

**ІНТЕГРОВАНЕ ВИКОРИСТАННЯ МОДИФІКОВАНИХ ІНСТРУМЕНТІВ 5S
В УДОСКОНАЛЕННІ ПРОЦЕСНОГО УПРАВЛІННЯ**

© Якимішин Л.Я., 2012

Проаналізовано досвід використання практики 5S для оптимізації операцій на робочому місці і окреслено доцільність модифікованого використання цієї методики для систем вищого порядку: групи робочих місць, процесу, групи процесів, інтегрованого процесу тощо. Адаптовано дієві інструменти: діаграма Ішикави, діаграма Парето–Лоренца і аналіз FMEA до інтегрованого використання інструментів 5S.

Ключові слова: методика 5S, процесне управління, ефективність, якість, ризик, аналіз FMEA, діаграма Ішикави, діаграма Парето–Лоренца.

Проанализирован опыт использования практики 5S для оптимизации операций на рабочем месте и очерчена целесообразность модифицированного использования этой методики для систем высшего порядка: группы рабочих мест, процесса, группы процессов, интегрированного процесса. Адаптированы действенные инструменты: диаграмма Ишикавы, диаграмма Парето–Лоренца и анализ FMEA к интегрированному использованию инструментов 5S.

Ключевые слова: методика 5S, процессное управление, эффективность, качество, риск, анализ FMEA, диаграмма Ишикавы, диаграмма Парето–Лоренца.

In the article were analysed the experience of practice 5S for optimizing operations at the workplace and outlines the feasibility of using this modified technique for systems of higher order: the group of job places, process, process group, integrated process and more. Adapted effective tools: Ishykavy chart, the chart of Pareto-Lorenz and analyze FMEA to use integrated tools 5S.

Key words: methods of 5S, process management, efficiency, quality, risk, analyze FMEA, Ishykavy chart, the chart of Pareto-Lorenz.

Постановка проблеми. Сьогодні підприємства в пошуку підвищення ефективності своєї діяльності шукають інструменти, які б дозволили знизити витрати, ризики і підвищити продуктивність праці. При впорядковуванні і моделюванні процесів на робочому місці завдяки впровадженню методу 5S можна утримувати чисте, приведене в порядок і чітко діюче робоче місце [5, с.125]. Ідентифіковані також можливості практики 5S при впровадженні і підтримуванні систем якості, що ґрунтуються на нормах серії ISO 9000, а також на концепції TQM. Адаптування дієвих інструментів, таких як діаграма Ішикави, діаграма Парето–Лоренца і аналіз FMEA дозволяє без додаткових істотних фінансових витрат досягти ефекту при впровадженні практики 5S не тільки на окремому робочому місці, але і у діяльності всього підприємства і навіть ланцюга поставок.

Аналіз останніх досліджень і публікацій. Практика 5S охоплює послідовність дій, які спрямовані на виключення зайвих витрат і ризиків, що можуть призвести до помилок і нещасних випадків на робочому місці. Методику 5S трактують як seiri (селекція) – усунення всіх зайвих речей з робочого місця; seiton (систематика) – «все має своє місце і все є на своєму місці», приведення в порядок всіх необхідних засобів таким чином, щоб ними легко користуватися; seiso (прибирання) – чистота по місцю праці, ці дії дозволяють виявити невідповідності і ситуації, які можуть зашкодити якості або призвести до аварії технічного засобу; – seiketsu (стандартизація) – розроблення стандартів і процедур підтримки результатів трьох перших процедур; shitsuke (самодисципліна) – розбудова самодисципліни у працівників і навику застосування 5S з метою автоматичної реалізації всіх названих процедур.

Сьогодні вже мова йде про шосте S, тобто витримка і постійне утримування практики 5S перекладається на безперервні зусилля щодо підтримки заходів, які регулюється практикою п'яти S, а підчас систематично здійснюваних аудитів і контролів відбувається верифікація шостого S. Традиційно методика 5S передбачає реалізацію таких етапів (кроків) (табл. 1).

Формулювання цілей статті. Дослідити аспекти адаптивного використання причинно-наслідкової діаграми Ішикави, діаграми Парето–Лоренца, інструментів аналізу FMEA при впровадженні і реалізації концепції 5S на виробничому підприємстві з метою уможливити ідентифікацію системних проблем, які могли б стримати загальний процес, та представити універсальність цих інструментів при опрацюванні рекомендацій щодо здійснення корегуючих або попереджувальних дій, які скеровані на системне удосконалення процесу.

Кроки реалізації методики 5S

№ п/п	Означення етапу	Сутність етапу	Умови здійснення
1	Селекція	Полягає у діленні речі на зайві і необхідні і усуненні цих перших. Слід визначити ліміт необхідних речей, тому що тільки невелика їх кількість необхідна в щоденній роботі. Інші речі ніколи не будуть спожиті, або це матиме місце лише в далекому майбутньому. Цей крок часто починається від кампанії червоної картки, яка розміщується на предметах, яких не можна усунути, тому що не можна розпізнати потенційного власника. Речі, які непотрібні і не знаходять власників, викидаються	Необхідним є усунення всього, що не буде придатним в період до 30 днів
2	Систематика	Полягає у класифікації речей відносно частоти використання, що дозволяє мінімізувати час їх пошуку. Слід знайти найбільш зручне місце для елементів, щоб доступ до них був легким, швидким і безпечним. Їх поділяють на такі, які є в найближчому доступі, доступні і в межах простягнутої руки. Необхідна візуалізація робочого місця. Слід намалювати місця складування матеріалів, транспортні шляхи, намітити форму інструментів, що уможливить їх швидке відкладання на місце, застосувати кольорові етикетки з метою ідентифікації матеріалів тощо. Слід також визначити максимальне число дозволених речей. Щодо створюваних запасів, то він не може поповнюватися до необмеженого рівня. З цією метою слід призначити поле контейнерів із запасами і встановити обмежувач, який дозволить контролювати рівень запасів. Виразно визначена комунікаційна послідовність повинна бути порожньою, щоб кожний залишений на ній предмет був видимим, що дозволить здійснити відповідні корегуючі дії	«...знаходження речі, необхідної для виконання роботи, повинно тривати не довше ніж 30 секунд. З цієї причини важливим є, щоб засоби, необхідні для виконання операції, завжди знаходились на постійних і найзручніших місцях».
3	Прибирання	Полягає в очищенні місця праці, машин, інструментів, підлог, стін тощо. Головним завданням на цьому етапі є утримування порядку на робочому місці.	Регулярне прибирання допомагає ідентифікувати багато проблем і є певним видом контролю. На цьому етапі підлягають контролю і інструменти, оснащення, оскільки малі пошкодження можуть бути джерелом аварій та збитків на виробництві.
4	Стандартизація	Попередні дії, проведені в рамках 3S, не можуть бути одноразові, тому конче створити потребу дотримання цих принципів, що уможливило встановлені стандарти і процедури, легкі і ясні для зрозуміння. Їх дотримання дозволить утримати порядок і систематику на робочих місцях.	Необхідним є створення графіка дій і схеми відповідальності у кожній сфері
5	Самодисципліна	Розвиток звичок і вмінь виконання праці згідно зі встановленими стандартами. На цьому етапі важливими є завдання менеджерських кадрів, які повинні формувати у працівників бажання суперництва, мобілізувати до активної участі в впровадженні практики 5S, навчати, а насамперед подавати приклад своєю поведінкою. Допомогою в процесі самодисципліни є формальний показ досягнень і оцінювання прогресу.	Здійснюється за допомогою контрольного списку, що заохочує працівників до застосування практики 5S, а як наслідок залучає їх в процес безперервного поліпшення
6	Витримати в намірі	Це найважливіший елемент в методиці 5S. Переважно шосте S обминається при впровадженні, хоча на практиці необхідне постійне утримування практики 5S. Під час систематичних аудитів і патрулів здійснюється верифікація шостого S.	Надаються вказівки щодо удосконалення досягнутого рівня практики 5S. Важливим є нагородження колективу, найбільш zaangażованого в утримуванні 5S

Джерело: складено на підставі [7, с.238, 10, с.126; 11, с.105]

Виклад основного матеріалу. Позитивний досвід використання методики 5S для раціоналізації та оптимізації операцій на робочому місці мотивує доцільність модифікованого використання цього інструменту для системи вищого порядку у порівнянні із робочим місцем, тобто для групи робочих місць, процесу, групи

процесів, інтегрованого процесу тощо. Тобто мова йде про адаптацію методики 5S до умов функціонування промислового підприємства та ланцюга поставок загалом. Такій адаптації можуть слугувати три важливих дослідницько-аналітичних інструменти, зокрема: діаграма Ішикави, з допомогою якої можна збагатити виконання кроку 2, принципи Паретто для здійснення структурного аналізу, а відтак «очищення» процесу (крок 3) та ранжування і нормування чинників впливу (крок 4), метод FMEA, скерований на реалізацію небажаних відхилень від стандартів (крок 5).

Діаграма Ішикави (графік «риб'ячого хребта» [6, с.92; 5]) – діаграма, яка візуалізує взаємозв'язки причин і наслідків, вперше була введена в 1943 році К. Ішикавою і виявилась допомогою при реалізації програми якості в Kawasaki Steel Work в Японії. Головні характеристики діаграми – це ретельність; впорядковане подання даних; ієрархія інформації; якісність аналізу; натиск на пошук і виключення причин

На рис. 1 подано загальну схему діаграми Ішикави управління якістю, де «голова риби» – це аналізована проблема, а окремі «кістки» – причини, що викликають дану проблему.

Зазвичай причини ділять на п'ять груп, переважно такого виду:

- людина, яку характеризують такі чинники – навчання, умілість, задоволення з роботи, самопочуття тощо;
- машина – продуктивність, безпека, умови праці, сучасність тощо;
- матеріал – субститути, тривалість, елементи, категорія тощо;
- метод – норми, правила, технологічні інструкції, параметри тощо;
- управління – нагляд, умови роботи, організаційна структура тощо.

Такий поділ причин допомагає в докладному визначенні наслідків, хоча іноді необхідною є модифікація вищезгаданих груп, тоді деякі елементи можуть бути пропущені або замінені іншими.

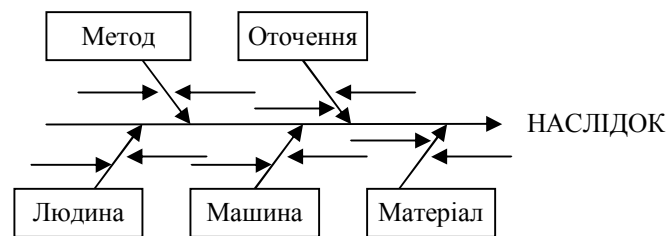


Рис. 1. Типова діаграма Ішикави
Джерело: Власна розробка

Етапи побудови діаграми можна сформулювати таким чином:

- визначення проблеми, яку аналізуватимемо;
- формування групи причин, які спричиняють проблему;
- нанесення на діаграму головних причин, подальше їх деталізування;
- аналізування діаграми.

Вихідним пунктом при формуванні діаграми є визначення проблеми, що передбачає попередній аналіз, який можна здійснити за допомогою методів: «мозкового штурму» або аналізу Парето–Лоренца, а це не вимагає фінансових витрат. На підприємстві доцільно побудовану діаграму повісити у видимому місці, щоб кожен працівник міг подавати зауваження, додаючи до діаграми нові пропозиції. Діаграма, яка збільшується, буде прикладом залучення працівників в проблеми фірми [3, с. 164-165, с.229; 4, с.178-183; с.209-210; 9, с.222-224].

Причинно-наслідкова діаграма є одним з найбільш поширених інструментів контролю якості на рівні процесу. Його можна застосовувати у всіх організаційних одиницях і не тільки для розв'язання проблем управління якістю.

При впровадженні концепції 5S графік Ішикави може послужити для ідентифікації головних проблем, які стримують впровадження практик на виробничому підприємстві, а також цей метод є придатним при селекції інструментів і матеріалів на робочих місцях і навколо них, що полегшує реєстрацію зайвих і необхідних предметів.

На рис. 2. подано діаграму Ішикави, яка була застосована для визначення чинників, які стримують впровадження практики 5S на виробничому підприємстві. Використання групи елементів 5M було модифіковане, елементи було замінено елементами методу 5S. Прийнято, оскільки найбільше часу і змін вимагатиме впровадження п'ятого S (самодисципліна), тому йому був наданий найвищий рівень важливості, рівний 0,4 (для оцінювання важливості усіх S було використано метод «мозкового штурму»). Ця діаграма є одним з декількох можливих варіантів, оскільки метод «мозкового штурму» застосований іншими особами, може вказати на інші чинники, які стримують впровадження 5S на даному робочому місці.

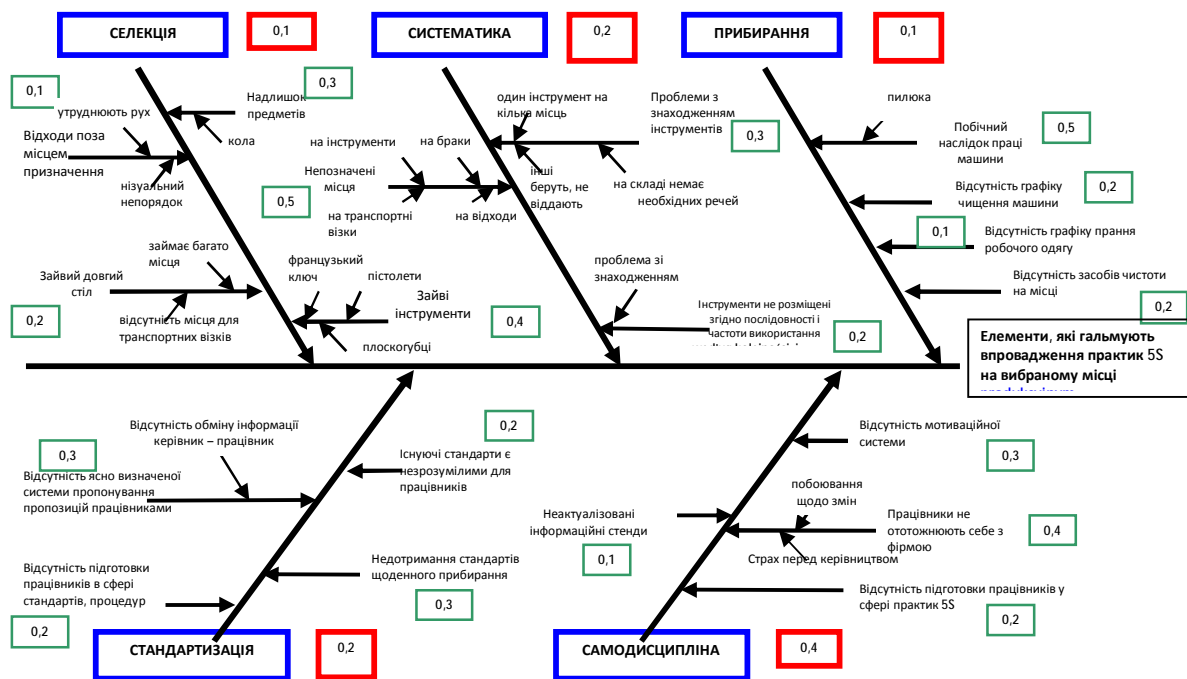


Рис. 2. Причинно-наслідкова діаграма головних проблем при імplementації практик 5S
Джерело: Власна розробка

Парето створив принцип, що 80 % подій виникає з 20 % їх наслідків, який названо принципом Парето, аналізом ABC, принципом 80:20, графіком Парето–Лоренца. Цей принцип відноситься до різних явищ, які виступають в природі: суспільних, технічних і господарських системах [3, с. 164-165; 8, с.83-84].

Діаграма Парето є інструментом, який аналізує згідно важливості чинника ступінь його впливу на певне явище, графічний образ якого показує відносний і абсолютний розподіл видів помилок, проблем або їх причин. Застосовують цей метод, коли необхідно виключити «явища з найбільшою частотою виступання або причини формування найбільших витрат» [3, с. 164-165; 9, с. 195].

Етапи побудови діаграма Парето можна подати таким чином:

- визначити чинники, які будуть аналізуватись;
- вибрати часовий проміжок і одиницю міри аналізу;
- намалювати таблицю і осі з відзначеною шкалою;
- намалювати стовпчикову діаграму, значення параметрів якої упорядковані по спаданню;
- підрахувати і нанести на діаграму акумульовані значення;
- аналізувати діаграму, щоб визначити найважливіші чинники з точки зору якості.

Під час аналізу складних груп чинників слід аналізувати підгрупи, застосовуючи ділення на менші частини. Завдяки таким крокам будуть ідентифіковані найважливіші елементи, які спричиняють виявлені неузгодженості [4, с. 195-196] (табл. 1).

Таблиця 1

Дані для побудови діаграми Парето – Лоренца

Чинник	Символ	Частка %	Акумульована частка, %
Низька якість компонентів, що використовуються	C1	30	30
Некваліфікована робота працівника	C2	18	48
Низька якість продуктів, які підтримують виконання	C3	14	62
Порушення внутрішньої структури компонентів під час транспортування	C4	10	72
Відсутність відповідних контрольних пристроїв	C5	9	81
Відсутність розуміння дорученого завдання	C6	8	89
Низькотехнологічний інструментарій для виконання доручення	C7	6	95
Відсутність контролю працівників, які виконують послугу	C8	5	100

Джерело: власна розробка

Аналіз діаграми Парето служить для ефективного виключення небажаних явищ. В таблиці впорядковано причини у спадаючій послідовності відсоткових значень чинників впливу на досліджуване явище і розраховано їх акумульовані значення. Неякісне виконання доручення, ступінь якого приблизно 80 %, викликають перші чотири чинники, тому щоб виключити втрати, які виникають, слід в першу чергу виключити вказані елементи.

Представлений інструмент полегшує аналіз і дозволяє виявити можливості підвищення якості процесів і виробів, при чому не вимагає великих витрат і дозволяє виявити ті проблеми, які слід розв'язати першими.

Через свою універсальність і малозатратність аналіз Парето–Лоренца слід використовувати на підприємстві при впровадженні практики 5S, оскільки це дозволить виявити головні проблеми, які становлять перешкоду у впровадженні окремих S, зробити висновки і опрацювати рекомендації стосовно здійснення корегуючих або попереджувальних дій, удосконалити процес.

Окрім цієї сфери, діаграму можна використати при селекції інструментів, щоб вибрати ті, які вживаються на протязі 80 % часу праці, завдяки цьому впровадження і утримування концепції 5S може проходити швидше і дати тривалі ефекти. На підставі побудованої діаграми Ішикави і оцінених на ній значень, складено табл. 2.

Таблиця 2

Дані для діаграми Парето – Лоренца

Чинник	Частка, д.о.	Частка, %	Акумульована частка, %
Працівники не ідентифікуються з фірмою	0,16	16	16
Відсутність мотиваційної системи	0,12	12	28
Неозначені місця	0,1	10	38
Відсутність навчання працівників в сфері практик 5S	0,08	8	46
Проблеми з відшукуванням інструменту	0,06	6	52
Відсутність системи подачі думок працівниками	0,06	6	58
Недотримання стандартів щоденного прибирання	0,06	6	64
Побічні наслідки роботи машини	0,05	5	69
Зайві інструменти	0,04	4	73
Інструменти не покладені згідно з частотою і послідовністю вживання	0,04	4	77
Відсутність навчання працівників в сфері стандартів	0,04	4	81
Стандарти, процедури незрозумілі для працівників	0,04	4	85
Неактуалізовані інформаційні стенди	0,04	4	89
Надлишок предметів	0,03	3	92
Зайвий довгий стіл	0,02	2	94
Брак графіка чищення машини	0,02	2	96
Брак засобів чистоти на робочому місці	0,02	2	98
Брак графіка прання робочого одягу	0,01	1	99
Відходи поза місцем призначення	0,01	1	100

Джерело: власна розробка.

Частка впливу кожного чинника визначається множенням значень на головних бічних осях і оцінюваного значення важливості кожного S. Діаграма становить приклад застосування цього інструменту в розв'язанні проблем при впровадженні практик 5S (рис. 3).

Як виникає з рис. 5, перших 11 чинників викликать найбільше проблем у впровадженні практики 5S на виробничому місці, тому їх слід вирішити в першу чергу.

Аналіз FMEA (*Failure Mode and Effektes Analysis*) є методом систематичного запобігання вадам і помилкам [1; 2; 3, с.100]. Розпочинаючи аналіз FMEA, необхідно визначити мету і діапазон, який він має охопити. На успіх цього аналізу, насамперед, впливає чинник часу – проведення у визначеному часі. Аналіз FMEA слід проводити на початку проектування виробу або процесу, оскільки FMEA, виконаний на початку, є легким і дешевшим, оскільки обмежує проблеми, пов'язані з подальшим введенням змін. Не означає це, що FMEA не може бути використаний на пізніх етапах, наприклад, для визначення корегуючих дій. FMEA обіймає наступні дії [1, 4, с. 202-203]:

1. Визначення мети і діапазону аналізу, призначення керівника і відповідного колективу, відповідального за реалізацію.
2. Визначення всіх складових виробу або функцій аналізованого процесу.
3. Підготовка списку потенційних вад і аварій.
4. Складання списку ймовірних наслідків виступання раніше визначених помилок, а також підготовка списку причин можливих помилок.

Підпорядкування можливим помилкам таких параметрів, як значення ризику P – ймовірність, Z – важливість для клієнта, T – здатність до виявлення. Значення помилок і їх наслідків оцінюється за

десятибальною шкалою (табл. 3), де кожному недоліку (помилці) відповідає конкретне значення, при чому 1 є найменшим значенням.

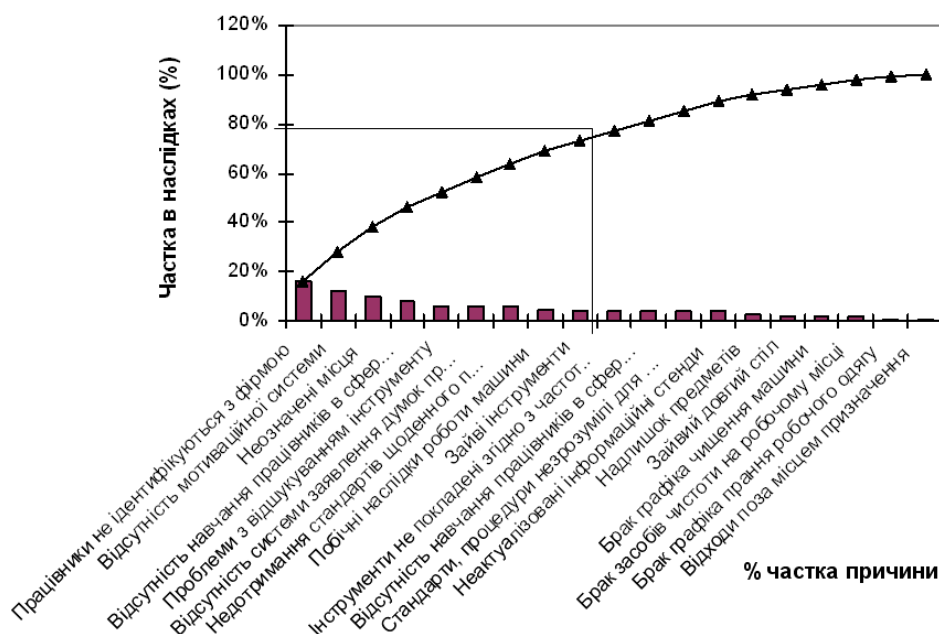


Рис. 3. Приклад аналізу Парето-Лоренца елементів, що стримують впровадження практик 5S на місці праці
Джерело: власна розробка

Таблиця 3

Критерії оцінки значення помилок в аналізі FMEA

Ймовірність виступання (P)		Значення для клієнта (Z)		Здатність до виявлення (T)	
Нульова	1	Без значення	1	Повна можливість виявлення	1
Дуже мала	2-3	Низьке	2-3	Легкі для виявлення	2-3
Поміркована	4-6	Помірковане	4-6	Поміркована здатність до виявлення	4-6
Ймовірна	7-8	Значне	7-8	Важкі для виявлення	7-8
Певна	9-10	Дуже високе	9-10	Неможливі для виявлення	9-10

Джерело: власна розробка на підставі [2]

5. Розрахунок показника оцінювання ризику за формулою $C=P \times Z \times T$. Показник визначає рівень ризику виступання помилки чи аварії ($C = \overline{1,1000}$).

6. Сортування можливостей виступання помилок згідно з балами.

7. Розроблення вказівок щодо ремонтних дій.

Рекомендується проведення аналізу FMEA перед початком процесу впровадження практик 5S, що уможливить створення банку даних з готовими рекомендаціями оптимізації впровадження практик 5S на підприємстві.

Проведено модифікацію аналізу FMEA для потреб впровадження практик 5S. В п'ятибальній системі було оцінено три чинники: труднощі впровадження для працівника; витрати впровадження для керівництва; шанс утримання нового стандарту. Визначено пріоритетне значення ризику (LPR), яке дозволяє визначити, чи варто впроваджувати поліпшення чинника, який стримує впровадження практики 5S:

Пріоритетне значення ризику (LPR) = труднощі впровадження для працівника × витрати впровадження × шанс утримання нового стандарту.

Зауважимо, що $LPR = \overline{1,125}$. Практичне значення не повинно перевищувати $LPR = 13$ (табл. 3).

Як випливає з аналізу FMEA, майже всі пропонувані рішення щодо головних стримуючих чинників варті впровадження. При чому не вимагається великих фінансових затрат, окрім одного із рішень, де LPR більше 13, що означає, що рішення щодо організації навчання слід проаналізувати. Витрати на навчання 5S достатньо високі (витрати відкритого навчання у Польщі становлять біля 750 зл/особу). Щоб знизити витрати впровадження для керівництва, слід пошукати дешевші пропозиції навчання, щоб зменшити LPR.

**Аналіз FMEA можливостей покращення головних елементів,
що стримують процес впровадження практик 5S на вибраному робочому місці**

Елемент	Пропозиція вирішення	A	B	C	LPR	Рекомендації
Працівники не ідентифікуються з фірмою	Створити дружню атмосферу, інформувати працівників про ситуацію в фірмі своєчасно, приймати пропозиції і відповідати на них, похвали за добре виконану працю	3	1	3	9	впроваджувати
Відсутність мотиваційної системи	Застосовувати конкурси на найкраще утримані місця, нагороджувати найкращих	2	3	2	12	впроваджувати
Неозначені місця	Позначати місця спеціальними кодами кольорів, дотримуватися позначень, все відкладати згідно з позначеннями	2	2	3	12	впроваджувати
Відсутність навчання працівників в сфері практик 5S	Організувати навчання для усіх працівників	2	5	2	20	здійснити аналіз
Проблеми з відшукуванням інструменту	Купити перфоровані стінки або інструментальні шафи, після закінчення праці відкладати інструменти на відповідні місця, згідно з таблицею	3	2	3	12	впроваджувати
Відсутність системи подання думок працівниками	Опрацювати систему подання пропозицій працівників і відповіді на них	3	1	3	9	впроваджувати
Недоотримані стандарти щоденного прибирання	Опрацювати графік і інструкції прибирання, підписувати після виконання	3	1	3	9	впроваджувати
Побічні наслідки праці машини	Змонтувати витяжки	1	4	1	4	впроваджувати
Зайві інструменти	Провести акцію червоних карток і усунути зайві інструменти, надалі дотримуватися того, щоб зайві речі не нагромаджувались на місцях	3	1	3	9	впроваджувати
Інструменти не покладені згідно з частотою і послідовністю вживання	Помістити на перфорованих стінках згідно з послідовністю і частотою вживання, постійно застосовувати	3	1	3	9	впроваджувати
Відсутність навчання працівників в сфері стандартів	Опрацювати ясні, зрозумілі стандарти, обговорювати їх з працівниками, пояснювати в разі потреби працівникам	3	1	3	9	впроваджувати

Джерело: власна розробка

Висновки. Представлено підхід застосування при впровадженні практик 5S трьох відомих інструментів і методів, які є придатними при імplementації методу 5S, особливо в плануванні і розв'язанні головних проблем, які стримують процес впровадження. Відомо, що на великих виробничих підприємствах важко виконати графік Ішикави для кожного робочого місця, тому в цій ситуації цей інструмент можна з успіхом використовувати на місцях, де присутні багато стримуючих чинників, що унеможливають утримування практик. Однаковою мірою графік Ішикави і діаграма Парето-Лоренца дозволять виявити елементи, які мусять бути усунуті в першу чергу, щоб розпочата імplementація стала тривалим процесом. Модифікований під кутом практик 5S аналіз FMEA допоможе оцінити рішення і виключення цих елементів, під кутом легкості застосування для працівника, витрат впровадження і шансів на утримування нового стандарту, тобто отримати відповідь на питання: чи даний задум варто впроваджувати, чи може, слід знову його проаналізувати і пошукати інше рішення.

Література:

1. *Анализ видов, последствий и причин потенциальных несоответствий (FMEA) Режим доступа: www.new-quality.ru.*
2. *Анализ видов, последствий и причин потенциальных несоответствий (FMEA) / Ващуков Ю.А., Дмитриев А.Я., Митрошкина Т.А. Метод. указания // Самарский государственный аэрокосмический университет, 2008. – 31 с.*
3. *Крикавський С. Логістика. Основи теорії: Підручник / С.В. Крикавський. – Львів: Національний університет «Львівська політехніка», «Інтелект+», 2004. – 416 с.*
4. *Крикавський С.В., Чухрай Н.І., Чернописька Н.В. Логістика: компендіум і практикум. Навчальний посібник / С.В. Крикавський, Н.І. Чухрай, Н.В. Чернописька. – К. Кондор, 2006 – 340 с.*

5. Чухрай Н.І., Гірна О.Б. Формування ланцюга поставок: питання теорії і практики. Монографія / Н.І. Чухрай, О.Б. Гірна. – Львів: «Інтелект-Захід», 2007. – 232с.
6. Dahlgaard J., Kristensen K., Kanji G., Podstawy zarządzania jakością. Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa 2004.
7. Liker J.K., Droga Toyoty. 14 zasad zarządzania wiodącej firmy produkcyjnej świata, Wydawnictwo MT Biznes sp. z o. o., Warszawa 2005.
8. Łagowski E., Wybrane metody analizy jakości [w:] Krokodowska – Skoczylas E. (praca zbiorowa), Metody i narzędzia doskonalenia jakości. Tom I, Polskie Forum ISO 9000, Warszawa 2000.
9. Łańcucki J., Podstawy kompleksowego zarządzania jakością TQM, Wydawnictwo Akademii Ekonomicznej, Poznań 2001.
10. Łopatowska J., Metoda 5S jako narzędzie modelowania procesów na stanowisku pracy [w:] Inżynieria systemów zarządzania, pod red. Zawadzkiej L., Wydawnictwo Politechniki Gdańskiej, Gdańsk 2002.
11. Masaaki Imai, Gemba Kaizen. Zdroworozsądkowe, niskokosztowe podejście do zarządzania, Wydawnictwo MT Biznes Sp. z o.o. 2006.
12. Peterson J., Smith R., The 5S Pocket Guide, Productivity Press, New York 1999.
13. Szczepańska K., Techniki menedżerskie w TQM. Wydawnictwo Normalizacyjne Alfa – Wero, Warszawa 1999.

УДК 342.5

Н.В. Юськів
Львівський університет бізнесу та права

ЛЕГІТИМНІСТЬ ДЕРЖАВНОЇ ВЛАДИ: ЕТИМОЛОГІЧНІ ТА СЕМАНТИЧНІ ВИМІРИ

Розглянуто політико-правові теорії, щодо проблеми розуміння легітимності державної влади. Акцентується увага на етимології терміну «легітимність», досліджується семантичне поле «легітимності державної влади» та вказується на їх значення для тлумачення та розуміння зазначеного явища у практичному застосуванні. Обґрунтовано висновок, про недоречність дослідження феномену державної влади виключно як юридичного інституту.

Ключові слова: влада, державна влада, легітимність, легальність, семантика, етимологія.

Рассмотрены политико-правовые теории, относительно проблемы понимания легитимности государственной власти. Акцентируется внимание на этимологии слова «легитимность», исследуется семантическое поле «легитимности государственной власти» и указывается на их значение для толкования и понимания отмеченного явления в практическом приложении. Обоснован вывод, о неуместности исследования феномена государственной власти исключительно как юридического института.

Ключевые слова: власть, государственная власть, легитимность, легальность, семантика, этимология.

Political and legal theories are considered, in relation to the problem of understanding of legitimacy of state power. Attention is accented on etymology of term «legitimity», the semantic field of «legitimity of state power» is probed and specified on their value for interpretation and understanding of the noted phenomenon in practical application. Grounded conclusion, about irrelevance of research of the phenomenon of state power exceptionally as a legal institute.

Keywords: power, state power, legitimacy, legality, semantics, etymology.

Постановка проблеми. Особливості новітнього організаційно-соціального буття, глобалізаційні процеси, інформаційна революція, загальносвітові виклики все більш виразно вказують на нові парадигми організації світового ладу, стосунків між державами, етносами, культурами, конфесіями і іншими соціальними утвореннями. Саме цим обумовлене те, що доволі часто в основі існування громадських і державних інституцій ставиться проблема формування і функціонування державної влади. Зазначений феномен має свої особливості у кожній державі, однак наділена рядом принципів, що повинні бути у будь-якому державно-правовому утворенні. Серед них легітимність державної влади, яка як суспільне явище забезпечує стабільність співіснування радикальних інтенцій у суспільстві та забезпечує плацдарм для функціонування самих владних інституцій.