно всякому понятию, эволюционирует. В цехе мастер создавал шедевр, уникальное произведение и понимал, что он в нем объективирует свои чувства, мысли и умение. В мануфактурах отношение мастера и изделия менялись. Они сохраняли творческое начало, но оно с расширением масштабов мануфактур, оказалось в зависимости от количества продукции. Количество давило качество, снижало интерес к творчеству. Творчество оказалось подчиненным планам производства. Ответственность художника, творца отступала с прежних доминирующих позиций.

Первоначальное представление о стандартизации складывалось во времена латентной формы проявления феномена отчуждения в труде творческих способностей исполнителя работ. Искусство мастера еще оставалось, по ощущениям, свободным, а непрерывность творческого труда снимала противоречия производства. Мастер отчуждал изделие, но среди сопутствующих отчуждению ощущений не было чувства социальной несправедливости. Продукт создавался для потребления другими, за что мастер получал вознаграждение, частью которой являлась возможность продолжать раскрывать свой творческий потенциал, работая в цехе или на мануфактуре.

Стандарты призваны были не унифицировать товар, его детали, условия производства, технологическую структуру. Их целью было консервировать достигнутые творческие результаты. В стандартах периода цеховой и мануфактурной организации производства совпали интересы производителей, потребителей и регуляторов, следствием чего

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

явилась эффективность их действия и незначительные расходы на поддержание.

Авторитетные справочные издания опускают представленную часть истории стандартизации, видимо полагая, что она к стандартизации не имеет отношения. С таким толкованием можно согласиться только при условии возвращения к аристотелевскому подходу к понятиям. После того как Гегель обосновал историзм понятий, подобное отступление выглядит весьма неудачным шагом в прошлое. В теории искусства «стандарт» отождествляют со «стереотипом» - формой, повторяющейся без изменений, не зависящей от условий (англ. standard – «принятый», «утвержденный»). «Стереотип», пишет В. Власов, - искусственное образование, поэтому он отличается как от архетипа, так и от творческого мышления. [IX; с 246]. Ограничивая творческое участие в производстве, Уставы цехов и мануфактур не покушались на творчество как созидательную силу. Регламентирование защищало то, качество изделий, которое соответствовало образцу. Проблема образцов – стандартов, решалась органично. В тех областях где требовалось улучшение уже признанных как качественные изделий, допускалась разработка новых стандартов.

Организаторы вынуждены были крутиться в прямом смысле слова в поисках рационального решения противоречия между консерватизмом в производстве и необходимостью двигаться дальше. У пивоваров консерватизма было больше, у мастеров, изготавливавших обувь, сбрую, седла, - меньше. Как не спешно текла жизнь в Средневековье, движение было и вместе с ним происходили перемены. Появились новые материалы, менялись вкусы. За всеми значимыми переменами в публичных настроениях, взглядах приходилось следить, отражать их в продуктах производства.

Тот факт, что до XVIII века в содержание понятий «стандарт», «стандартизация», вкладывали несколько иной замысел не достаточное основание производить ревизию, нацеленную на отрицание соответствующей политики. Стандартизация корнями уходит именно в Средневековый период, к тому времени, когда кончилась история передвижных артелей мастеров. Артели обрели стационарный вид, укрупнились и трансформировались в итоге в цехи. Цехи укрепили позиции творческой составляющей производства изделий на товарный рынок и тем самым обусловили необходимость контроля за творчеством, чтобы стремление к новому не наносило ущерба традициям качества производства. [12]

Гений и контроль не совместимы, но цехи, как и мануфактура являлись формами

относительно массового производства, для которого особо важны устойчивость ассортимента и качество товара. Цехи и мануфактуры были частью общественной жизни и в этом своем статусе требовали контроля за своей деятельностью. Контроля, учитывающего специфику цехового и мануфактурного производства. Мастерство в опеке особо не нуждается. Народная мудрость гласит: «учить мастера, только вредить делу», но в производстве утвержденных образцов необходим строгий порядок, чему и был подчинен стандартный подход. Получен сертификат, будь добр действовать согласно предписаниям. Стандартизация была больше похожа на регламентацию, но от этого она не была тем, что не укладывается в понимание сути стандартизации.

Мы имеем классическую демонстрацию, с одной стороны, связи сущности с явлением, с другой, - непонимание историчности явлений общественного развития. «... Нигде: ни на небе, ни на земле, ни в духовном мире, ни в мире природы нет того абстрактного «или или», которое утверждается рассудком, пояснял Гегель. Все где – либо существующее есть некое конкретное и, следовательно, некое в самом себе различное и противоположное. Конечность вещей и состоит в том, что их непосредственное наличное бытие не соответствует тому, что они суть в себе[3].

Мышление homo sapiens имеет два вида – рассудочный и разумный. Разделение введено Гегелем в свойственной ему лингвистической манере. Ф. Энгельс перевел мысли Гегеля и высказал их в языковой форме понятной для нефилософов, предпочитающих выбирать и пользоваться мышлением попроще и попроще, ссылаясь на «здравый смысл», который служит навигатором в познании. «Здравый человеческий рассудок, писал Энгельс, весьма почтенный спутник в четырех стенах своего домашнего обихода, переживает самые удивительные приключения, лишь только он отважится выйти на широкий простор исследования. Метафизический – (здравый смысл – ю м) способ понимания, хотя и является правомерным и даже необходимым в известных областях, более или менее обширных, смотря по характеру предмета, рано или поздно достигает каждый раз того предела, за которым он становится односторонним, ограниченным, абстрактным и закутывается в неразрешимых противоречиях, потому что за отдельными вещами он не видит их взаимной связи, за их бытием – их возникновения и исчезновения...»[4].

Чтобы наша рефлексия была понятна, сошлемся еще на один авторитетный источник –



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

энциклопедию "Britannica": «Стандартизация, в промышленности, разработка и применение стандартов, делающих возможным производить большое количество взаимозаменяемых деталей. Стандартизация может сосредотачиваться на проектно – конструкторских стандартах, таких как свойство материалов, их соответствие и допустимые отклонения, требования к выполнению чертежей или на стандартах продукции, которые подробно расписывают свойства производимых предметов и воплощены в формулах, описаниях, изображениях или моделях...»[Britannica.

Настольная иллюстрированная энциклопедия. Пер. с англ. в 2-х томах, тП М.: «Изд-во Астрель», 2008.-2325с; с1816]. Мы обратились к Britannice, ибо её материалы активно используют иные информационные издания.

Автор статьи в Britannice обобщает понимание стандартизации в наше время. Britannica при переиздании модернизируется. Без особых умственных усилий можно вычленить главные соображения: о сути и назначении стандартизации. О сути стандартизации, то есть о ее социальной значимости, мы уже писали. Стандарты и контроль за их соблюдением являются важнейшими условиями социализации производства. Производство существует как способ удовлетворения общественных потребностей. Функция государства, как бы не кликушествовали либеральные экономисты, ратующие за абсолютность свободы производителей от политического управления, всегда была в том, чтобы стимулировать производство, действовать не только в своих интересах.

Классовый характер власти не означает, что она открыто и прямо защищает интересы господствующего в экономике класса. Демократия – исторически отшлифованный механизм политической деятельности государство, создающий впечатление его нейтралитета. Политика – это искусство лоббировать определенный экономические интересы. Стандартизация - одна из технологий такой политики. Британцы – основоположники европейской демократии Нового времени. Они давно овладели технологиями политического участия в общественной жизни. Представляя стандартизацию с чисто производственной стороны, британские специалисты явно лукавят. Все, что можно узнать, прочитав статью из Britannici, правда, здесь нет лукавства. Оно за текстом, его попросту не включили, то ли, посчитав излишним, то ли неуместным.

«Стандарт», - базовое понятие стандартизации, понятие не столько технического и технологического порядка,

сколько политэкономического. Отказавшись от политической экономии, подменив политическую экономию макро и микроэкономикой, скатившись до экономистки, нужно стараться как можно реже вспоминать историю экономической науки, ее философские корни. А. Смит, Д. Юм, Ж.- Ш. Сисмонди, К. Маркс, К-А. Сен - Симон, Г. Спенсер, Дж. Ст. Милль, экономическую теорию разрабатывали в широком социально - политическом и историческом контексте. Прежде чем стать понятием технико – технологическим, понятие «стандарт» было призвано регулировать определенный уровень качества товара. И тогда в нем присутствовали технические характеристики, но они имели вспомогательное значение. Без исторического анализа бесперспективно понять сущность базовых категорий.

Инструменты управления экономическими явлениями в зависимости от их масштаба и предельной определенности могут быть в пределах экономической – производственной компетенции, или иметь социально – экономический масштаб действия. Второй вариант требует анализировать их уже в границах общественного развития, как фактор социального прогресса.

Стандартизация принадлежит от начала ко второму виду управления.

Более того, именно в исходное время социальное назначение её было особенно заметно и проявлялось как сословно, так и всеобщее. Стандарты варения пива, изготовления вин, предметов быта, одежды, обуви были рассчитаны на публичное потребление, явились своего рода защитой интересов широких слоев населения. Мебельное производство, ювелирное, было в основном адресовано высшему сословию. В обоих случаях мы видим участие государства, муниципальной власти в защите интересов потребителей путем принуждения производителей выполнять работу качественно. За критерий качества брался стандарт. Вместе с тем в первоначальной стандартизации легко различить отсутствие мелочной опеки производителей, что объясняется не сентиментальным подходом регулятора, а качеством мастерства и профессиональной ответственностью производителей. Напомним, что даже в мануфактурах производство еще не достигло уровня массового действия.

Сущность стандартизации определилась с самого начала ее истории - разработать механизм нейтрализации противоположения интересов производителя и потребителя. Стихийно шел поиск инструментов погашения нарастающего процесса отчуждения личности в труде. Гегель прав, утверждая, что сущность



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

абстрактна и проявляется в опыте не сама, а через явления, обусловленные конкретно-исторической средой. В период зарождения стандартизация непосредственно ориентировалась на качественную определенность результата труда - изделия. В отсутствии внутрипроизводственного разделения труда наибольшая эффективность достигалась в конечном выражении процесса. Стандартизация отчасти регламентировала и сам процесс производства, но центростремительные силы были в предпочтении – нужна была гарантия качества результата. Качественная сторона в измерении эффективности производства отодвигалась на второй план, отдавалась на откуп самому производителю. Контролер регулировал качество результата через качество изделий.

Историко-экономической ситуации соответствовало и толкование эффективности производства. Такого понятия еще не было, оно только вызревало. Эффективность актуальна стала много позже, когда производство вышло на рубежи массового изготовления товара. На смену соревнования качеств изделий пришла конкуренция затрат на производство товара. Мануфактуры не настолько увеличили количество производственного товара, чтобы на первый план вышли производственные затраты. Что же до соревнования технологий, то оно вряд ли было существенно значимо. Различия в технологиях естественно имело место, но в границах общей ручной формы производства, где преимущества можно было получить за счет более совершенных навыков и лучшей организации, экономии времени, возможно где-то путем удачного логистического расклада.

Мануфактуры временно решили проблему удовлетворения возросшего спроса на продукцию, однако до измерения эффективностью производство еще не доросло. Актуальной по-прежнему оставалась качественность изделий, качество гарантировало получение высокого вознаграждения. Так как в большинстве случаев товар выполнялся под заказ, конкуренция имела скрытую форму.

Потенциально заложенная в развитие производства необходимость стандартизации раскрывалась постепенно, соразмерно состоянию производства. Её абстрактная форма загружалась конкретным содержанием. Процесс становления стандартизации был подобен творчеству мастера портного, снявшего сначала мерку в отсутствии каких-либо вещественных признаков будущего изделия, сделавшего первую примерку чего-то не очень понятного для заказчика, и только к концу показав изделие, воплотившее конкретность образа. Так шел и процесс восхождения первоначального

назначения стандартизации к той ее конкретности, которую фиксирует современные научные и информационные источники. Изменялись функции стандартизации, эволюционировало и ее содержание как инструмента управления экономической деятельностью.

Стандартизация как один из базовых приемов экономической политики дрейфовала от качества готового товара к производству товара, обеспечивающего его качество. Ветер в паруса стандартизации дул со стороны другого важнейшего понятия политэкономии - эффективности производства. Пока эффективность определялась удовлетворенностью качеством и ценой потребителя, стандартизация управляла именно качеством. В стандартизацию закладывалось регулирование параметров технологии его получения. Правила балом образцы товаров, согласованные ассоциациями производителей с регуляторами. Ситуация была достаточно сбалансированной, но ее устойчивость определялась технологической спецификой мануфактурного производства.

Прогресс допускает в известных пределах стагнацию. Как в горах существуют обширные плато, так и в истории производства - области активной профессиональной деятельности имеют места затишья в движении. Они закономерны, так как соответствуют общественному состоянию в целом. Средневековье не было сонным царством, как его изображают в школьных учебниках, оно просто воспроизводило себя равноускорено, без скачков. В это время человечество набирало энергию действия, создавало подходы к получению критических значений энергии порыва в различных сферах деятельности. Специфичность заключалась в том, что в общественной жизни Европы и не только, господствовала религия, а в политической - абсолютные монархии, тщательно оберегавшие движение от каких – либо перестроек. В общественном сознании доминировала успокоенность достигнутым, вынужденная терпимо относиться к нарушителям покоя в пределах созданного религией вектора приращения. Никакая вера не могла стать непроходимой преградой социальному прогрессу. Когда такое происходило все же, то изменения происходили в самой религии. Христианство входило в Средневековье единой верой, а вышло, развернувшись, словно веер.

Своеобразие Средневековья сказалось на последующем развитии истории. Новое время(XVII-XIX) не смогло наступить сразу же вслед Средним векам. Потребовался переходный исторический этап – «Возрождение». Нужно

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

было расчистить социокультурные, политические условия для свободного и самостоятельного движения научных знаний, методологии научного познания, образования, технического прогресса.

В XVII-XVIII столетиях развитие научных знаний выходит из-под контроля церкви. К этому времени относят завершение формирования науки как самостоятельной области культуры. В Европе возникают ассоциации ученых, органы управления наукой. Научные знания в новых масштабах входят в техническое творчество. Инженер становится "ученым строителем". Технический прогресс вытесняет ручной труд. На смену мануфактуре приходит фабрика-новый способ организации производства и труда. Производство становится массовым, поэтому более доступным.

Доступность требует иного качества. На первый план выходит качество массового товара. Оно должно быть и быть недорогим. Место именного потребителя заменяет икспотребитель, которым может быть кто угодно. Прежние возможности контроля качества теснятся решением новых задач.

В России была распространена поговорка: "Дешево и сердито". Молодежь вряд ли ее суть поймет, поэтому поясним: товар не должен быть дорогим, чтобы быть востребованным, но востребованным будет не всякий товар, а только тот, что с признаками качественного изделия. В новейшее время поговорке придали современную форму выражения: "Качественный товар - по разумной цене".

Смена характера производства заставила менять философия стандартизации. Стандартизация качества изделий по результату сменилась стандартизацией производства качественного изделия. "Синтетическая идея" контроля образца ушла, пришла "аналитическая идея": все производство и сам продукт разложить на составляющие - узлы, детали, операции до последнего винтика, шовчика, гаечки, вынужденного движения и взять все полученное под контроль. Привести различия к минимуму, а универсальность сделать максимальной. Подобное для мастеров цехов и мануфактур не могло присниться и в самом страшном сне.

Мастерство замкнуто на оригинальность, оно уникально. Даже сам мастер не может до конца разложить процесс изготовления своего изделия. Творчество только начинается с общего набора инструментов, действий, порядка, раскрывается же оно именно в том, что сконструировать из набора «конструктор» невозможно. Рассудок действует согласно логике, поэтому существует возможность и необходимость рационализаторской

деятельности. Рационализатор не изобретает, его мысль заточена на доведение изобретения до скрытого в нем совершенства. Разум и только разум совершает скачки от известного к неизвестному. В нем сосредоточена творческая сила человека. Отсюда и названия вида - "sapiens".

И мануфактурное, и фабричное производство сочетают творчество с рациональностью, но делают это по-разному. В цехах творили в первую очередь. Мастер был творцом, подмастерье и ученики обеспечивали условия для проявления вдохновения мастера. На фабрике мастер-организатор работ по производству утвержденного образца, по существу руководитель операции по сборке изделия, или, если оно особо сложное, отдельных его частей. Творчество и производство разведены, чтобы не было искушения отойти от расписанного и контролируемого порядка. И в таком порядке не надо искать неразумность, напротив, только, следуя рационально разведенному и закрепленному порядку можно поддерживать темп производства, когда оно является массовым. Сила массовости - в доступности товара широкому кругу потребителей. И ни одно государство не отступит от философии удовлетворения массовой потребности. Качество здесь плата за массовость, которую вынуждены вносить все участники процесса.

История массового производства показывает как искали решение проблемы качества количества. Эта история не череда событий и действий, она прежде всего вписанная в исторический процесс логика разрешения противоречий, история экономической политики, которую следует воспринимать как высшую школу экономики. Мысленно пройдя исторический опыт, можно избежать как романтизма, так и либеральных иллюзий в управлении экономической деятельностью.

Начало исследуемой истории подтвердило закономерный характер развития экономического прогресса. История началась там, где производство оказалось более зрелым, значение науки и технического творчества более востребованным, а политическая ситуация более демократической - в Англии. В связи с чем, мы вновь призываем на помощь Britannicy: "Промышленная революция» (industrial Revolution), процесс перехода от аграрной экономики к промышленной, основанной на машинном производстве. Началась в Англии в 18 в. К технологическим изменениям относились использование железа и стали, новых энергетических ресурсов, изобретение новых машин, увеличивающих выпуск продукции (в



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

т.ч. прядильная машина "Дженни"), развитие фабричной системы, важные изобретения в области транспорта и связи (в т.ч. паровая машина и телеграф)... Промышленная революция в основном проходила в Англии с 1760 по 1830, затем распространилась на Бельгию и Францию. Другие страны временно отставали, но когда Германия, США и Япония построили мощную промышленную базу, они превзошли первоначальные успехи Англии. Страны Восточной Европы отставали в развитии до начала 20в...

Характеристика промышленной революции, по-видимому, подготовлена была с учетом массового потребителя информационных услуг, воспринимается, с профессиональной точки зрения, критически. Отсутствует сущностная оценка экономического развития, несколько странным выглядит начало - превращение Англии из аграрной страны в промышленную. Англия еще долго опиралась на собственный аграрный фундамент, в котором переход к индустриальным основам происходил не без осложнений, равно как и в промышленном производстве, достаточно вспомнить известное протестное движение "лудитов". Вместе с тем прослеживается исторический путь промышленной революции в Европе и за ее пределами.

Нас интересует как раз то, что автор не досказал, рассчитывая на профессиональную логику и сообразительность. Промышленная революция обусловила массовый масштаб производства и необходимость разделения труда на глубину технического прогресса. Мастерство сменилось исполнительской дисциплиной, а внутренняя мотивация мастера уступила место побуждению извне. Промышленная революция привела к экономической революции. Сменился способ производства, начиная с источника силы и внутренней мотивации в достижении качества товара и кончая приоритетом в новом способе производства технического разделения труда. Организация производства устойчиво вышла в лидеры в экономической теории и практики управления экономической деятельностью. Искусство мастера сменилось искусством диспетчера, возросло значение технологической дисциплины, умения считать и просчитывать, рисковать, чтобы быть в выигрыше.

Период экономической истории, последовавший за Промышленной революцией, принято разделять на два этапа. На первом сложилось массовое производство классического образца. Классическим мы его называем, чтобы подчеркнуть своеобразие этапа зрелости. Зрелость как этап развития вне зависимости от того, что именно его достигло, отличается прозрачностью сущности. Сущность

выходит из тени скрывающих ее явлений, обнаруживается почти такой, какой есть на самом деле. Все самое совершенное, лучшее представлено на этапе зрелости. Вместе с тем контрастнее выглядят и недостатки, издержки развития.

В зените классики массового производства его философия была сформулирована достаточно четко и заманчиво для потребителя: покупатель должен предельно экономить время на осуществлении покупки, магазин - не лучшее место жизни ответственного за свою жизнь человека, чтобы было именно так, надо в одном месте сосредоточить максимум ассортимента. Кто был тем философом, который помог экономистам определить сущность шопинга, мы не знаем, его анонимность тщательно оберегают, но философом исключительность оказалась не современным. Миссию торговли представили методологически ущербно, вне системного подхода. Заманчивость получилась наподобие блесны.

Экономическую науку можно отделить от политики, однако даже сторонники упрощения ее до экономистики, исходят все же из того, что речь идет об экономии, а не расточительстве. Реализация философии доступности товара в одном месте, предполагает необоснованные ни экономически, ни гуманитарно, ни экологически гигантские затраты. Списать их было невозможно и они легли всей своей тяжестью на себестоимость товара, существенно подняв цену и подорвав возможность массового доступа к рынку.

Основы философии массового производства заложили ближе к концу XIX века известные специалисты в сфере управления: Ф. Тейлор, А. Файоль, А. Слоун, Г. Форд-младший. Им принадлежит и начальный опыт разработки теории управления производством, в частности, идея системообразующего значения управления качеством через процесс стандартизации. В XIX и первой половине XX столетия вопросы гуманизации экономики, защиты естественных условий социального прогресса не входили в первую линию актуальности, их поэтому, как правило, игнорировали, когда решались производственные проблемы.

Ситуация круто поменялась ближе к завершению второго тысячелетия. Экономическое планирование и проектирование попало в зависимость от отношений более высокого уровня. Решать вопрос как жить дальше? Без ответа на вопрос: будет ли жизнь? Нелогично. Специалисты по управлению задумались над исторической логичностью обеспечивать потребителя по формуле «здесь и сейчас». Б.С. Алешин, Л.Н. Александровская, В.И. Круглов, А.М. Шолом и многие другие



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

противопоставили массовому производству тип производства, названный «lean production» - рачительное, щадящее производство. Решив, что оно не будет столь массовым, так как акцент на изучение рынка поможет снять неправомерную нагрузку на производство, сделает производство адресным. Не понятно только, почему они пришли к выводу будто оно перестанет быть массовым.

Массовость изначально сделалась не брендом, она слилась с сущностью производства. Иным производство быть уже не сможет в обозримой перспективе. Естественно, что рядом, параллельно с массовым производством сосуществуют и кустарное, индивидуальное, - наследники цехов и мануфактур, правда, в отличии от своих предков, не ограничивающиеся в технологии ручным инструментом, активно использующие научно-технические продукты. «Рачительное производство» - вот это действительно неплохой тренд для более адекватной формы продолжения массового производства.

В своем прежнем виде массовое производство выглядит в XXI веке явно несовременным. Среди глобальных проблем: «энергосбережение», «ресурсосбережение», «забота о состоянии естественной среды», «мировое потепление», «защита от разрушения озонового слоя», экономическая философская стратегия разрабатывается вопреки. Какой же это гуманизм? Само участие науки и философии в развитии массового производства, которое, как уже неоднократно отмечалось, имело важнейшее значение в деле социального прогресса, - позволило создать сотни миллионов рабочих мест, повысить покупательскую способность, заставить учиться, повышать квалификацию, пользоваться цивилизационными достижениями, получить свободу в национальном и транснациональном пространстве и т.д., бесспорно было многозначимым фактором. Но не следует забывать и то, что наука и философия изначально совершенны в сравнении с существовавшими знаниями - мифологическими, обыденными. Их сила не в том, что они уже сделали, а в том, что они смогут сделать, если им не мешать. [5-6]

Еще Пифагор объяснял, что он не мудрец и не всесилен, его цель понять как работает мудрость. У истоков экономической науки находились видные представители философской мысли, способные понять суть дела и дать прогноз развития в пределах исторической конкретности. Они детально разобрались в настоящем, определили характер предстоящего движения, разработали научную методологию, философские основания научного познания как частного поиска в рамках всеобщего.

Наука и философия лишены возможности гадать и искать истину в Священных писаниях. Их удел - анализировать то, что выросло. В XIX и XX столетиях выросло многое, но еще больше только начало расти. Вот эти ростки и не смогли адекватно оценить. Естественная среда казалась бесконечной кладовой для мышления. Диалектику не смогли вовремя достроить системным подходом.

«Lean production» - не альтернатива массовому производству, а всего лишь его очередная ступень совершенствования. Сущность в случае удачного перехода останется той же, сократятся расходы, относящиеся к излишним. Понимание действительной сущности «рачительной, щадящей» экономики важно для разработки действительной экономической политики.

Эффективность экономической политики в первую очередь определяется тем, насколько правильно дана оценка качества существующего производства. Казалось бы, зачем актуализировать очевидную зависимость, когда и без этого всем все должно быть ясным. Поясним: очевидность - опасное состояние сознания. В ней нередко сущность происходящего видится подобно стержню, погруженному в воду. Даже зеркало проявляет свой характер в отражении, что же тогда делать мыслящему в отражении сознанию.

Физическое отражение лишено умысла, а отражение в сознании есть способ осмысления, следовательно, наряду с объектом отражения, в отражении активно участвует состояние сознания - опыт, заинтересованность. Примером служит категорический отказ буржуазной экономической мысли в XX веке от политической сущности и даже от буржуазной ориентации. На заре капитализма термин «буржуазный» был почетным. Он отражал революционную перестройку экономики, социальных отношений, переход к демократическим свободам. Все было ясно - время феодального общественного устройства свой исторический ресурс выработало и обязано, согласно социальному прогрессу, уступить свое место капитализму - более совершенной социальной конструкции. Понятие «буржуазная» исторически вошло в определение наиболее действенной «Великой французской буржуазной революции». Тогда, почему в XXI веке стыдливо прячут отечественные либералы термин «буржуазная» применительно к определению состояния экономики и ее отражения в экономической науке? Ссылка на объективность научных знаний неуместна, так как определяется не наука, а ее объект. Научные знания и научная методология в данном контексте строго сохраняют свою объективность. Наука



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

прилагается к исторически конкретному объекту и дает ему научное понимание.

Никто и нигде официально не заявил о завершении буржуазной истории. Если бы подобное произошло, то необходимо было открывать новую главу социального прогресса, что и попытались сделать в 1917 г. Попытку определили как исторический произвол, неправомерное насилие над историей капитализма, потребовавшее тоталитарный характер общественного устройства, нарушение прав личности, свободы волеизъявления и т. п. Одним словом, капитализм выстоял и никуда не делся. Но попробуйте в демократических СМИ, современных научных журналах найти термин "буржуазная" применительно к экономике. В чем дело, что мешает явление назвать адекватно? - Историческая логика.

История - закономерно развивающийся процесс смены фаз (ступеней, формаций, цивилизаций, эпох и т. д.). Капитализм сменил феодальную конструкцию общества, основой которой был аграрный и ремесленный тип хозяйствования, построенные на ручном труде, нестационарном товарном рынке, цеховой и мануфактурной организации производства. Управление проходило через стандартизацию, ориентированную на сертификацию конечного продукта, а не процесса изготовления. Каким бы капитализм совершенным не был, его совершенство исторически регламентировано. Раньше или позже противоречия "съедают" его совершенство и он уступит свое место.

Что последует за ним? Пока это для науки загадка, но абсолютно очевидно, что буржуазии и тем, кого она содержит, жизненно важно переквалифицировать исторический статус капитализма с конкретно-исторического на внеисторический, то есть универсальный. Снять проблему будущего общества, перевести ее на технический уровень регулирования, в том числе и с помощью стандартизации.

Ставка на lean production – ход конем. Она призвана показать гуманитарные и экологические резервы буржуазной экономики и обратить внимание на необходимость новой парадигмы развития в пределах существующей экономической платформы – буржуазного способа производства. Мы не можем разделить удовлетворение переходом к «рачительному производству» ряда авторов конца XX – начала XXI столетий, когда исследования выполняли на различные гранты, включая фонд Сороса, и продукты науки представляли в техническом спектре свободном будто бы от идеологического влияния. В политической экономии не может быть свободы от политики. Зависимость была в период социалистической истории, она продолжается и после. Самоопределение

состояния отечественной экономики как переходного удобный ход. От чего мы уходим понятно стало с 1991 года. Попробуйте узнать, куда мы устремились, а мы таки идем именно туда – в буржуазный способ производства, как его не коммунлирую технологической индустриализацией, цифровой экономикой. И мы там в конце концов будем, в связи с чем надо четко понимать, что все технические решения имеют политическую природу, просто в каких-то она торчит словно ослиные уши, а где-то упрятана за посреднические действия.

Буржуазная экономика родилась как альтернатива кустарному, мануфактурному производству, не способному быть массовым, но технологически весьма качественному. Количественный скачок должен был отразиться на качестве, что заставило взять курс в управлении на обеспечение приемлемого качества товара. Вектор здесь возможен единственный – создание стандартных условий для получения качественного изделия в массовом порядке. Неоднородность массового спроса обусловила широкий спектр качества продукта, что отразилось даже в масштабах национального и транснационального планирования.

В западноевропейских странах маркируют товары для потребителей из Восточной части континента и специально для России. Качество, а вместе с качеством и стандарты в значительной мере оказываются обусловлены политической картой. Стандартизация как технический прием действительно необходима и разумна в качестве инструмента экономической политики, однако только вне системного понимания. В системном рассмотрении она имеет политические уши, которые, как и ослиные, сколько не прячь, вылезут.

Вернемся вновь к парадигме «рачительного производства». При первом взгляде на РП, пишет Б.С. Алешин с коллегами, может показаться, что все дело в широком внедрении так называемой системы «точно вовремя», при которой продукция производится только тогда, когда она нужна для последующего этапа процесса производства, и только в необходимом для этого количестве. Однако более внимательное рассмотрение показывает, что дело не сводится лишь к организации производства по этой системе. Предстоит переосмыслить логику и технологию производства, что неминуемо ведет к переменам в ментальности или, как теперь часто говорят, к изменению культуры организации.

В первом приближении создается впечатление о неизбежности метаморфозы стандартизации в условиях освоения рачительного производства. Пока РП существует



Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

только в качестве проекта, можно предаться рефлексии, предметом которой следует взять главное в любом деле не зависимо от его масштаба и значения – качество процесса и продукт[6]

Если рассуждать строго логически, то понятие «качество» - специфическая философская категория. В философии она вторая по порядку, следующая за понятием бытия, раскрывает сущность бытия. Во всех вне философских рассуждениях качество модифицируется, приобретает конкретнопредметную, очень часто чувственно-конкретную определенность. Экономическая наука и практика производства исключением не являются. Разницу можно почувствовать, сравнивая понимание качества в философии и за ее пределами, ориентируясь на человеческое разъяснение того, что есть качество. Качество, со слов известного немецкого философа, - это «то, теряя что, предмет перестает быть собою». Философ так определять качество имеет право, ибо он берет предмет в его абстрактном виде. В абстрактном виде предмет существует условно, поэтому и перестает существовать предмет также условно, взятый в системе философских абстракций. Товар перестает быть товаром только для философствующего специалиста, когда он лишен потребительской стоимости. Но кто же собирается организовывать производство того, что никому не нужно. Такое может быть только в сумасшедшем доме, а никак не в реально существующем производстве.

Определение качества философских явлений допускает человеческую формулировку. У причины одно качество, у следствия - другое. Теряя свое качество, следствие, может становиться причиной новых изменений. Оно не исчезает, а всего лишь превращается согласно естественному порядку движения. Случайность, лишивших качества, превращается в необходимость; возможность в действительность или невозможность. Товар предполагает, как необходимость, отсутствие в нем потребности самого производителя, - изготовляется для реализации на рынке; и как дополнение (если ты готовишь его к продаже) в нем должно быть то, что кому-то очень нужно, он именно за этим пришел на рынок. Товар действительно перестает быть товаром, когда в нем нет того, что нужно кому-то, кроме изготовителя. Только подобный «товар» не является стандартом товарного производства. В производстве, рассчитанном на рынок, философское понятие качества предметно конкретизируется в рамках реальности товара и выглядит в качестве стандарта. Этим и объясняется тот факт, что вся история управления качеством в XX и XXI столетиях,

разрабатывалась в виде стандартизации массового производства.

Современная история управления производством сосредоточена на управлении качеством производства товара и осуществляется через совершенствование стандартизации. Этим нужно руководствоваться в оценках экономической эффективности управления. И начинать следует в общем-то с уточнения понятия экономической эффективности. Причина здесь в том, что имеет место усиливающаяся тенденция обособить экономическую эффективность от системного функционирования экономического блока общественной жизни.

Ученые экономисты секвестировали методологию познания и управления до математического обеспечения, пытаясь осуществить провалившуюся в XIX веке идею О. Конта сделать каждую науку одновременно и философией. Одну из попыток подобного рода К. Маркс назвал «нищетою философии», за которую расплачиваться суждено не буржуазии, и не тем кто ее обслуживает, платить определено потребителям. Поэтому динамика приращения выглядит устойчиво: богатые и в кризис становятся богаче, остальные плавают по действительным волнам экономического движения. Как те, кто находится на воздушном шаре, терпящем бедствие, стараются сбросить балласт, чтобы дотянуть до нужного места, так и нынешние теоретики экономического движения стремятся отстегнуть от экономики все, как они считают неэкономическое, зачисляя в инфраструктуру деятельность, направленную непосредственно на развитие человеческого капитала, и при этом заявляют, что именно человеческий капитал является основным источником и резервом приращения экономики.

Удивляет то, как специалисты, замороженные термином «гуманизация производства», читают статистику. «Обучение становится нормой жизни, восторженно констатируют авторы учебного пособия «Философские и социальные аспекты качества».[5] Средние расходы американских компаний на обучение составляют около 1, 4% фонда заработной платы (!?)» . Когда это полтора проценты были показателем особого внимания к чему-либо. Налицо как раз дефицит прибыли по остаточному признаку.

Итак, выделим суть нашего тезиса: стандартизация с первых же шагов своей истории имела целью определение и стабилизацию качества. Сначала непосредственно изделия, так как повлиять на технологию и организацию производства особых шансов не было, а с переходом к массовому производству, когда значительно выросло в

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

результате деятельности значение организации производства, направление сместилась на процесс изготовления. На первый план вышла стандартизация производства. Считалось, если организация производства отвечает требованиям разработанного стандарта, то результат будет качественным.

Перевод стрелки на стандартизацию производства со стороны кажется оправданным действием. На самом деле, откуда взяться некачественности изделия, когда кругом только качественные действия. Наивные люди убеждены, что достаточно соединить качественный спирт с качественной водой, и вы получите качественную водку. У химиков иное мнение. Они утверждают, что для получения качественного спиртосодержащего напитка, надо ещё соблюсти порядок сочетания воды со спиртом, чтобы правильно запустить реакцию. Цеховое и отчасти мануфактурное производство подчинены были качеству товара. Ручной труд был малопроизводителен, но в пределах квалификации весьма мобильным. Отсюда и стопроцентное участие творчества в изделии. Качество изделия полностью подчиняло себе технологию и организацию производства. Бессмысленно фантазировать на тему: Страдивари или Амати пошли бы на изменение образца, если бы испытали трудности с изготовлением? Они ни на шаг не отступили бы от идеи ее вещественной объективизации, искали решение в производстве и нашли бы. Совсем иной характер у массового производства любого типа – незначительного и значительного. Если изделия, рекомендованное в массовое производство, не может быть без серьезной перестройки производства изготовлено, требует серьезных расходов, то проще подключить рационализаторов, чтобы «улучшить» изделие в интересах производства.

В качестве иллюстрации можно привести советский опыт. Потребители знали, что премьерные партии товара будут идеальными, но чем дальше, тем будет хуже. Немецкие автомобилестроители одни из самых квалифицированных, однако и они пошли на фальсификацию показателей работы двигателей, признались и были примерно оштрафованы. Аналогичные случаи неоднократно отмечались и в практике японских производителей. Сожалению в Российской Федерации с этим еще хуже дело обстоит. Основная причина процветающая коррупция.

Надо уяснить двойственную функцию стандартизации. Она сплотила в себе технологичность с политичностью. Ее значимость для совершенствования производства объективна - это единственный магистральный путь продвижения экономики

вперед, но, в тоже время - это и основное средство объективизации экономической политики, поэтому объективность стандартизации была и будет ориентирована политическими интересами. Стандартизацией можно управлять (и нужно!), следовательно, можно и манипулировать.

Придя во власть, Президент США Д. Трамп принял меры по выходу страны из Парижских соглашений по экологической политике, невзирая на осложнение отношений с европейскими партнерами, особо чувствительными к эффектам экологических перемен – материк мал, скученность населения и производства большое. Трамп - человек бизнеса и бизнесполитика для него суть политики. Все остальное должно быть в подчинении. Трамп взялся за перестройку экономического движения своей страны и стандарты он будет выстраивать, исходя из сугубо американских интересов, не напрягаясь инфраструктурными процессами, к которым Трамп относит состояние природной среды. Через техническую форму стандартизации проявляется ее политическая сущность.

И последний аргумент в пользу диалектического восприятия стандартизации - Президент РФ объявил центральной экономической задачей создание цифрового производства. Цифры еще со времен пифагорейцев были символом предельной абстракции, за цифрой теряется предметность, ее заменяет число, но не хаотично, а вполне определено. Отдельно взятая цифра беспредметна. Иное дело определенное сочетание цифр, оно, с помощью определенного кода, воссоздает предмет в его наиболее точном выражении, что открывает практически неограниченные возможности идентификации и управления. Из управления, благодаря переводу действий в независимую от субъективного фактора сферу, изымается эмоционально - мотивационная составляющая субъектной деятельности, издержки профессиональной готовности специалиста. Как говорится: ничего личного, только в интересах дела. Плохо, когда недооценивается роль личности, еще хуже, когда в зависимости от личности оказывается судьба общего дела.

Управление производством, включая стандартизацию, нужно тщательно готовить с максимальной опорой на резервы профессиональной культуры специалистов, но динамику управления запущенным производством желательно поручить техническим программам и средствам. Так все будет надежнее. В июне 2018 года ледокольный флот России пополнился самым современным

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

дизельным судном арктического класса для проводки караванов по Северному морскому пути в ежегодном режиме. Высота - с пятиэтажный дом, мощность основного двигателя 45000 л.с. Управляют судном 19 человек, что может быть убедительнее в пользу преимуществ технического управления производством. Но у технического управление есть свои слабые места. Среди них: высокий уровень энергетической зависимости, компьютерная безопасность не абсолютна, требования к личностным способностям специалистов в условиях персональной и командной ответственности повышенные, временами вплоть до эксклюзивных. Проблемы на производстве, как правило, создают люди, но именно в отсутствии квалифицированных специалистов возникают самые серьезные проблемы. Техническое стандартизированное управление - не панацея.

Попробуем сформулировать правила стандартизации. Основных, на наш взгляд, их два. Первое: стандартизация должна осуществляться в трех направлениях, связывая их в комплекс, - определять стандарт изделия в рамках его функционального предназначения с учетом широкого понимания безопасности использования; регламентировать процесс производства и формировать потребительское отношение к изделию. Потребитель - полноценный участник стандартизации. Без должного интереса потребителя к изделию, товар не будет востребован в масштабах, необходимых для устойчивого его производства. Второе: стандартизация производства осуществляется на основе понятийного осмысления его положения в системе конкретно-исторических условий, так как она обусловлена качеством этапа экономического развития. Как бы это не воспринималось сознанием, с этим надо мириться. Товар должен быть востребован не эксклюзивно, а в массовом масштабе, в противном случае производство перестанет быть массовым, растратит свое качество.

Ассортимент продуктов массового спроса в СССР был не велик, но качество товара потребителя удовлетворяло и позволяло производителю решать свои проблемы. Отход от разработанных в СССР стандартов производства позволил существенно развернуть ассортимент товаров, ценою потери качества. Все чаще в магазинах и рекламе встречаются советские бренды, которые вовсе не были в СССР ими, являясь рядовыми изделиями.

Понятия выражаются только в словах, их в цифры не переведешь, в отличии от изделий. Еще раз обратим внимание на то, что понятия «качество» и «стандарт» соотносятся как общее и частное в характеристике явления. Реально

управлять качеством можно только с помощью слов, а слово, по определению, обобщает отраженное явление и снимает его чувственно - предметную конкретность, затрудняя практическое воздействие, снижая эффективность. Определяя качество предмета, мы всего лишь ограничиваем его и конкретизируем управление, задавая управлению вектор и цели. Чтобы управление обрело практический вид, необходимо иметь уже не образ предмета, а его предметное выражение. Здесь необходим предметный или адекватный ему чувственный, оцифрованный образец, который после технической обработки обретает форму программы практического действия. Цифровое производство построено на основе физического воздействия на объект и требует стандартизованную реальность качества. История известная как история управления качеством, по - существу есть история стандартизации производства, конкретизации качества в образец производства.

Первый опыт контрольного вмешательства в производственный процесс с целью придать ему устойчивость и определенное приращение можно обнаружить в деятельности цехов, отдельных производств, школ мастеров. Большинство знаменитых ваятелей Возрождения старались работать в командах каменотесов, непосредственно в местах добычи материала. Они искали в карьерах нужную для создания образа фактуру. Именно тогда появилась шутка: шедевр сделать просто - надо убрать все ненужное, лишнее, но прежде нужно найти основу. В цехах в интересах качества мастера тщательно проверяли изделия, наблюдали по ходу изготовления за работой подмастерьев, активно приобщали к секретам производства учеников, отбирая из них наиболее способных. Несмотря на то, что каждое изделие было индивидуальным, изготовленным мастером, оно проходило внутренний контроль, за которым был и внешний со стороны городских цеховых организаций. В последствие такую работу определяют как фазу отбраковки.

По содержанию она была много богаче, синтетической, больше похожей на «выборку», чем на «отбраковку». Творчество двигало мастеров, мастера учились не меньше учеников. Они искали краски, грунт, основу, идеальные образы и ... ошибались. Творчество не щадит никого - ни великих, ни начинающих. Приходилось работать всем, а особенно мастерам, методом втыка. Понятие «брак» не такое простое, как кажется со стороны. Брак не всегда на виду, мастеров доставали скрытые его формы, проявляющиеся со временем. «Отбраковка» - не актом была как в массовом производстве, а технологией. Нам сегодня

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

сложно заглянуть за достигнутый горизонт в развитии массового производства. Ясно только то, что «рачительная» его форма, пока скорее направление развития, чем фаза. Однако логика прогресса, выстроенная на преемственности, не исключает возвращение к какой-то части, характерной для цеховой организации. Массовость не должна быть тормозом творчества. В ней со временем обязательно раскроется многообразие под общей «крышей» множественного результата. Поэтому следует тщательно исследовать производственный процесс, совершенствовавшийся в цеховой форме.

Современная отбраковка как действие, направленное на стандартизацию отсчитывается с последней четверти XIX столетия. Началом признается опыт заводов С. Кольта, полагают, что там родилась идея «стандартного качества». Если оценивать в системе нашей версии «качество – стандарт», то это было подсознательным воплощением вывода Гегеля о диалектике восхождения познания от абстрактного понятия качества к конкретному понятию «стандарта» качественности изделия.

У Кольта сборка шла без предварительной подгонки деталей. Специально обученные контролеры проводили калибрование предварительно и отбраковывали некондицию, ускоряя тем самым основную – сборочную часть производства. Опыт С. Кольта в начале следующего столетия развили на автомобильном производстве Г. Форда и Г. Леланда («Кадиллак»). Г. Форд, вводя конвейерную сборку убрал с конвейера контроль комплектующих, логично посчитав, что подобную работу нужно делать раньше. В итоге «входной контроль» соответствия калибрам стандарта заменили на «выходной контроль» на смежном производстве, что очистило от брака основное производство, сделало его качественно чище.

Далее процесс стандартизации пошел путем совершенствования достигнутого, в него включились теоретики Ф. Тейлор, А. Файоль, М. Вебер. В союзе с управляющими они выделили базовые принципы научного подхода к организации массового производства: системный подход к управлению; управление кадрами; делегирование ответственности; научное нормирование труда. Разработанная система управления производством вошла в историю как производственная система Форда – Тейлора. Имея бесспорные преимущества система Форда – Тейлора, содержала и серьезные дефекты, которые долгое время «дремали» в ее потенциале. Развитие производства в новых социально-политических условиях активизации социал-демократических

интересов неизбежно толкали систему Форда – Тейлора в тупик. Этому же способствовал и технологический прогресс, процесс превращения научных знаний в непосредственную производительную силу. Стремление всеми средствами реализовать принцип не позволить дефектным изделиям дойти до потребителя не могло не завести производство в технологический структурный кризис.

К этому же двигало отсутствие в теории управления четкого понимания качества и стандарта. Их поменяли вместо того, чтобы рассматривать в развитии. Наиболее заметным и чувствительным было отождествление качества и стандарта в сфере производства товаров массового потребления, где понятие качества изделия отражает дуалистичность природу товара. [7]

Товар, предназначенный для субъективного, точнее, субъектного пользования личностью или социальной группой должен быть качественным объективно, - физически и субъективно, - доставлять удовлетворение своим физическим качеством потребителю. Наивно полагать, что только рекламой физического совершенства изделия, можно вызвать расположение к нему потребителя. Такой потребитель должен быть субъективно никаким. Интерес к физическому качеству товара можно сформировать демонстрацией его возможностей, но для того, чтобы интерес сформировался в потребность купить его этого мало. Товар должен пленить чувства покупателя, а это процесс иррациональный, глубоко интимный по природе, выражающий индивидуальность потребителя. Особенно, если потребитель приобщен к значительному ассортименту, разборчив и привередлив.

Качество товаров массового потребления не сводимо к системе физических параметров, но она в их качестве существует, как своего рода ядро. И также, как атом не исчерпывается наличием ядра, так и качество такого рода товаров не ограничивается системой физических характеристик. Напротив, стандарт является чисто физическим феноменом и требует четкого описания в физических единицах измерения. К понятию «качество товара» следует идти через рынок, а «стандарт товара» определять в условиях научно-технического творчества. [8]

Подсознательно к дифференциации понятий «качество» и «стандарт» подошли уже к концу первой четверти XX века, когда почувствовали коварство абсолютизации контроля за стандартным соответствием изделий. В высокотехнологическом, сложном производстве доля контролеров перевалила за треть занятых на предприятии, что заметно увеличило нагрузку на себестоимость товара.

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

Цена выросла, а качество соответственно приращению цены не улучшилось. Платить покупателю пришлось за прежний уровень гарантий. Качество стало тормозить эффективность производства. На самом деле противоречие было между стандартизацией и эффективностью. Надо было думать как усовершенствовать физическую модель стандарта - о новых материалах, оригинальных конструктивных, технологических решениях. Стандарт - технический образ качества изделия. И также, как качество изделия, описываемое словами, зависит от знаний и умения ими пользоваться, стандарт определяется возможностями технического моделирования понятия качества. Эволюционирует понимание качества, изменяется и техническая модель стандарта качества. Есть свой язык у мышления и своим языком владеет техническое творчество, призванное служить переводчиком с научного языка на технический, понятный производству. При этом переводчик должен хорошо чувствовать организационно-технологические возможности производства, чтобы не абсолютизировать значение идеализированной модели. Образ модели значим тогда, когда он вписывается в образ производства, иначе возникнет выше изложенная ситуация. Благие намерения приведут организацию производства в адское состояние.

Верхняя контрольная граница

Линия искомого качества

Нижняя контрольная граница

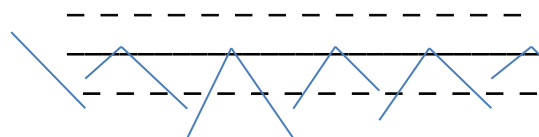


Рис. 1 График качества

Задача достижения качественности производства обрела Шухерта технический вид и смысл: избежать вариаций параметров полученного качества изделий невозможно, нужно стремиться уменьшить вариации. Критерий качества - устойчивость производства в статическом смысле, то есть сближение вариаций с центральной линией. Одним из важнейших факторов решения задачи В. Шухерт назвал перестройку личностного взаимодействия - сотрудничество, командную организацию.

Шухерт первым приблизился к толкованию стандарта в условиях массового производства,

Когда стремление к тотальности организации контроля за качеством вступила в противоречие с тотальной целевой установкой на повышение эффективности производства и стало ясно, что прежним способом конфликт не разрешить, В. Шухерт, работавший в отделе технического контроля американской фирмы «Вестерн Электрик», предложил сместить акцент управления качеством на организацию динамики производственного процесса. Новаторство В. Шухерта заключалось в том, что он посмотрел на производство и качество производства как движение и в этом контексте понял главное в качестве движения: во-первых, достижение устойчивости, во-вторых, неизбежность отклонения от направления движения (рис.1). Перевел особенности движения на решение задачи получить качественный результат и получил два вывода: искомое качество можно получить только в условиях устойчивого движения производства, следовательно нужно стабилизировать производство в определенных качественных параметрах (1), и качество - это обобщающая характеристика процесса, которая реально представляет собою вариации. Вариации необходимо заключить в определенные рамки (2)

представив качество производства и товара как статистическую форму, предполагающую определенное колебание, которое получило название допуска. Шухерт не ввел понятие статистической модели стандарта, но оно с необходимостью формировалось на основе его инновационных идей. Б.С. Алешин с соавторами сравнение систем управления качеством Тейлора и Шухерта свели в таблицы, наглядно убеждающие насколько продвинулась управленческая мысль (рис.2).

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	РИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

Сравнение систем

Система Тейлора

- Установление требований к качеству изделий
- Изготовление изделий
- Инспекция изделий
- Административное воздействие на исполнителя (штрафы, увольнение)

Система Шухерта

- Планирование качества процессов
- Выполнение работ (процесса)
- Контроль характеристик процесса, использование и анализ контрольных карт
- Исключение особых причин



Каждый элемент выполняется разными людьми, что сопровождается конфликтом интересов.



Каждый элемент выполняется командой, у которой есть общая цель – снижение вариаций.

Рис. 2 Сравнение систем Тейлора и Шухерта

В. Шухерт попытался придать управлению качеством человеческое лицо. Он подчеркнул значение внутренней, в том числе личностной, мотивации. Но радикально изменить положение работника в производстве он не стремился. Отчуждение личности принципиально оставалось прежним, поэтому мотивация поддерживалась преимущественно финансовой оценкой деятельности. Исследователи опыта Шухерта явно переоценивали его содержание, вводя в характеристику такую реакцию работников как «радость от получения результатов»; «удовольствие от командной работы, признание заслуг коллегами и руководством»; «ощущение своей значимости» и т.п. Адекватнее было сказать, что метод Шухерта заставил учиться менеджеров тому, что именуется гуманитарными знаниями.

Более значимой стала перестройка организации управления качеством. На смену отделам технического контроля пришла аудиторская служба по качеству, ориентированная на проверку действительности системы обеспечения качества посредством выборочного контроля отдельных небольших выборок из общей партии изделий.

Следующим шагом совершенствования стандартизации производства стала концепция «менеджмента качества» Э. Деминга. Она формировалась и оптимизировалась на протяжении почти полвека, с 1950 по 1992 год. Опираясь на идеи Шухерта, Деминг сформулировал три базовых «прогнатических аксиомы»:

- Всякая производственная деятельность сводима к стандартного вида техническому

процессу и содержит резервы улучшения, которые необходимо выявить и мобилизовать;

- Производство имеет две стандартные формы существования: стабильную и нестабильную, поэтому решение конкретных (текущих) проблем малоэффективно, необходимо вектор управленческой деятельности направить на фундаментальные изменения;

- Основную ответственность за собой в развитии производства должно брать на себя высшее руководство.

Учение Э. Деминга хорошо известно, оно получило широкое практическое применение. Нам хотелось обратить внимание не столько на составляющие содержание концепции структурные разделы, сколько акцентировать вопрос: чему обязан Деминг своим громким успехом, что способствовало эффективности применения разработанных им положений в реальной экономике?

Годы творчества Э. Деминга пришлись на два переломных в мировой экономике события. Прежде всего оказался мифом проект, рассчитанный на всемогущество технического прогресса. Повторилась история с наукой в эпоху Просвещения, когда казалось, что человечество нашло полноценную замену религии в лице науки. Наука является универсальным знанием, решит все проблемы. Надо только развернуть сознание масс лицом к науке, сделать Просвещение научным и всеобщим. Деминг раньше других понял и предупредил: мнение, что механизация, автоматизация и компьютеризация совершат прорыв в области устойчивости качества производства, принадлежит к сфере трудностей

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

в решении проблемы эффективности управления качеством, также, как настрой получения положительных результатов в кратчайшие

сроки. Деминг предложил свою философию в виде «ценной реакции»(рис.3).



Рис.3 «Цепная реакция» (по Э. Демингу)

Сравнивая философию управления Шухерта и Деминга, видно, насколько зависима экономика и экономическая теория от трендов общественного развития. Шухерт отразил в своей концепции социально-политический и культурный настрой, сложившийся после кризиса, вызванного Первой мировой войной. Европа и США с Канадой приходили к себе трудно, ибо война на уничтожение поставила под вопрос достоинства демократии. В то же время определенная часть мыслящего человечества пыталась переосмыслить ситуацию и спасти имидж демократических преобразований, веря в силу творческого начала homo sapiens.

Экономисты первой половины XX века почувствовали решающую роль в развитии производства человеческого фактора, поставили под сомнение ставку Тейлора, Форда, Файоля на технический фактор. До конкретизации человеческого фактора в человеческий капитал было еще полвека, однако как и в природе, в обществе катаклизмы больше вредят, чем приносят пользы. Революции действительно являются локомотивами в истории с поправкой на то, что не временной фактор образует ядро революции. Революции, будь то в промышленности, технике, науке, культуре, общественном устройстве, - это прежде

всего процесс смены прежнего качества на новое. Революция тождественна качественности

преобразования, она идеалы делает стандартами практической жизни. Фактор времени революционных преобразований вторичен и обусловлен конкретностью исторической реальности. Но одно инвариантно в истории – решающая сила человека как первичного исторического фактора. История есть процесс человеческого творчества, правда, далеко не всегда удачного. Все равно и тогда исправлять, кроме человека, некому.

Заслуга Шухерта и Деминга состояла в том, что они устояли на платформе классической политической экономии, не поддались многочисленным «соблазнам» - техническим, статистическим и прочим. Их логика отличалась уверенностью в историческую силу субъективности человека как личности. Взвесив на «весах» истории технику и творчество личности, они подтвердили, что приращение капитала осуществляется человеком. Техника и бытийно и функционально зависит от человека.

И здесь время сработало на стороне Деминга. Пришла пора возрождения Японии.[9]

Война разрушила экономику страны, но не подорвала самурайский дух. Японцев природа научила держать удары судьбы. Национальная воля готова была вернуть стране былое величие в Тихоокеанском регионе, жители государства «восходящего солнца» хорошо понимали, что путь возрождения лежит через индустриализацию разрушенного

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

производственного потенциала. Не знали только как ее осуществить. В самом конце 1940-х годов ведущие японские специалисты объединились в Японский союз ученых и инженеров – JUSE. Внутри Союза возникла группа, нацелившаяся на изучение промышленного опыта США. Она установила зависимость прогресса в управлении качеством с повышением производительности труда. Попытались разобраться в механизме установленной связи.

Неформальным лидером этой группы был К. Исикава – будущий инициатор «японского чуда». JUSE в 1950 году пригласил Э. Деминга, чтобы лучше познакомиться с технологией американского промышленного развития, но, в отличие от российских реформаторов 1990-х нулевых годов, японцы хорошо сами подготовились. Они не чуда ждали от американцев, а «информацию к размышлению».

Исикава свои размышления сконцентрировал в трех выводах:[]10

- все экспериментальные инженерные работы должны быть адекватно определены статистически. С целью повышения уровня знаний статистических методов анализа, по инициативе JUSE на промышленном факультете Токийского университета ввели обязательный курс «как пользоваться экспериментальными данными»;

- зависимость от импорта сырья и продовольствия можно преодолеть исключительно посредством роста и расширения ассортимента экспорта причем должна быть четкая нацеленность промышленности на производство высококачественной продукции, чтобы не разбазаривать ресурсы;

- необходимо осуществить переориентацию сознания специалистов и в обществе в целом на менеджмент качественной высокотехнологической продукции. У Японии не было альтернативы этому пути, так как финансовые резервы не позволяют планировать тотальную модернизацию производства.

Э. Деминга пригласили, чтобы идти к цели не по американски, а по японски, двигаясь не от больших финансов, а от национального менталитета, в котором культура труда занимала важнейшее место.

Отечественные демреформаторы провалились дружно потому, что знали от чего следует избавиться, но не знали как цивилизованно это сделать и главное, - чем заменить, исходя из российской специфики реальности. Японцы же заранее определились с тем, что будут делать. Им нужна была только конкретика - «дорожная карта» движения, поэтому они и призвали Э. Деминга в качестве навигатора или лоцмана. И. Деминг блестяще справился. Демингу за лекции платили японцы,

нашим «прорабам» - Сорес. Японцы спасали национальный престиж, наши – рубили национальные исторические корни и воровали где только могли. Не удивительно что японцы через 30 лет (к началу 1980-х гг) производили 40% мирового производства цветных телевизоров, 75% -транзисторных приемников и 95% - видеомагнитофонов. РФ тридцать лет спустя все никак не может восстановить порушенный потенциал.

Идеи Деминга, Исикавы, Джурана реализовались, подтвердив важность встречных курсов движения национальных интересов и инновационного, креативного, творческого мышления не ангажированных, честных специалистов. «Японское чудо» - продукт взаимодействия научной мысли, критического анализа производственного опыта передовых экономик и особенностей японского национального самосознания. Исикава, Деминг и Джуран счастливо встретились в том самом месте и в то время, когда ситуация вызрела и объективно – надо было спасать и возвращать экономический потенциал страны и субъективно-японская нация обладает высокой и сплоченной ответственностью за свой имидж. Только японская команда, проиграв на последних секундах матч чемпионата мира 2018г. все убрала в своей раздевалке и оставила записку на русском языке с единственным словом: «Спасибо». Разумеется прямого отношения к теме нашего исследования данный факт не имеет, но он показателен в качестве характерного штриха к национальному характеру. {11}

«Дорожную карту» возрождения экономики Японии в статусе одного из мировых лидеров качественной организации производства восстановил Б.С. Алешин с коллегами [с 40-41]. Нас больше интересуют уроки движения японских специалистов к цели. Их вполне достаточно, чтобы не пройти мимо, но такая уж особенность у наших любителей поручить экономикой по американским логиям вслед за Гайдаром и его учениками. Они очень не любят , когда что-то не хочет двигаться в колее либеральной экономической теории, отлучающей государство от производства.

Итак, чему же учит японский опыт (именно учит, то есть направляет мысль, а не выписывает рецепты):[7-8]

- качество – это время, годы последовательного, напряженного труда, сопряженного с необходимостью собирать и анализировать творческие подходы;

- качество – продукт взаимодействия с потребителем, построенного на партнерских отношениях взаимоуважения. Потребитель при

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

этом понимается предельно широко, включая всех участников производства;

- тотальность участия в достижении качественных результатов;

- системно налаженный аудиторский контроль;

- ключевая роль в получении устойчивости качества деятельности мастеров и бригадиров, их непрерывная переподготовка в различных формах, включая специальные программы национального и регионального телевидения;

- особое внимание к мобилизации физических, нравственных и креативных способностей рабочих;

- пропаганда качества и его ключевого значения для развития производства;

- и, наконец, то, что приводит в бешенство либералов – управленцев, – необходимость государственной последовательной экономической политики, особенно в производстве экспортной продукции; обязательная государственная сертификация продукции для других стран. Попытки продать вне государства несертифицированные товары приравниваются к контрабанде. Господдержка экспорта, помощь в продвижении товаров на мировой рынок.

Последним штрихом в японской программе управления качеством целесообразно

рассматривать идею деления проблем на внезапные и хронические, предложенную Й. Джураном. Предусмотреть в планировании все возможные проблемы не реально и поэтому не нужно. Достаточно иметь мобилизационные резервы, обеспечивающие устойчивость движения. Целью должны быть хронические проблемы, ставшие частью организации – на самом деле дезорганизации-производства. Хронические проблемы чаще всего носят латентный характер, они как бы адаптированы производством. Не секрет, что безотходной технологии, не бывает, следовательно допуски являются естественным состоянием управления качеством. Приказы, постановления, призывы, лозунги здесь бессильны. Раз хронические проблемы сделали частью организации производства, то и преодоление их необходимо осуществлять в рамках сложившегося порядка.

Процесс решения хронических проблем Джуран представил как своего рода «дорожную карту» движения с четырьмя узловыми станциями. Станции – этапы решения, на них производятся определенные действия в заданной организацией последовательности. Составляющие проблемы на этапах Джуран называл «основными фазами». Схема Й. Джурана по-прежнему актуальна в качестве «информации к размышлению». Мы ее приводим(рис.4)

Этап решения проблемы	Составляющие проблемы (фазы)
Разработка основных положений проекта	1. Составление перечня проблем и выявление приоритетов.
Диагностика	2. Определение состава, ответственности и полномочий рабочих групп.
	3. Анализ симптомов
	4. Формулирование версий
	5. Верификация версий
	6. Выявление причин
Поиск решения	7. Поиск оптимальных решений
	8. Разработка необходимых мероприятий
	9. Преодоление сопротивления
	10. Внедрение решений
Удержание достигнутых результатов	11. Проверка эффективности результатов внедрения. Регулярное сравнение достигнутых результатов с запланированными.

Рис. 4 Фазы решения проблем (по Й. Джурану)

В 1970-е годы экспансия Японии на рынках мира достигла таких масштабов, что для США «Японское чудо» предстало «Японской угрозой». Успехи Японии в производстве качественной и сравнительно (с американцами и западноевропейцами) недорогой продукции в ассортименте высоких технологий заставили вновь активно заняться теорией управления качеством. Пришло время автора программы «Ноль дефектов» Ф. Кросби. Взяв за основу опыт Деминга, Кросби разработал свои

«Четырнадцать пунктов». Развитием идей Кросби была программа А. Фейгенбаума. В итоге сложилась Total Quality Control (TQC), из которой выросли все последующие системы стандартизации качества.

Удалось ли в конечном счете выстроить унифицированную базовую модель управления качеством на основе стандартизации организационных и управленческих действий? Да комплексная программа была разработана и апробирована международной практикой. Что

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

же касается ее системной оценки, то здесь мы бы от положительного вывода воздержались. До сих пор отсутствует ясность в толковании понятий «качество» и «стандарт».

Методологический резерв сложившегося во второй половине XX столетия - начале XXI подхода к совершенствованию стандартизации, по-видимому, исчерпан. Именно этим фактором можно объяснить отсутствие прорывных идей после работ А. Фейгенбаума, обобщивших практическое применение важных находок его предшественников – новаторов. Международные стандарты ИСО 9000-2000, отечественные ГОСТ 10 57189-2016/ISO/TS 9002-2016 являются линейным продолжением, то есть, по сути дела, рационализацией достигнутого. Необходимо в соответствии с новыми требованиями, сформировавшимися на этапе постнеклассического развития науки, дорабатывать методологические основания теории качества и стандартизации. В первую очередь развести понятия «качество» и «стандарт», чтобы, выяснив иерархию их отношений, соединить в новом подходе к решению проблемы управления качеством.

Для ясности повторимся: «качество» - философская категория, ее употребление в нефилософском контексте – научном, научно-практическом, практическом – явление логически правомерное с уточнением, что прямой прагматической выгоды оно не принесет. Нужно спускаться с высоты философского обобщения на уровень практического действия, трансформировать понятие качества, наполняя его конкретным содержанием, отражающим специфику предметной деятельности, в нашем случае, - производства товарной продукции в условиях массового производства.

Философское понятие раскрывается в вербальной форме определения. Здесь особое значение имеет слово. Слов должно быть немного и немало, равна столько, чтобы они передали суть качества. Суть качества – не то, что указывается в методических рекомендациях, не перечень существенных признаков, а системное их сосуществование. Качество товара воспроизводит – опосредованно через своеобразие физического субстрата – суть рынка, как структурного оформления двух субъектов – производителя товара и потребителя товара (продавцы составляют инфраструктуру и не в счет). Товаром является только то, что кому - то нужно, кроме производителя, следовательно, наряду с физической составляющей, в качестве товара присутствует потребительский интерес как надстроечное над физическим основанием явление.

Управлять философской категорией невозможно, ее используют для разработки маршрута практического действия, в качестве навигатора движения от идеи к предметному (организационному) результату.

Качество товара, после взвешенного определения, нужно перевести в ту форму, которая соответствует производственному процессу, выразить в символах технического управления производством, - превратить в стандарт. Далее начинается уже история стандартизации. Понятие «качество» раскрывается в диалектике и управляется диалектикой. Понятие «стандарт» предполагает управление на производственном уровне. Оно описывается физически, химически, биологически, экологически, гигиенически и, в конце концов, - математически. На уровне стандарта формируется модель – физическая и математическая, а господствует системный подход. В системном подходе будущее управление стандартизацией.[9-10]

Проиллюстрируем это на примере товара, производимого предприятиями легпрома. Ассортимент продукции настолько разнообразен и значителен, что возможность скептического восприятия нашего примера близка нулю и ею есть достаточно основания пренебречь.

Начнем с качества как высшей формы абстракции при определении товара. Качество есть то, отсутствие чего делает предмет безпредметным с точки зрения его существования. У находящихся в местах реализации продукции легпрома, на выставочных демонстрациях формируется ощущение, что вектор творчества один – создать нечто отличное, непохожее. У веера есть ограничения, а творчество не имеет пределов. Ощущение ложное, предел спрятан в многообразии, как говорил Фалес: « все – в одном». Надо всегда помнить об этом и держать качество в творчестве в виде собирающего ориентира. Обувь, носки, чулки, колготы не похожи друг на друга внешне, однако все они общего качества, - служат одеждой для ног и рук, то есть являются одеждой в широком смысле своего качества. Своя одежда есть у головы, отдельных частей головы, лица, туловища. Имеется различный уровень одежды – внутренний, внешний. Легпром защищает человека и облагораживает его вид. Так получилось, что эволюция человека, лишив его значительной части естественных средств защиты, заставила решать проблему искусственным путем.

Производители в поисках нового обязаны руководствоваться требованиями типового качества продукции, обусловленного качеством предмета. Одежда должна способствовать

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

сохранению естественных сил (здоровья), защищать от воздействия вредных для здоровья факторов, быть, по возможности, легкой, эластичной, не сковывать движения в их естественном выражении, дышать вместе с кожей, минимизировать недостатки физического развития и быть массово доступной.

Далее формируется второй уровень понятия качества товара, обеспечивающий его потребительский вид. Это «качество» имеет уже субъективную базу, представляет духовное развитие потребителя, его личностный статус. Субъективная сторона качества товара дополняет объективную качество субстрата, она сообщает ему то, без чего товар потерял бы свою потребительскую значимость. Совмещенные в общем образе, объективная и субъективная

стороны качества товара представляют предметную конкретность качества.

В этом качестве философское толкование качества комплексуется с экономическим и техническим представлением. Качество, нагружаясь товарной конкретикой, трансформируется в стандарт производства, предполагающий техническое и математическое выражение в форме модели качества. Круг движения качества от абстрактного к конкретному выражению пройден ровно на половину. Начинается вторая часть истории качества товара – сравнение достигнуто с идеальным, совершенствование стандарта (модели) в соответствии с требованиями качества предмета (рис.5).

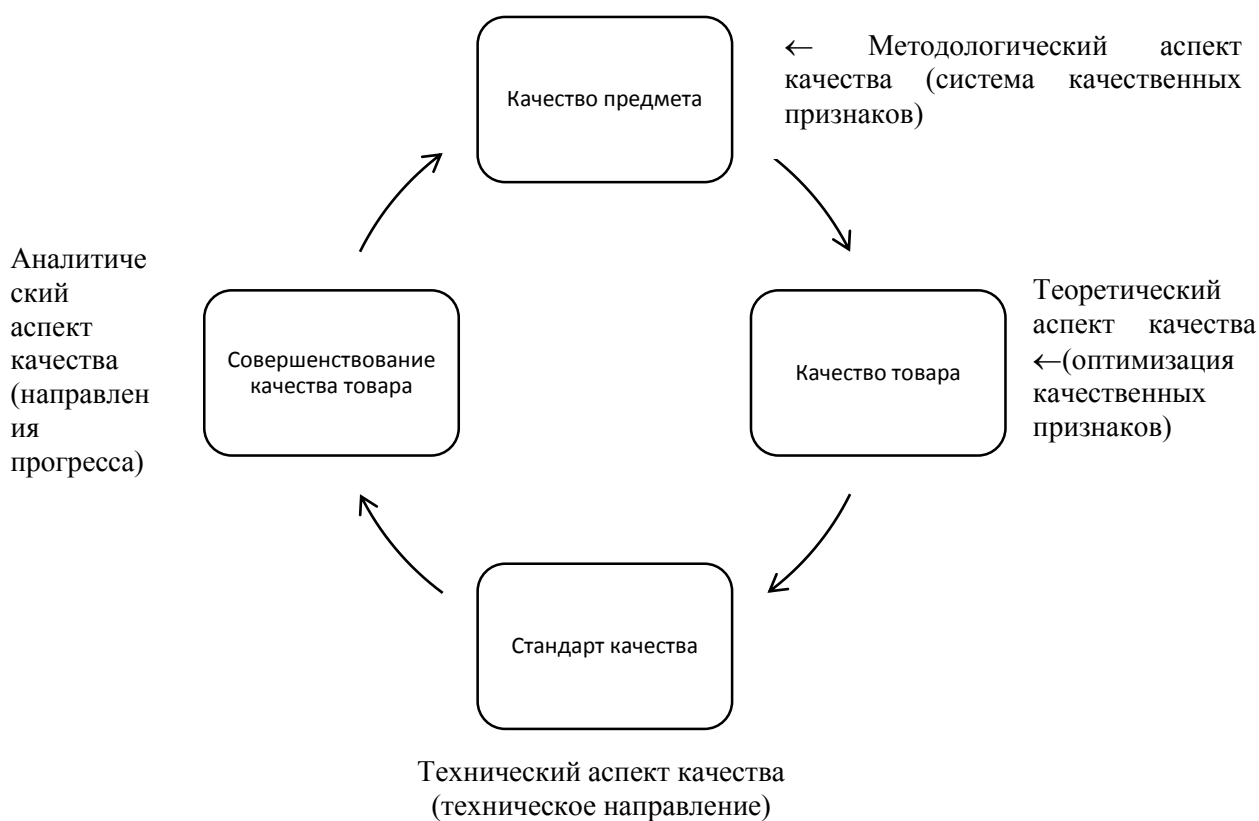


Рис. 5 Маршрут восхождения качества в процессе воспроизводства.

Заключение.

Подведем итоги анализа сложившейся ситуации в производстве и на рынке со стандартизацией товарной продукции.

Первое, и, по-видимому, главное: стандартизация – неизбежный атрибут экономической деятельности. История однозначно свидетельствует, что только посредством стандартизации возможно

управление производством. Через стандартизацию возрастает значение научной и политической составляющих поступательного движения экономики.

С методологической точки зрения, такая зависимость объясняется просто: любая теория представляет собою систему понятий, отражающих предметную определенность. Понятие же образуется как форма знаний,

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

содержанием которых выступают общие признаки некоторого ряда однородных явлений. Понятие стандартизирует профессиональное мышление и одновременно создает предпосылки управления подобными процессами в производстве. Прежде чем стать проблемой экономической политики, стандартизация сделалась алгоритмом нашего мышления.

Второе, «стандарт» - производственное понятие от базисного понятия «качество». Качество принято толковать как систему признаков, образующих совокупность подобных явлений, к примеру, девяносто процентов наиболее значимого, что производят предприятия, относящиеся к легкой промышленности, принадлежит к одному общему понятию – быть одеждой для тела, следовательно, качеством всех этих товаров будет их способность обеспечить адаптацию человека (и животных) к внешним условиям жизнедеятельности. Все другие важные признаки, как комфортность, эргономичность, гигиеничность, эстетичность и т. п., характеризуют уровень базового качества.

Естественным образом, производители в условиях развитого, устойчивого к волатильности, рынка стремятся достигнуть известного уровня качества, но на их пути есть серьезные препятствия – соблазн произвести нечто, поражающее своей необычностью, либо в погоне за снижением себестоимости использовать опасные материалы, технологии, элементы конструкций.

Качество естественного происхождения защищено закономерно объективным природным порядком. Природа не способна фальшивить, обманывать. Контроль за качеством в природе не нужен. Качество же того, что делает человек, неизбежно включает и продукты человеческого участия. Так как, в отличие от природы человек может и склонен в «интересах дела» быть лукавым, или просто делать нечто плохо, качество необходимо стандартизировать.

Стандарт качества – это тот люфт, который допускает качество по причине своей динамичности. Качество имеет уровни, уровни качества фиксировались в свое время в виде сортов. Потеряв контроль за рынком, власть решила заодно и «завязать» с производством, ограничившись одним показателем качественности – ПДК.[11-12]

Либеральная экономистика промолчала, хотя в качестве «защитницы интересов народа», его свободы, следовало бы дать взвешенную оценку нарушению прав потребителей на свободный доступ к объективной информации.

Третье, «качество» - категория экономической науки и экономической политики. Качество заставит всех считаться с собой. Япония

это доказала практически, осуществив социально-экономический прорыв в лидеры мирового развития, доверившись вектору на всемерное внимание к качеству.

Есть, правда, еще и Китай, с репутацией производства некачественного товара, однако не следует забывать, что здесь речь идет о массовом потребительском рынке. Китайцы, практически оценивая научно-технический и промышленный потенциал, столь же тщательно связали прорыв с соответствующим своим возможностям, сектором рынка и его перспективой.

Мир не становится богаче с достижениями прогресса. Распределение обусловлено собственностью, расчет китайцев определяется перспективой рынка. Прирастать рынок в обозримом будущем продолжит ускоренным развитием той своей части, которую посещают миллиарды людей с ограниченными потребительскими возможностями. К прозорливости китайцев добавим и то, что там, где им нужно, они стремятся выстроить качественное производство.

В отличие от «качества», «стандарт» - понятие научно-технического творчества и производственной деятельности. Интерес политиков к стандартизации обусловлен идеологически, ибо в демократическом государстве в приоритете должны быть не приватные, а национальные интересы. Экономическая политика имеет общественно значимые интересы и призвана создавать условия доступности массового потребления к качественному рыночному ассортименту. Именно данный показатель интегрирует оценку качества работы регуляторов. Не сумев ничего национально значимого противопоставить прежней идеологической парадигме, демреформаторы 1990-х годов приняли беспрецедентное решение о деидеологизации. Тем самым они обрекли отечественное производство на стагнацию.

Чтобы производство динамично развивалось, нужно предельно активировать потребительский спрос, а сделать это можно только через платежеспособный массовый спрос. Экономическая статистика и в советскую эпоху служила инструментом лукавства, во времена демократических перемен она стала вообще сказочной, когда нужно политикам отчитаться о своих достижениях. В итоге у президента появилась особая папка, которую так бояться высокие чиновники и топ-менеджеры.

Политики, опираясь на деидеологизацию, секвестировали качественную характеристику товара, отождествив качество со стандартом, а стандарт с показателями предельно допустимой нормы опасности. Критерием качества товара в отечественной экономической политике является

Impact Factor:

ISRA (India) = 1.344	SIS (USA) = 0.912	ICV (Poland) = 6.630
ISI (Dubai, UAE) = 0.829	ПИИЦ (Russia) = 0.156	PIF (India) = 1.940
GIF (Australia) = 0.564	ESJI (KZ) = 4.102	IBI (India) = 4.260
JIF = 1.500	SJIF (Morocco) = 5.667	

его безопасность. От идеологии, ядром которой была и остается философия, отказаться можно. только нужно понимать, что отказывается вы, господа политики, не от идеологии. Вы отказываетесь от ее конкретной разработки и обязаны противопоставить тому, от чего отrekliсь, что-то свое, достойное.

Критикуя книгу Прудона «Философия нищеты», К. Маркс назвал свою работу «Нищета философии». Весьма уместно использовать подсказку великого экономиста для определения нынешнего периода в «идеологии», ее толкования понятий «качество», «стандарт». Иначе как «нищетой идеологии», назвать этот состояние нельзя.

Четвёртое – цепочку понятий: «техническое нормирование», «техническое задание», «стандарт», «качество», добавим к этому списку еще и «уровень состояния качества» с «мерой качества», необходимо выстраивать как логическое восхождение от практических возможностей (и обязанностей) к научно-

философской системе верификации инструмента управления качеством производства товаров. Чтобы теоретическое обоснование было действительно эффективным, следует предварительно разобраться в оперативных возможностях диалектической методологии, дополненной комплексным и системным подходами. Те, кто вместе с прежней идеологией, локализованной в национальных границах, отбросил завоевания мировой философской мысли, обязаны были обосновать свою профессиональную компетентность альтернативной концепцией.

Можно пытаться ввести в заблуждение людей, главу государства, но бесполезно «бороться» с трехтысячелетней человеческой мудростью. Произвольное обращение с базовыми понятиями ведет и мысль в тупик, и производство.

References:

1. Prokhorov, V.T., et al. (2017). *The concept of import substitution of products of light industry: background, challenges, and innovations*. Monograph. Under the General editorship of Dr. sci. prof. V.T. Prokhorova (Eds.), Institute of service sector and entrepreneurship (branch) of don state technical University. Mines: Isoip (branch) DSTU, pp.1-334.
2. Surovtseva, O.A., et al. (2018). *Management of the real quality of products rather than advertising by motivating the behavior of the leader of the team of the enterprise of the industry*. Monograph. In prof. V. T. Prokhorova (Eds.), Institute of service sector and entrepreneurship (branch) of don state technical University. Novochoerkassk: URGU (NPI), pp.1-384.
3. (1975). *Hegel encyclopedia of philosophical Sciences*. Vol.1. Science of logic: translation with it. Moscow, "Thought", pp.1-452.
4. Engels, F. (1961). *Anti-Dühring. For Marx and Friedrich E.:Sob*. CIT.: publishing House. Moscow-state policy, T20, pp.1-827.
5. Aleshin, L.N., Alexandrovskaya, V.I., & Kruglov, S. (2004). *Philosophical and social aspects of quality*. Moscow: Logos, p. 438.
6. Adler, Y.P., Aronov, I.Z., & Shper, V.L. (1999). What is the coming century preparing for us? (management of the XXI century-a brief overview of the main trends). *Reliability and quality control, № 1*.
7. Ford, G. (1989). *My life, my achievements: TRANS*. with English. Moscow: Finance and statistics, (reprint edition 1924).
8. Sitkowski, E.P. (n.d.). *Encyclopedia of philosophy Hegel*. Preface to 1 T. Hegel. – Science of logic, pp. 5-50.
9. Schonberger, R. (1988). *Japanese methods of production management*. Nine simple lessons: socr. Per. with English. Moscow: Economy, pp.1-211.
10. Ricardo, D. (1955). *SOC*. in 3 t, T II. Moscow: GOS. Izd-vo polit. lit-ry. M., 1955. Ricardo's Preface to the first edition. From 30-31, CH. XXX " on the impact of supply and demand on prices", pp. 314-317.
11. Deming, W.E. (1994). *Out of the crisis*. pens. with English. Tver: Alba, pp.1-415.
12. (2000). *Anthology of Russian quality*. Moscow: Standards and quality, pp.1-378.

