

чительной степени способствуют укреплению патриотического отношения среди молодежи. Такие мнения были характерны для младших офицеров, сержантов и рядовых профессиональной армии, воинские части которых находятся на территории гмин, расположенных вблизи государственной границы.

Изменения в организациях отражаются на работе их сотрудников, а также на их окружении. Организациями, которые используют знания и вводят изменения, необходимо руководить с мыслью о будущем. Если удастся установить такой подход к управлению, то они смогут эффективно функционировать в динамической действительности. По оценке исследуемых жителей гмин, на территории которых квартируют воинские части, они не влияют в значительной степени на ее развитие, но также и не ограничивают их функционирование. Однако их ликвидация вызывает определенные проблемы.

Список использованных источников

1. Бабуля Й., Войско польское 1945-1989. Проба операционного анализа, Беллона, Варшава 1998.
2. ДеЦензо Д.А., Роббинс С.П., Основы менеджмента человеческих ресурсов, Нью-Йорк 2007.
3. Дэсслер Г., Менеджмент человеческих ресурсов, Прэнтис Холл, Нью-Джерси 2000.
4. Дэсслер Г., Менеджмент. Руководство людьми и организациями в 21 столетии, Прэнтис Холл, Нью-Джерси 2001.
5. Крыньская Е. (ред.), Стимуляция мобильности рабочей силы. Методы и инструменты, Варшава 2001.
6. Крупский Р., Эластичность организации, УЕ, Вроцлав 2008.
7. Народное войско польское 1945-1955. Дзело I, Варшава 1986.
8. Робинс Джон О.П., Первин Р.В., Руководство личности. Теория и исследования, Нью-Йорк 2008.
9. Развитие Народного войска польского в 1956-1980 годах. Дзело II, Варшава 1986.
10. Сирко С., Мобильность офицеров воздушных сил, АОН, Варшава 2006.

УДК 658

СОВРЕМЕННЫЕ ПРОБЛЕМЫ ОРГАНИЗАЦИОННОЙ АДАПТАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ К РЫНОЧНОЙ КОНЬЮНКТУРЕ

*В. А. Скворцов, доцент, П. А. Ткаченко, старший преподаватель
УО «Витебский государственный технологический университет»,
г. Витебск, Республика Беларусь*

В условиях динамичной рыночной конъюнктуры предприятия легкой промышленности должны обладать организационным потенциалом достаточным для эффективной адаптации производственной системы к условиям рыночной среды.

Современный этап развития предприятий легкой промышленности характеризуется:

- частой сменой ассортимента в связи с изменением моды и потребительского спроса;
- ужесточающейся конкуренцией как на внутреннем, так и на внешних рынках и сокращением жизненного цикла изделий;
- необходимостью совершенствования системы подготовки производства новых видов продукции;
- созданием организационных форм производства на основе комплексной механизации и автоматизации основных производственных процессов;

– тенденцией применения новых искусственных и синтетических материалов, совершенствованием методов обработки натуральных материалов, развитием инновационных технологий и методов производства.

Характерной чертой современного состояния технологии обувного производства является разделение технологического процесса на отдельные мелкие операции. Только для сборочных потоков насчитывается более двухсот технологических операций, предусмотренных методиками производства, причем около 30% из них повторяется для большинства методов крепления, а 40% присущи одному – двум методам. Такое разделение технологического процесса затрудняет комплексную механизацию производства, поскольку более 60% операций выполняется одним исполнителем и механизация труда рабочих не ведет к высвобождению их и, следовательно, к росту производительности труда.

Однако эти и иные изменения условий производства не всегда сопровождаются совершенствованием его организационных форм. Вместе с тем, развитие рыночных отношений не только кардинально меняет подходы к организации производства, но и выдвигает новые цели и задачи, предполагающие формирование мобильной, маневренной производственной системы, чутко реагирующей на изменение конъюнктуры на рынке, обеспечивающей выпуск конкурентоспособной продукции в требуемые сроки с наименьшими затратами всех видов ресурсов.

Наиболее предпочтительным в целях повышения мобильности предприятия является организация многоассортиментного производства продукции как пространственного совмещения нескольких специализированных процессов изготовления изделий с координацией функционирования во времени всех операций по обработке различных видов продукции.

Технологический процесс, лежащий в основе создания многоассортиментного производства, должен обеспечивать выпуск технологически однородной, но конструктивно различающейся продукции. Продукция может различаться по сложности, трудоемкости, использованию различных видов оборудования, инструмента, оснастки, различных технологических схем и маршрутов, иногда режимов обработки, причем вариация трудоемкости может быть существенной.

В промышленности можно использовать два основных варианта выпуска широкого ассортимента продукции:

- 1) одновременный выпуск всего ассортимента;
- 2) последовательный выпуск всех видов продукции.

При одновременном выпуске продукции осуществляется на всех операциях, по всему ассортименту, закрепленному за производственным процессом таким образом, что в любой конкретный момент времени на всех операциях и рабочих местах обрабатывается весь закрепленный за процессом ассортимент продукции. Для организации такого варианта могут быть использованы три формы запуска изделий в обработку в различных сочетаниях в зависимости от структуры ассортимента продукции:

суммарный запуск означает, что партия предметов труда содержит все виды продукции, закрепленные за процессом в заданном соотношении, и запускается в течение смены;

пропорциональные партии – каждая партия предметов труда, запускаемая в обработку, содержит изделия только одного вида, но подряд запускаемые партии выдерживают соотношение видов продукции;

циклический запуск, при нем партия предметов труда включает только одно изделие, но подряд запускаемые изделия выдерживают заданное соотношение видов продукции и циклически повторяются.

При последовательном выпуске в любой момент времени в процессе обрабатывается только один из закрепленных за ним видов продукции. Для выпуска всего ассортимента необходимо использовать два вида переключений процесса с обработки одного вида продукции на другой:

- частые переключения осуществляются в течение одной смены;
- редкие переключения осуществляются по сменам, рабочим дням, неделям, декадам в зависимости от конъюнктуры рынка и договоров с потребителями.

Для таких переключений (и частых, и редких) используется два способа:

- 1 – одновременное переключение всех операций производственного процесса с одного вида продукции на другой;
- 2 – последовательное переключение операций.

Одновременное переключение всего производственного процесса может быть организовано по различным вариантам:

– по общему сигналу. Для этого в процессе технической подготовки производства на каждом рабочем месте создается запас предметов труда всех видов продукции в размере передаточных партий. По общему сигналу каждый исполнитель завершает обработку, например, партии предметов труда А, укладывает их в запас, берет партию изделий В и далее обрабатывает партии этих изделий:

– использование различных транспортирующих машин. Например, многоярусных горизонтально-замкнутых транспортеров или вертикально-замкнутых: многолинейных или многогорядных. За каждым ярусом или линией закрепляется только один вид продукции, тогда приведение в движение любого яруса или линии является сигналом к обработке изделия данного вида. Остановка яруса – сигнал к завершению обработки данного вида изделий. Приведение в движение следующего яруса – сигнал к обработке изделия следующего вида.

Последовательное переключение операций осуществляется методом вытеснения одного вида продукции другим, следующим за ним с пункта запуска изделий в обработку. Метод вытеснения одного вида продукции другим осуществляется последовательно по операциям. Например, вид продукции А вытесняется продукцией Б. Это обуславливает необходимость функционирования процесса до полного вытеснения изделий А в режиме его обработки, что приводит к потерям времени у рабочих, переходящих на обработку изделия Б.

Такие потери, тем более существенны, чем более различается трудоемкость сменяемых видов продукции.

Однако, единственная возможность провести кардинальную смену ассортимента – это применение метода вытеснения устаревшей продукции новой. Причем этот метод дает наименьшие затраты относительно иных способов. В частности, на 10 – 15 % снижается объем незавершенного производства, отсутствуют перерывы в работе на запуск новой продукции.

В настоящее время наибольшее распространение, в частности на обувных предприятиях СООО «Белвест», ЧПУП «СанМарко» и др., получил суммарный запуск изделий в обработку при одновременном изготовлении всего ассортимента закрепленного за производственным процессом. Запуск осуществляется в контейнеры-тележки большой емкости (до 1-24 пар обуви), что при сложной структуре ассортимента существенно увеличивает объемы незавершенного производства, например, по сравнению с формой запуска пропорциональными партиями с учетом структуры ассортимента продукции. Циклический вариант запуска более применим в конвейерных системах, которые в настоящее время используются реже, чем поточные линии со свободным темпом выпуска продукции и ритмом работы исполнителей.

В свою очередь, наиболее эффективными для выпуска широкого ассортимента продукции являются поточные линии функционирующие в режиме «диспетчер-операция-операция» или «диспетчер-операция-диспетчер», что подтверждается расчетами приведенными в работах [1,2]. В частности, производительность труда повышается по нашим исследованиям на 5 – 10 %. При этом эффект достигается за счет следующих условий и факторов реализуемых в указанных системах:

во-первых, широкое совмещение операций выполняемых исполнителями с учетом индивидуальных возможностей повышения производительности труда;

во-вторых, организация обработки разнородного ассортимента продукции в сочетаниях, обеспечивающих максимальную загрузку рабочих мест;

в-третьих, организация различных маршрутов обработки широкого ассортимента продукции в режимах одновременного или последовательного изготовления всех видов изделий.

в-четвертых, обеспечение возможностей оптимизации объемов незавершенного производства, уменьшения длительности производственного цикла изготовления продукции и как следствие ускорение оборачиваемости оборотных средств.

Таким образом, для улучшения использования организационного потенциала предприятий в условиях динамичной рыночной конъюнктуры целесообразно внедрять и сочетать различные организационно-технические формы поточного производства продукции в режиме свободного ритма, что существенно повышает мобильность и маневренность производственной системы.

Список использованных источников

1. Организация производства на предприятиях легкой промышленности : учебное пособие / В. А. Скворцов. – Витебск : УО «ВГТУ», 2007. – 210 с.
2. Современные проблемы организации производства, труда и управления на предприятиях легкой промышленности Республики Беларусь / Е. В. Ванкевич [и др.] ; под науч. ред. Е. В. Ванкевич, В. А. Скворцова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2010. – 284 с.
3. Ковтуненко, А.Н. Повышение конкурентоспособности экономики Беларуси / А. Н. Ковтуненко. – Экономический бюллетень НИЭИ Министерства экономики Республики Беларусь. – 2008. – № 12. – С. 87-94.
4. Скворцов, В. А. Методы выявления резервов организационно-технического совершенствования поточных линий / В.А. Скворцов, П.А. Ткаченко. – Витебск. – Вестник УО «ВГТУ». – 2010. – Выпуск 18. – С. 159-164.

УДК 658.7.011.1

СИСТЕМА ЗАДАЧ ЛОГИСТИКИ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ СФЕРЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ

М. А. Слонимская, доцент

*Витебский филиал УО ФПБ «Международный университет «МИТСО»,
г. Витебск, Республика Беларусь*

Сфера услуг занимает важное место в современной экономике, однако подходы к построению логистической системы и решению задач логистики с учетом специфики данной сферы разработаны пока не достаточно. Практический опыт, накопленный в промышленно развитых странах в области логистики, показывает, что в концептуальном плане теоретические основы логистики должны базироваться на методологиях: системного анализа, кибернетического подхода, исследования операций и экономико-математического моделирования [1, с. 72]. Задачи в сфере логистики могут быть сгруппированы или классифицированы по различным признакам. Одна из классификаций, предложенная Д. Риопель, А. Ланжевен, Дж. Кэмпбелл [2, с. 19], основана на трехуровневой иерархии, включающей уровень стратегического планирования, сетевой уровень и операционный уровень. На каждом из уровней выделяются конкретные задачи и соответствующая им входная информация в виде результатов решений, принятых на предыдущих этапах. Авторы выделяют 48 задач применительно для промышленных предприятий.