

- прекратить кредитование заведомо неэффективных производств;
- предусмотреть для банков и других кредитных организаций освобождение от уплаты налога на доходы, полученные от предоставления долгосрочных кредитов для осуществления капитальных вложений в производство и другие отрасли и для реализации финансового лизинга;
- сохранить норму, предусматривающую включение в затраты предприятий расходов, связанных со страхованием основных производственных фондов, что будет способствовать снижению инвестиционных рисков;
- направить упорядочение процесса слияний, поглощений и банкротств кредитных организаций на формирование таких структур банковской системы, которые отвечают требованиям оживления инвестиций и экономического роста.

Если будут созданы возможности нормального извлечения прибыли в реальном секторе экономики, то и банки активизируют свою деятельность в выдаче инвестиционных кредитов.

ПРИМЕНЕНИЕ УНИФИЦИРОВАННОЙ ЗАПРАВКИ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ

*Зернова Л.Е., доцент, Юхина О.С., студент
Московский государственный текстильный
университет имени А.Н. Косыгина*

В сложившихся рыночных условиях большинство предприятий России оказалось в глубоком кризисе. Большинство текстильных предприятий находятся в вынужденном простое, а те, которые работают, работают с большими трудностями. Эти трудности связаны и с низкой гибкостью производства, и с высокой себестоимостью выпускаемой продукции, и с низкой конкурентоспособностью продукции. Основные вопросы, которые приходится решать текстильным предприятиям в настоящее время - это повышение гибкости производства для того, чтобы быстрее отвечать на меняющиеся требования рынка. Эти вопросы будут актуальны для текстильной промышленности и в будущем.

Машиностроительные фирмы всего мира работают над созданием текстильных машин, которые должны легко и быстро монтироваться, чтобы сократить стоимость монтажа; которые имеют возможность быстро и эффективно перенастраиваться на выпуск малых партий разнообразных высококачественных тканей; которые должны иметь более высокую производительность, чтобы обеспечить более высокий уровень зарплаты; которые должны иметь низкое потребление электроэнергии и соответствовать требованиям охраны окружающей среды. Таковы мировые тенденции развития техники и технологии, направленные на снижение себестоимости тканей и повышение гибкости производства.

Быстрое реагирование производства будет технологией будущего. Одним из способов быстрого реагирования является создание системы быстрой смены артикула ткани, которая впервые была представлена на международной выставке текстильного машиностроения OTEMAS (Осака, Япония, 1993 г.). Она позволяет сократить время на смену артикула ткани на ткацком станке до 30 минут.

Однако у российских предприятий нет средств на покупку дорогостоящего оборудования, а отечественных более дешевых аналогов нет, поэтому задача быстрой смены ассортимента (артикула ткани на ткацком станке) должна решаться путем унификации заправки тканей на ткацком станке.

Под унифицированной заправкой тканей на ткацком станке подразумеваются такие параметры заправки, которые будут общими для группы тканей (число нитей в основе; номер берда; число нитей, пробираемых в зуб берда; количество ремизок; вид проборки нитей в ремиз).

Используя различное сочетание линейной плотности пряжи, плотности ткани по утку и вида переплетения, можно достаточно широко разнообразить ассортимент тканей, сократив время на перезаправку артикула ткани до 30 - 40 минут (в обычных условиях (без применения унифицированной заправки) полная перезаправка станка выполняется за 16 часов). При этом исключаются затраты на приобретение технической оснастки, время на ее изготовление, время и затраты на подготовку и проборку новых основ.

Однако в настоящее время нет методики, позволяющей быстро и точно определить объем производства и срок выполнения заказа с учетом времени на смену ассортимента.

Целью данной работы является определение методики расчета объемов производства при различных вариантах заправки тканей на ткацком станке, времени наработки заданного объема продукции (при условии работы на заказ), оценка себестоимость продукции в условиях применения унифицированной заправки.

В ходе проведения исследования разработаны формулы, позволяющие определить максимально возможный выпуск, время реакции производства на изменение спроса, зная время на смену артикула.

Анализируя расчеты, проведенные с использованием предложенной в работе методики, получаем, что применение унифицированной заправки снижает время на перезаправку на 95,8%. При этом за счет сокращения времени увеличивается объем производства на 4,8% (при 1 станке в заправке), а при 21 станке в заправке увеличение объема составляет 105,4%. Используя унифицированную заправку, предприятия получают возможность не только сократить время на перезаправку оборудования, но и использовать больше станков для выработки одного и того же объема продукции, а, следовательно, быстрее выполнять заказ (при условии работы на заказ).

Для анализа себестоимости суровых тканей в условиях применения унифицированной заправки были отобраны 2 пары тканей. Для выбранных тканей был проведен расчет себестоимости при условии, что они вырабатываются с использованием унифицированной заправки и в обычных условиях, рассчитана экономия затрат.

Экономия затрат, которая достигается за счет постоянных расходов (амортизации, цеховых и общефабричных расходов), на производство 1 пог.м ткани различных артикулов при применении унифицированной заправки в зависимости от количества оборудования в заправке приведена в таблице 1.

Таблица 1

Экономия затрат на производство 1 пог.м ткани при использовании унифицированной заправки (в %).

Ткани Станки	Арт. 1600	Арт.261	Арт.69MX	Арт.74MX
1	2	3	4	5
1	3,21	3,69	3,79	3,17
2	3,75	4,68	4,90	3,69
1	2	3	4	5
3	4,13	5,45	5,78	4,06
4	4,44	6,08	6,51	4,36
5	4,71	6,63	7,15	4,62
6	4,96	7,13	7,73	4,85
7	5,20	7,59	8,27	5,08
8	5,43	8,03	8,79	5,30
9	5,66	8,46	9,29	5,52
10	5,89	8,89	9,78	5,75
11	6,13	9,32	10,27	5,98
12	6,37	9,74	10,77	6,21
13	6,63	10,20	11,28	6,46
14	6,90	10,65	11,80	6,72
15	7,18	11,13	12,34	7,00
16	7,49	11,63	12,90	7,29
17	7,81	12,16	13,50	7,61
18	8,15	12,71	14,12	7,94
19	8,52	13,30	14,78	8,30
20	8,92	13,93	15,48	8,69
21	9,36	14,61	16,24	9,12

Очевидно, что экономия затрат носит сложный характер, но в общем - чем больше количество станков в заправке, тем больше процент экономии. Причем на начальном периоде (при применении небольшого количества оборудования) рост процента экономии при увеличении количества заправленного оборудования выше, чем в дальнейшем. Однако при использовании большого количества оборудования процент экономии снова растет быстрее, чем в средней части графика. В целом же экономия от применения унифицированной заправки для разных артикулов ткани достигает 9,36 - 16,24% при применении 21 станка (в 2,4 - 4,3 раза по сравнению с применением 1 станка).

Таким образом, разработка новых артикулов тканей с применением унифицированных заровок дает предприятиям ряд преимуществ:

- Возможность быстрого реагирования на изменяющийся спрос;
- Снижение себестоимости 1 пог.м тканей за счет сокращения затрат, связанных с перезаправкой оборудования;
- Повышение конкурентоспособности выпускаемой продукции, за счет возможности снижения цен при унификации заправки на ткацком станке и снижения себестоимости тканей.

Применение предложенных в работе формул позволяет определить срок выполнения заказа и оптимальное количество оборудования в заправке, определить максимально возможную выработку.

ПРОБЛЕМЫ ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОГО
РАЗВИТИЯ ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ В УСЛОВИЯХ
РЫНКА

Каримова Д.А., Курбанов Д.А.

**Ташкентский институт текстильной и лёгкой
промышленности**

Становление Республики Узбекистан и обретение им государственной независимости и экономической самостоятельности открывает большие перспективы для развития легкой промышленности, связанной с удовлетворением потребностей населения. Как, известно, легкая промышленность Узбекистана, обладающая богатой сырьевой базой - хлопком, коконами, кожсырьем, занимает одно из ведущих мест в промышленном комплексе республики.

В условиях рыночной экономики большое значение приобретает предприятие, т.к. именно на этом уровне создается нужная обществу продукция, оказываются необходимые услуги, на котором сосредоточены наиболее квалифицированные кадры. В условиях перехода к рынку проблеме организационно-технического развития промышленности отводится особое внимание.

Организация работы швейных предприятий имеет свои характерные особенности, которые зависят от специализации продукции. Специализация в швейном производстве является одной из важных характерных особенностей организационно-производственной структуры.

До появления рыночных отношений швейные предприятия в нашей республики делились по видам производимой продукции или по предметной специализации. Так, например, существовали предприятия, специализированные: по пошиву только верхней женской одежды ("Красная Заря" г. Ташкент), по пошиву мужских костюмов ("Юлдуз" г. Ташкент), легких женских изделий (ТПШО г. Ташкент и фабрика "8 марта" г. Самарканд) и другие. Все эти предприятия работали на больших мощностях, т.е. выпускали однообразную продукцию, что отрицательно сказывалось на спросе населения.

Анализ состояния рынка товаров народного потребления показывает, что в настоящее время уровень развития отечественного производства товаров народного потребления (одежда, обувь и др.) определяется в основном, спросом населения с невысоким уровнем дохода. Порядка 60% доходов эта группа потребителей тратит на продукты питания и лишь около 15% - на приобретение жизненно необходимых товаров. Такой ограниченный спрос создает свои трудности для предприятий легкой промышленности Узбекистана.

Поэтому, сегодня каждое предприятие должно стремиться найти рынок сбыта и завоевать свое место среди остальных производителей. В условиях рыночной экономики предприятиям очень трудно удержаться на рынке производителей. Существует ряд причин, которые оказывают определенное влияние на деятельность предприятий. Швейные предприятия отличаются от предприятий других отраслей особенностями производства, свойствами используемых материалов, технологическими условиями и подбором оборудования.

В настоящее время, когда на рынки нашей страны поставляются швейные изделия со всего мира, предприятия становятся все труднее занять свое место на рынке сбыта. Швейные предприятия являются одними из главных поставщиков продукции, кото-