

держиваться принципа «никто не должен пострадать», т.к. высокие производственные риски и риски травматизма персонала в нефтегазовой отрасли предъявляют особые требования к безопасности труда. Также целесообразно провести психологические тренинги руководителям отделов для объяснения причинно-следственной связи между доверительным отношением с подчиненными и качественным выполнением ими работы.

Эффективность и результативность проводимых мероприятий по КСО позволит добиться профессионализма в выполняемой работе. Совокупное удовлетворение условиями труда вызывает интерес к дополнительному обучению, конференциям, тренингам. В таком случае мотивированным сотрудником движет желание самореализации и общественного признания. Максимально раскрыв энергетический и интеллектуальный потенциал своих сотрудников, руководитель получит высококвалифицированный персонал на выходе.

Подводя итоги, необходимо отметить, что эффективная стратегия, в первую очередь, в области внутрикорпоративной социальной ответственности обеспечивает экономическую устойчивость функционирования нефтяных компаний за счет роста капитализации, обусловленного эффектом создания работоспособного и конкурентоспособного персонала.

Литература и источники:

1. Архипов С. Ю. Проблемы и тенденции практики применения корпоративной социальной ответственности в России // Экономика и предпринимательство. 2013. № 4. с. 366-368.
2. О труде [Электронный ресурс]: Интернет-портал. – Режим доступа: <http://otrude.net> – свободный (дата обращения 7.12.2016).
3. «Роснефть» стала единственным спонсором декабрьского конгресса «Инопрактики» Катерины Тихоновой [Электронный ресурс]: газета Ведомости – Режим доступа: <http://www.vedomosti.ru/politics/news/2016/12/06/668354-rosneft-inopraktiki> – свободный (дата обращения 7.12.2016).
4. «Газпром нефть» расширит использование продукции томских компаний Тихоновой [Электронный ресурс]: газета РИА Томск – Режим доступа: <https://www.riatomsk.ru/article/20161207/gazprom-neftj-uvelichit-ispoljzovanie-produkcii-tomskih-kompanij/> - свободный (дата обращения 7.12.2016).

ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ НА ПРЕДПРИЯТИИ В УСЛОВИЯХ КОНКУРЕНЦИИ

К.С. Ветошкина

Научный руководитель – Т.Г. Рыжаккина

В современных рыночных условиях для рентабельного функционирования предприятия представляется важным наличие и развитие его производственного потенциала. Производственная мощность является важнейшим показателем, характеризующим уровень производственного потенциала. Повышение конкурентоспособ-

ности готовой продукции предприятия с помощью проведения модернизации и повышения уровня использования производственной мощности должно стать весомым результатом для предприятия среди других аналогичных фирм.

Экономисты трактуют понятие производственной мощности совершенно разным высказываниями. Например, Итин Л.И. писал, что «производственная мощность – это величина, характеризующая работу основных фондов в идеальных условиях, то есть когда представляется практически возможным полностью реализовать все потенциальные возможности, заложенные в средствах труда» [2].

В свою очередь, Волик И.К. и Золотарев А.Н. пишут о том, что производственная мощность является производственно-технической категорией, отражающей потенциальные масштабы основного производства, которые обусловлены имеющимся парком оборудования и его производительностью [5].

Обобщив все выше изложенные высказывания, можно сказать, что производственная мощность является показателем, который отражает наиболее возможный выпуск продукции производственной единицы за определенно взятый период времени. Величина данного показателя используется в качестве возможностей производственного объекта (предприятия, цеха, станка и так далее) по выпуску продукции в стоимостных или натуральных единицах. Это понятие очень ценно в практике для предприятий производящих широкую номенклатуру товаров. Значительные трудности создавал именно этот факт, когда предприятия пытались использовать производственную мощность. Традиционно ее рассматривали как скалярную величину и описывали числом. Но это вызвало проблему, как можно описать одним числом выпуск различных видов товаров, например, стульев и кресел? Проблема исчезла при использовании вектора, где одна величина это количество выпущенных стульев, а вторая - количество кресел.

«Производственная мощность» описывается числом, и при этом, она либо не информативна, либо не наблюдаема в реальности, например, если просуммировать объемы выпуска разнородной продукции, при этом понимая их общее количество, но не известно сколько каких видов [1].

В практической деятельности различают проектную, нормативную (плановую), входную, выходную и среднегодовую (фактическую) производственные мощности предприятия. С течением времени производственная мощность подвергается некоторым изменениям. Если идти от обратного, то различное воздействие внутренних и внешних факторов на выпускаемую продукцию после того как она освоена начинается из-за введения нового оборудования, мощность которого определяется проектными параметрами. Эти факторы влияют как на снижение, так и на возрастание величины производственной мощности. В связи с этим при планировании производственной программы предприятия необходимо учитывать различные виды происходящих изменений и рассчитывать нескольких видов производственных мощностей [7].

На рис. 1 представлена структура и охарактеризованы все виды производственной мощности, применяемые при оценке уровня использования производственных возможностей и эффективности хозяйственной деятельности предприятий [4,8].



Рисунок 1 – Виды производственной мощности предприятия

Проведя анализ факторов, определяющих производственную мощность предприятия выяснилось, что основными группами факторов, которые оказывают влияние на производственную мощность предприятия являются:

1. Технические факторы(наличие оборудования, производительность оборудования, степень износа);
2. Экономические факторы (стимулирование работников при определенном уровне использования производственной мощности)
3. Организационные факторы (уровень организации производства, режим работы оборудования);
4. Социальные факторы (уровень обеспеченности социальными благами).

С течением научно-технического прогресса происходят значительные изменения, которые находят свое отражение в увеличении единичной мощности оборудования, усложнении техники в целом, создают и внедряют крупные машины способные ускорить производственный процесс и в несколько раз повысить эффективность оснащения предприятий [3].

Неполное освоение предприятием рыночного потенциала неизбежно приведет к тому, что конкуренты начнут усиливать свои позиции, а предприятие будет неспособно удовлетворить возрастающий спрос. В России на сегодняшний день многие предприятия сталкиваются с недогрузкой производственных мощностей, которые необходимы им для выпуска определенного или разнородного вида продукции. Последствия таких действий очень негативно скажутся на предприятии, в следствии чего это грозит недополучением значительной доли прибыли, недопоставкой продукции и как результат уменьшение рентабельности предприятия. Возникает вопрос: как предприятию уйти от таких проблем, не инвестируя в свои производственные мощности?

Итак, для увеличения мощности оборудования, необходимо определять, насколько эффективно оно работает и каковы пределы увеличения эффективности его работы. Самым оптимальным методом является метод расчета на основе отчетности по эффективности работы оборудования. Данную отчетность составляют с целью учета использования производственного времени в деталях. На зарубежных предприятиях такие системы работы с ежедневной отчетностью внедрены уже давно, и в частности они мало чем отличаются друг от друга. Отчет представлен в виде бланка, который работник, ответственный за конкретное оборудование, должен ежедневно заполнять в течении своей рабочей смены. Далее в отчете нужно зафиксировать все действия, осуществляемые работником в процессе работы на оборудовании (рис.2).

Заполненный бланк отчета по эффективности оборудования за смену

| Выпуск продукции (шт) | Скорость аппарата (шт/мин) | Время начала (час, мин) | Время окончания (час, мин) | Работа оборудования (мин) | Плановый простой (мин) | Выходной простой (мин) | Неиспользованное время (мин) | Действие |
|-----------------------|----------------------------|-------------------------|----------------------------|---------------------------|------------------------|------------------------|------------------------------|---------------------------------------|
| | | 8:00 | 8:20 | | 20 | | | Разогрев машины |
| 22000 | 100 | 8:20 | 12:00 | 220 | 30 | | | Производство "Молоко стерилизованное" |
| | | 12:00 | 12:30 | | | | | Обеденный перерыв |
| 2000 | 100 | 12:30 | 12:50 | 20 | 40 | | | Производство "Молоко стерилизованное" |
| | | 12:50 | 13:30 | | | | | Переход на другой продукт |
| 20500 | 100 | 13:30 | 16:55 | 205 | | | | Производство "Сливки стерилизованные" |
| | | 16:55 | 17:15 | | | 20 | | Поломка верхней ручки захвата пакета |
| 4500 | 100 | 17:15 | 18:00 | 45 | | | | Производство "Сливки стерилизованные" |
| | | 18:00 | 18:50 | | 50 | | | Мойка |
| | | 18:50 | 20:00 | | | | 70 | Свободное время |
| Итого: | 49000 | | | 490 | 140 | 20 | 70 | |

Рисунок 2 – Пример заполнения бланка отчета по эффективности работы оборудования за смену

Возможно внедрение такой системы учета рабочего времени на основе отчетности по эффективности работы оборудования отечественных производственных предприятиях. Что касается финансовых затрат на введение такой системы, то они минимальны, так как ежедневное заполнение бланков осуществляют те же работники, которые отвечают за работу оборудования. Как правило, на заполнение отчета в среднем уходит не более 10 мин. за смену, что никак не может существенно увеличить нагрузку на работников предприятия. Но важно уделить внимание тому, что система предназначена не для контроля работников, а для улучшения результатов деятельности.

Также, не маловажным будет проводить еженедельные совещания, на которых нужно будет анализировать результаты работы оборудования за неделю: причины и чистота поломок, причины простоев и так далее. После чего необходимо разработать меры по улучшению организации производственного процесса. Возможность создания удобной формы отчетности для работников, предназначенной для анализа работы оборудования можно воплотить в реальность через стандартный пакет MS - Office.

Нельзя оставить без внимания тот факт, что такая отчетность по эффективности работы оборудования не нашла своего применения на отечественных производственных предприятиях, поэтому опыт зарубежных компаний должен быть стимулом для российских предприятий. Когда данную систему учета производственного времени пытались внедрить последовательно на двадцати трех предприятиях одного российского холдинга, было обнаружено, что всего лишь на шести из них велась подобная отчетность в сильно урезанном виде и использовалась она только для контроля начальником производства работы операторов.

Подводя итог, можно сделать вывод о том, что уделяется очень мало внимания проблеме повышения эффективности работы оборудования и увеличению его мощности. Предприятия сразу же сталкиваются с проблемой определения фактической и максимальной мощности оборудования, эффективность работы которого не будет расти вообще или повышаться медленно. В свою очередь это приведет к неожиданно возникающим затратам на приобретение дополнительного оборудования [6]. Множество проблем предприятия можно избежать, если внедрить рассмотренную выше систему учета производственного времени. Система имея свое главное преимущество – простота в использовании, способна принести предприятию вполне значимые изменения. Они будут выражаться в возможности управлять производственной мощностью предприятия с учетом существующего спроса на продукцию компании.

Литература и источники:

- 1.Амирханов Ш.Д. К понятиям производственная мощность и производственные возможности.успехи современного естествознания №1. Издательство: Издательский Дом «Академия Естествознания» (Пенза) ISSN: 1681-7494 2014 г.
- 2.Итин Л.И. Пути улучшения использования производственных мощностей промышленных предприятий. М.: Госполитиздат, 1990. 72 с.
- 3.Каргинова М.А. Анализ факторов, определяющих производственную мощность предприятия. Наука и образование: хозяйство и экономика; предпринимательство; право и управление. 2016. № 5 (72)
4. Организация производства и управление предприятием / О. Г. Туровец, В. Н. Родионова, В. В. Попов [и др.]. М. : Инфра-М, 2014. 512 с.
5. Рагозина М.А. Понятия производственного потенциала и производственной мощности промышленного предприятия в рыночной экономике // Вестник Сибирского государственного аэрокосмического университета им. академика М.Ф. Решетнева. 2009. №2.
- 6.Северин О. В. Производственное планирование. Управление производством 2015 г. № 2
- 7.Шемякина Т. Н., Селивохин М. К. Производственный менеджмент. Управление качеством (в строительстве). М. : Альфа- М, Инфра-М, 2012. 272 с.
8. Экономика предприятия: учеб. / под ред. Н. А. Сафронова. М. : Юристъ, 2013 г. 608 с.