

Формирование социально регулируемой рыночной экономики с учётом особенностей рыночной модели республики необходимо осуществлять на основе государственной идеологии. К сожалению, идеология государственной позиции формирования социально регулируемой рыночной экономики не всегда находит должное понимание в управленческой вертикали власти и направлена стандартами учебного процесса экономической теории и других смежных дисциплин.

Президент Республики Беларусь А.Г.Лукашенко неоднократно отмечал, что идеологическим работником, по существу, должен быть каждый, кто трудится в органах власти и государственных учреждениях. Недопустимо, когда чиновник или преподаватель учебного заведения не разделяют государственной идеологии, а иногда открыто выступают против идеологии государства.

В идеологическом плане с такой точки зрения, хозяйственный механизм всех видов и форм предпринимательской деятельности должен формироваться с учётом интересов бизнесменов, с ориентацией на честное предпринимательство, исключая коррупцию, направленное на создание дополнительных рабочих мест, выпуск востребованных товаров и услуг, замещение импорта собственной продукцией, увеличение производительности труда и другие цели, обеспечивающие рост экономики и создание предпосылок для дальнейшего решения социальных проблем.

Недопустимо, когда хозяйственный механизм предпринимательской деятельности всех форм собственности окружается коммерческой тайной во имя сокрытия различных махинаций и коррупции. Коммерческая тайна, когда это необходимо, и так охраняется законом. В идеологическом плане хозяйственный механизм всех видов и форм предпринимательской деятельности призван сочетать личную заинтересованность бизнесменов с ответственностью и открытостью перед обществом в создании, распределении и перераспределении производимого ВВП. Это то, к чему нужно стремиться с учётом особенностей рыночной модели Республики Беларусь.

SUMMARY

The article deals with the objective necessity of perfecting of economic mechanism as the ideological basis of forming socially regulated national model of the market economy in the Republic of Belarus.

УДК 658.5.012.1 (476.1)

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОРГАНИЗАЦИОННЫХ ФОРМ ОБУВНОГО ПРОИЗВОДСТВА (НА ПРИМЕРЕ ОРГАНИЗАЦИЙ Г. ВИТЕБСКА)

В.А. Скворцов , С.М. Снетков

Организационная форма производства – это комплексная характеристика, определенная организационной структурой, характером перемещения полуфабрикатов, используемыми транспортными средствами, способом запуска предметов труда в обработку.

Каждый вариант организационных форм соответствует определенным условиям изготовления продукции. Эти условия чрезвычайно разнообразны, постоянно изменяются и совершенствуются, поэтому и организационные формы также постоянно изменяются и совершенствуются.

В легкой промышленности широко внедрены поточные методы организации производства. Выбор формы организации потока зависит от многих факторов. Еще

не сформулированы правила, руководствуясь которыми можно было бы точно определить наиболее предпочтительную форму организации потока.

В качестве объектов исследования выбраны два обувных предприятия г. Витебска: ООО «Белвест» и СООО «Марко». Эти предприятия характеризуются высокими объемами производства обуви широкого ассортимента и занимают практически половину обувного рынка РБ. В производственной структуре обувных предприятий обычно выделяют вырубочное, закройное, заготовочное и сборочное производство.

В заготовочном производстве обоих предприятий используются потоки со свободным темпом выпуска продукции и ритмом работы исполнителей, функционирующие в режиме «Диспетчер-Операция-Диспетчер». Потоки оснащены ленточными вертикально-замкнутыми транспортерами типа «ТКТ» фирмы «Уникс-РОГ» (Югославия). Для сравнения уровня организации заготовочных потоков проведен анализ технико-экономических показателей их работы (таблица 1).

Таблица 1. – Сравнительный анализ потоков заготовочного производства ООО «Белвест» и СООО «Марко»

Показатели	ООО «Белвест»	СООО «Марко»
1. Выработка на одного рабочего в смену, пар/чел.	16,7	23,8
2. Загрузка исполнителей, %	63	99
3. Экстенсивная загрузка оборудования, %	68	76
4. Интенсивная загрузка оборудования, %	65	98
5. Незавершенное производство, пар	460	880
6. Удельное незавершенное производство	0,64	1,22

Заготовочные потоки ООО «Белвест» и СООО «Марко» имеют примерно одинаковую мощность, однако степень ее использования различна. Мощности заготовочных потоков СООО «Марко» недостаточно для обеспечения сборочных потоков необходимым количеством полуфабрикатов. Высокая загрузка исполнителей и оборудования достигается за счет накопления большого количества незавершенного производства. Заготовочные потоки ООО «Белвест» работают с низкими показателями загрузки, которая, тем не менее позволяет обеспечивать сборочное производство необходимым количеством заготовок верха обуви. Ситуация усугубляется еще и тем, что на момент оценки изготавливался летний ассортимент обуви, трудоемкость пошива заготовок верха которого значительно ниже по сравнению с зимним ассортиментом. Недостаточность мощностей сборочных потоков сдерживает рост объемов производства и ведет к нерациональному использованию оборудования и рабочей силы закройного и заготовочного цехов. С другой стороны, это позволяет рационально использовать предметы труда, о чем свидетельствуют низкие показатели объемов незавершенного производства.

Сборочное производство СООО «Марко» организовано на 4 потоках:

- 1) поток сборки обуви литьевого метода крепления;
- 2) поток сборки мужской обуви клеевого метода крепления;
- 3) поток сборки женской обуви клеевого метода крепления;
- 4) поток сборки высококаблучной модельной женской обуви клеевого метода крепления.

Работа на потоке сборки обуви литьевого метода крепления организована в свободном темпе выпуска продукции. Оборудование потока расположено в линию в соответствии с технологической последовательностью операций. Транспортирование полуфабрикатов по операциям осуществляется с помощью тележек. Так же организован процесс на потоке сборки женской высококаблучной модельной обуви.

Потоки сборки обуви клеевого метода крепления условно специализированы по выпускаемым фасонам обуви. Работа осуществляется с регламентированным темпом выпуска продукции и ритмом работы исполнителей. Потоки оснащены горизонтально-замкнутыми транспортерами с 2-сторонним расположением рабочих мест. Сборочный цех обуви клеевого метода крепления ООО «Белвест» разделен на 2 участка: участок сборки обуви; участок отделки и упаковки обуви. Работа исполнителей организована в свободном ритме, транспортирование полуфабрикатов по операциям производится вручную на тележках. Сравнительный анализ сборочных потоков представлен в таблице 2.

Таблица 2 – Сравнительный анализ потоков сборочного производства ООО «Белвест» и СООО «Марко»

Показатели	ООО «Белвест»	СООО «Марко»
1. Выработка на одного рабочего в смену, пар/чел.	28,7	30,4
2. Загрузка исполнителей, %	96	91
3. Экстенсивная загрузка оборудования, %	67	68
4. Интенсивная загрузка оборудования, %	97	93
5. Незавершенное производство, пар	920	576
6. Удельное незавершенное производство	1,28	0,76

Сборочные потоки ООО «Белвест» и СООО «Марко» имеют довольно высокие и примерно одинаковые показатели использования средств труда и рабочей силы. На ООО «Белвест» это достигается за счет наличия больших объемов незавершенного производства и организации работы в свободном ритме. В сборочных потоках СООО «Марко» показатели загрузки несколько ниже в связи с регламентированным ритмом работы и возникающими потерями от некротности продолжительности операций такту производственного процесса. Однако это позволяет значительно снизить объемы незавершенного производства. Также на величину незавершенного производства влияет размер передаточной партии обуви – 10 пар на ООО «Белвест» против 4 на СООО «Марко».

Таким образом, в развитии организационных форм обувного производства возможно альтернативное использование как конвейерных поточных линий, так и линий, функционирующих со свободным темпом выпуска продукции и ритмом работы исполнителей. Однако это требует принятия компромиссных решений, связанных с альтернативой: либо прирост объемов незавершенного производства со снижением оборачиваемости средств (связыванием капитала в запасах), либо уменьшение уровня загрузки исполнителей, что чревато потерями по заработной плате и ростом издержек производства.

Проблема выбора обуславливает необходимость методики оценки степени организационно-технического совершенства различных организационных форм производства для принятия обоснованных управленческих решений.

Список использованных источников

1. Басс, И. Б. Организация основных производственных процессов на предприятиях легкой промышленности / И. Б. Басс. – Москва: Ростехиздат, 1961. - 550 с.
2. Быховский, Е. Б. Совершенствование организации потоков сборки обуви / Е. Б. Быховский, В. А. Скворцов, В. А. Овчинников. – Москва: «Легкая индустрия», 1983. – 137с.
3. Фуксман, А. Ю. Проблемы совершенствования организации поточного производства / А. Ю. Фуксман. – Москва: Легпромбытиздат, 1988. – 144 с.

SUMMARY

Article is devoted to questions of the analysis of modern organizational forms of shoe manufacture of the operating enterprises of Byelorussia.