

7. Статистический ежегодник Республики Беларусь. 2008: (статистический сборник) / Минстат Республики Беларусь. – Минск, 2008. – 617 с.
8. Яшева, Г. А. Кластерный подход в повышении конкурентоспособности предприятий / Г. А. Яшева. – Витебск: УО «ВГТУ», 2007. – 301 с.
9. Best, M. H. Cluster Dynamics in Theory and Practice: Singapore / M. H. Best [Электронный ресурс]. – 2003. – // Режим доступа: <http://www.oecd.org/daf/corporate>. – Дата доступа: 18.06.2007.
10. Science, Technology and Innovation in the New Economy: Policy Brief / Organization for Economic Cooperation and Development [Электронный ресурс]. – 2000. – // Режим доступа: <http://www.oecd.org/daf/corporate>. – Дата доступа: 04.07.2005.

Статья поступила в редакцию 01.12.2009 г.

SUMMARY

The content, advantages and ways of forming of corporate universities, methods of their financing, directions of corporate education standards are considered in this article.

The institutional structures including public open education systems in the universities on the basis of corporate computer nets, joint chairs, modernized educational institutions are developed, and also the mechanisms of education and production cooperation are offered, that will provide the basis for innovational development of national economy.

УДК 658.7

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ЗАПАСАМИ МАТЕРИАЛЬНЫХ РЕСУРСОВ В ОРГАНИЗАЦИИ

И.И. Корзун

Новые экономические условия подталкивают большинство субъектов хозяйствования к более качественному решению проблем, связанных с планированием их производственной деятельности. Одним из ключевых моментов в данном процессе является совершенствование действующей на предприятии системы управления запасами материальных ресурсов (адаптация отдельных ее элементов к изменениям внутренней и внешней среды).

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА METOS AS

Субъект хозяйствования с акционерной формой собственности был основан в 1999 г. и специализируется на изготовлении профессионального кухонного оборудования, а также осуществляет его техническое обслуживание и ремонт. В настоящее время Metos AS – лидер рынка в Скандинавии и странах Балтии, одна из ведущих компаний в Европе.

Анализ хозяйственных связей Metos AS показал, что основными потребителями продукции являются: столовые в школах, детских садах и больницах; отели и санатории; рестораны и кафе; места быстрого питания и супермаркеты. Поставщики Metos AS – фирмы по металлообработке и предприятия, поставляющие электрокомпоненты.

Специфика функционирования объекта исследования обуславливает сильные и слабые стороны ее деятельности. К сильным сторонам относятся: широкий ассортимент продукции; большой опыт обработки нержавеющей стали; относительно дешевая рабочая сила. Слабые стороны: уязвимость на рынке Эстонии; длительные сроки исполнения заказов; высокая текучесть персонала.

ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА И ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Изготовление продукции (рис. 1) включает последовательно выполняемые операции (работы), объединенные в следующие фазы:

заготовительная – получение заготовок (методы штамповки, прессования, нарезки металла), зачистка и снятие заусенец;

обрабатывающая – механическая обработка деталей и сварочные работы;

сборочная – комплектация сборочных единиц, регулировочно-наладочные, контрольно-испытательные работы и упаковка продукции.

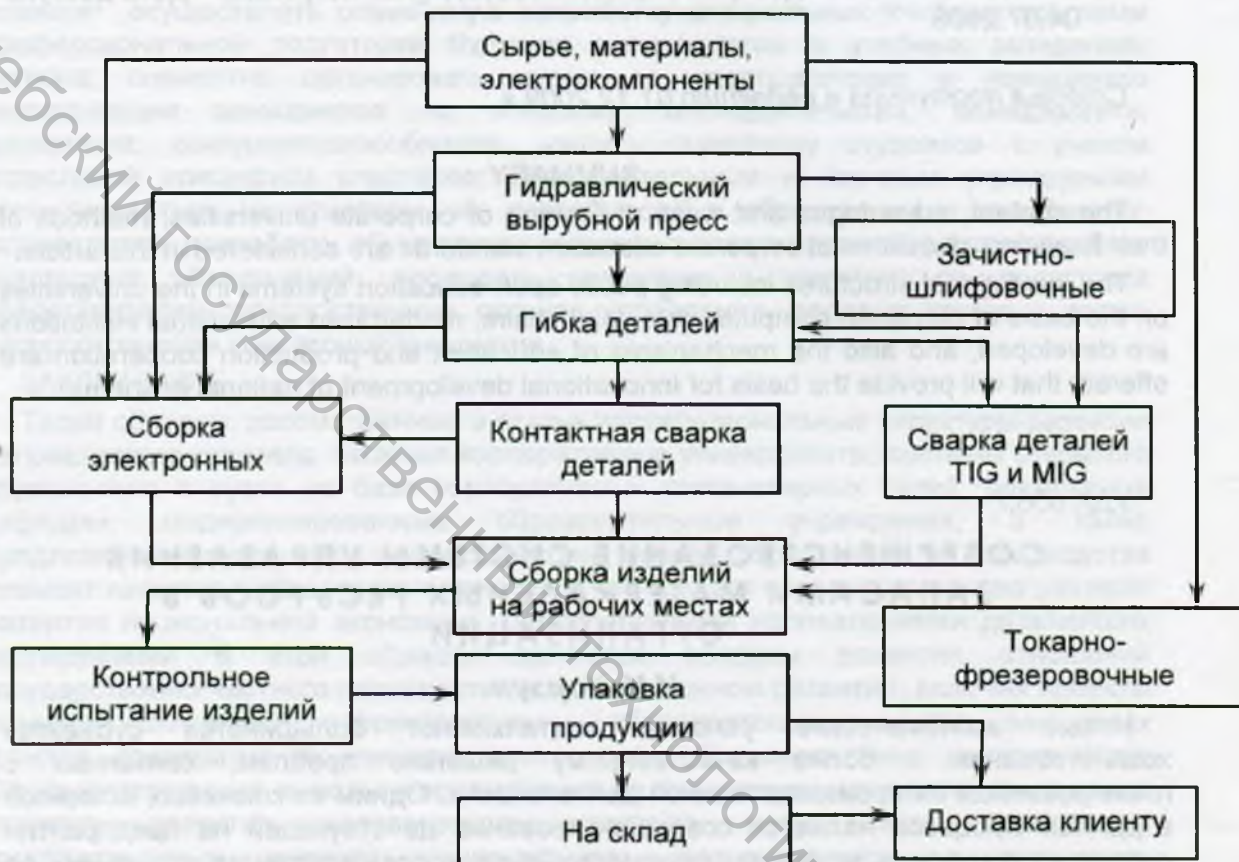


Рисунок 1 – Схема технологического процесса изготовления продукции

Основное технологическое оборудование (в разрезе выполняемых операций):

универсальные полуавтоматические станки и станки с ЧПУ;

загибочные прессы SAFAN (сила прессования 1100 кН, длина гибки 3100 мм);

гидравлический вырубной пресс TRUMATIC 2020R с числовым программным управлением (ЧПУ), обеспечивающий высокую точность раскроя металлического листа толщиной от 0,5 до 6,4 мм. Станок производит качественную обработку, не оставляя царапин на деталях;

гильтинные ножницы CINCINNATI – станок для резки металлических листов, в котором один нож неподвижно закреплен в станине, а другой (установлен под углом) получает возвратно-поступательное движение. Наибольшая толщина разрезаемого листа до 10 мм, длина – до 3,5 м;

листогибочный пресс AMADA HFE 100-3 позволяет производить сложные детали с минимальными допусками, а система ЧПУ позволяет осуществлять полную симуляцию процесса гибки;

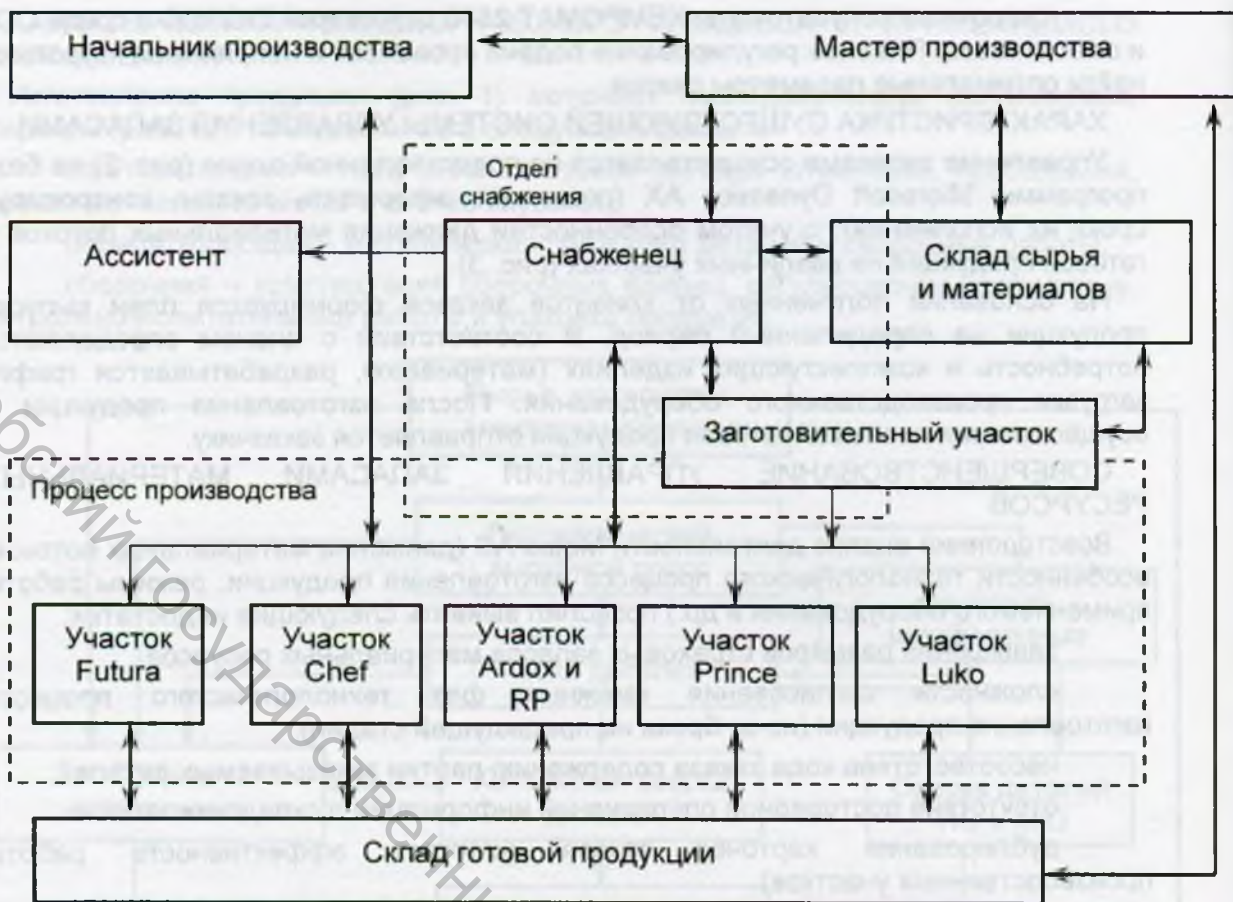


Рисунок 2 – Иерархическая структура материального снабжения

Учитывая изложенное, повышение эффективности действующей на предприятии системы управления запасами может быть достигнуто за счет:

- внедрения программного модуля BOM (Bill of Materials) на основе базы данных по карточкам заказа (позволит сократить длительность производственного цикла и расходы на внутрицеховое перемещение материалов; ликвидировать отказы потенциальных клиентов от приобретения продукции из-за нехватки деталей);
- корректировки «точки заказа» (позволит оптимизировать сроки поставок материальных ресурсов и точнее определять величину страхового запаса).

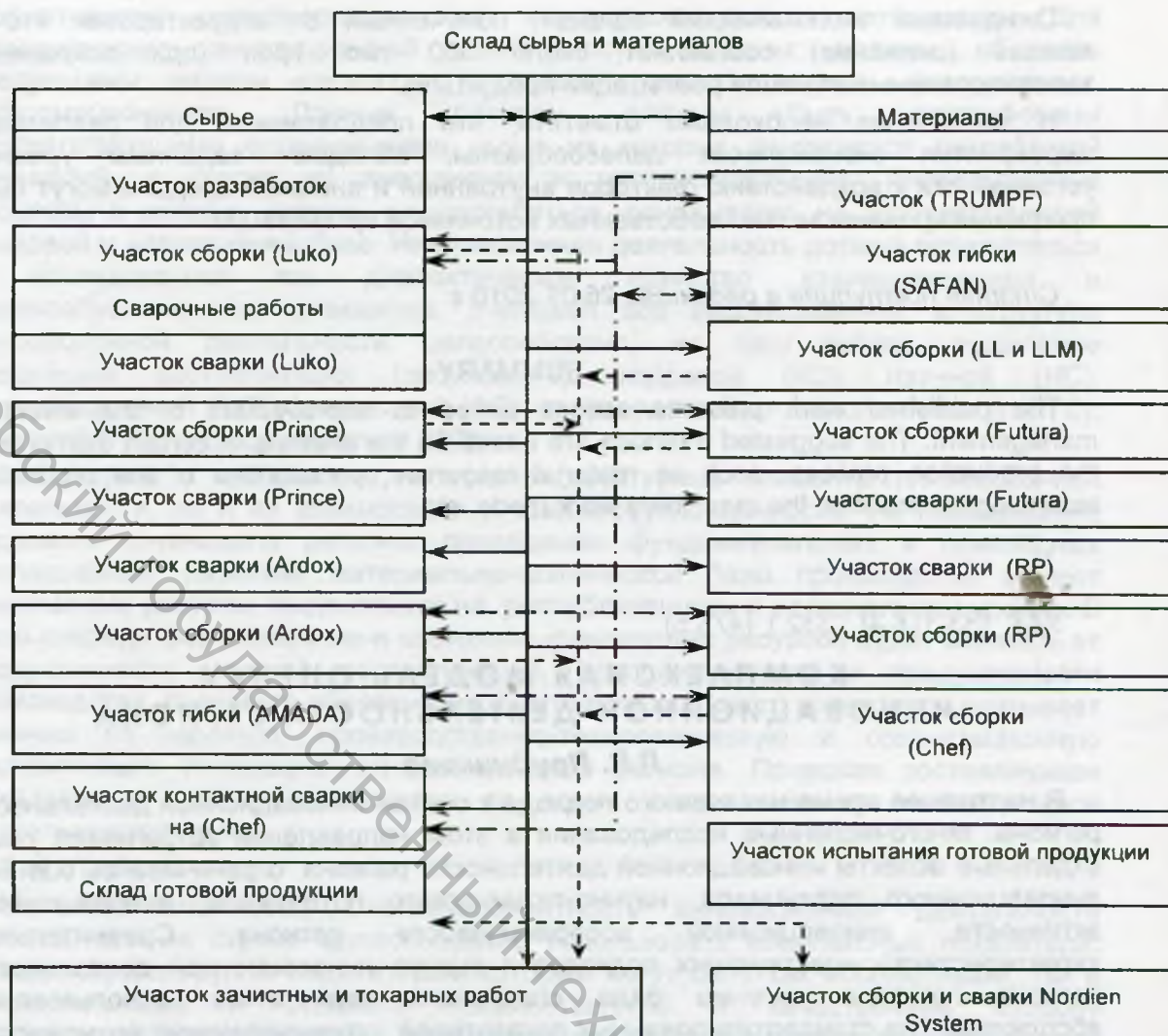


Рисунок 3 – Материальные потоки сырья и готовой продукции

На приведенной выше схеме (рис.3) рассмотрены потоки сырья и материалов (сплошная линия), заготовочных деталей (прерывистая линия) и готовой продукции (пунктирная линия).

Оценка экономической эффективности предлагаемых мероприятий. На основании показателей, приведенных в табл.1, ниже выполнена оценка экономической эффективности внедрения модуля BOM (период оценки – 5 лет; ставка дисконтирования – 14%).

Таблица 1 – Результаты внедрения модуля BOM

Показатель	Значение	Показатель	Значение
Затраты на внедрение модуля, тыс. крон		Результаты от внедрения модуля, тыс. крон/год	
стоимость модуля	300,0	экономию на проведении инвентуры	127,0
установка модуля	250,0		
приобретение компьютеров	52,0		
обучение персонала	30,0	экономию за счет сокращения времени выполнения заказа	86,0
создание локальной сети	50,0		
плата за лицензию, тыс. крон/год	45,0	экономию от предотвращения потери заказов	431,0
Чистый дисконтированный доход, тыс. крон			1 459,0

Ожидаемый экономический эффект, полученный от корректировки «точки заказа» (снижение) составляет около 350 тыс. крон (при сохранении запланированных объемов реализации продукции).

В заключение необходимо отметить, что предлагаемые для реализации мероприятия экономически целесообразны, обладают заданным уровнем устойчивости к воздействию факторов внутренней и внешней среды и могут быть профинансированы за счет собственных источников организации.

Статья поступила в редакцию 26.01.2010 г.

SUMMARY

The published work presents actions aimed at improvement of the inventory management. The suggested methods are based on the analysis of certain elements of the production process, such as material resources, peculiarities of the production technological process, the machinery work mode, etc.

УДК [33:316.4]:332.1 (476.5)

КОМПЛЕКСНАЯ МОДЕЛЬ ОЦЕНКИ ИННОВАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ РЕГИОНА

Л.В. Прудникова

В настоящее время нет единого подхода к оценке инновационной деятельности региона. Многочисленные исследования в этом направлении затрагивают лишь отдельные аспекты инновационной деятельности региона, ограничиваясь оценкой инновационного потенциала, научно-технического потенциала, инновационной активности, инновационной восприимчивости региона. Сравнительная характеристика существующих подходов к оценке инновационной деятельности региона показала наличие ряда следующих недостатков: использование абсолютных не стандартизированных показателей, ограничивающих возможности сопоставления; использование ограниченного круга показателей, не дающих возможности комплексной оценки; количественная оценка только выбранных индикаторов, а не инновационной деятельности региона в целом; наличие показателей, не содержащихся в региональной статистической отчетности.

Анализ отечественных и зарубежных подходов к данной проблеме выявил отсутствие методики, позволяющей дать комплексную, всестороннюю оценку инновационной деятельности региона.

Комплексная оценка инновационной деятельности региона, по мнению автора, должна включать ряд этапов:

1-й этап заключается в выделении основных элементов организационно-управленческой среды инновационной деятельности региона и установлении взаимосвязи между ними.

2-й этап заключается в выборе показателей, отражающих состояние каждого элемента организационно-управленческой среды инновационной деятельности региона.

3-й этап заключается в выборе метода, позволяющего провести сравнительную оценку величины инновационной деятельности регионов республики.

Рассмотрим каждый из этапов.

1-Й ЭТАП

Региональная инновационная деятельность направлена на создание и освоение в производстве новой конкурентоспособной продукции, технологий и материалов, разработку и реализацию организационно-экономических мероприятий по научному обеспечению социально-экономического развития регионов и