

Для формирования стратегии продаж продукции предприятию можно предложить ряд концептуальных положений.

1. Диверсификация экспортного маркетинга за счет создания совместных региональных представительств на территории стран СНГ, ЕС и Турции.
2. Диверсификация комплекса товарного маркетинга и непосредственная работа с фирмами-производителями одежды, которые являются конечными пользователями продукции РУПТП «Оршанский льнокомбинат», без участия покупателей-оптовиков.
3. Проведение мероприятий и переговорного процесса по привлечению потенциальных зарубежных партнеров - владельцев известных брендов готовой одежды к сотрудничеству.
4. Проведение комплекса мероприятий по расширению объемов экспорта за счет поиска рынков сбыта на полульняной ассортимент продукции (лен с хлопком, лен с вискозой и т.д.), а также жаккардовый ассортимент продукции, для одежды тканей, декоративных тканей и тканей для столового и постельного белья.
5. Расширение сети фирменных секций в розничной торговле Республики Беларусь.
6. Развитие собственного мелкосерийного швейного производства, разработка дизайнерских коллекций модной одежды для детализации и ценового сегментирования рынка готовой одежды Республики Беларусь.
7. Проведение тендера на разработку комплекса рекламных мероприятий (разработка и поддержание Web-сайта, создание рекламной информации на цифровых носителях, разработка внешней рекламы и прочей рекламной продукции).
8. Совершенствование деятельности по материальному стимулированию сотрудников маркетинговой службы предприятия.
9. Организация подготовки и повышения уровня знаний сотрудников служб сбыта предприятия с использованием методической базы концерна «Беллепром», а также привлечением квалифицированных специалистов институтов и органов государственного управления.
10. Проведение открытого конкурса среди швейных предприятий концерна «Беллепром» по созданию коллекций женской, мужской и детской одежды из льняных тканей.

Реализация предложенных концептуальных предложений на РУПТП «Оршанский льнокомбинат» позволит сформировать эффективную маркетинговую деятельность на предприятии и увеличить объемы продаж его продукции.

УДК 658.5.012.1:685.34

**ИССЛЕДОВАНИЕ НАПРАВЛЕНИЙ
СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ОРГАНИЗАЦИОННЫХ ФОРМ
ОБУВНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

В.А. Скворцов, С.М. Снетков

УО «Витебский государственный технологический университет»

Для современного этапа развития предприятий легкой промышленности характерна: частая смена ассортимента в связи с изменением моды и потребительского спроса; возрастающая и ужесточающаяся конкуренция как на внутреннем, так и на внешних рынках; реструктуризация предприятий в большинстве подотраслей промышленности; комплексная механизация и автоматизация основных производственных процессов; тенденция ускоренного развития применяемых технологий, новых искусственных и

синтетических материалов, совершенствования методов обработки натуральных материалов.

Однако, эти и иные изменения условий производства не всегда сопровождаются совершенствованием его организационных форм.

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.

Проведенный анализ организационных форм обувного производства ООО «Белвест» и СООО «Марко» позволил сформулировать следующие выводы и обозначить проблемы: потоки специализируются по методам крепления низа и по фасонам обуви; в заготовочном производстве успешно применяются потоки со свободным темпом типа ДОД; в сборочном производстве применяются как специализированные конвейерные потоки, так и потоки со свободным темпом; как на ООО «Белвест», так и на СООО «Марко» используется последовательный ассортиментный запуск; имеются проблемы, связанные с несопряженностью мощностей потоков: на ООО «Белвест» узким местом являются сборочные потоки, на СООО «Марко» - заготовочные; наличие узких мест приводит к накоплению в них незавершенного производства и нерациональному использованию оборудования и рабочей силы на остальных участках; в потоках сборки обуви на большинстве операций занято по одному исполнителю, механизация труда которых не приведет к росту производительности.

Организационно-техническое развитие обувной промышленности должно осуществляется в тесной взаимосвязи с развитием техники, технологии и организации производства.

Основными направлениями совершенствования организационных форм на базе достижений техники и технологии являются: механизация и автоматизация процессов на базе агрегированного оборудования в сборочных потоках для уменьшения количества операций; совершенствование технологических схем; использование новых материалов и методов обработки.

Организационные мероприятия должны быть направлены на максимальное использование потенциала действующих организационных форм.

Так применение последовательного ассортиментного запуска не всегда оправдано. Например, когда для части ассортимента выполняются операции на специализированных машинах не требующиеся для другой части ассортимента. Тогда последовательный запуск приводит сначала к их простоям, а затем к перегрузке. В этом случае наиболее предпочтителен циклический запуск если он не вызывает необходимость частой перезаправки машин.

Важным вопросом является также установление оптимальной сменной программы выпуска. Ее расчет чаще всего производится по методикам определения оптимальной мощности потоков на стадии проектирования с использованием критериев минимальных потерь от нехватки и максимальной загрузки исполнителей.

Этот подход основывается на установлении фактического количества исполнителей на базе расчетного по вариантам сменного задания, а не отталкивается от имеющего в наличии оборудования и рабочих мест. Кроме того потери на операциях суммируются как равнозначные без учета стоимости применяемого оборудования и квалификации исполнителей.

В условиях многоассортиментного производства, кроме установления размеров сменного задания, актуальной является проблема поиска оптимальных сочетаний ар-

тикулов обуви в пределах сменной программы. Отличия в трудоемкости моделей при обработке на различных операциях могут частично сглаживаться применением способов одновременного запуска. Тогда сочетание моделей в ассортиментной сумме оказывает сильное влияние на размер потерь и загрузку исполнителей.

Учет этих факторов возможен в существующей методике, однако он значительно увеличит количество и сложность расчетов.

Нами предлагается методика определения оптимального сменного задания, которая позволяет варьировать ассортимент и задания по моделям с минимальным количеством расчетов оптимизировать сменную программу.

Расчет ведется отдельно по видам оборудования и по исполнителям (Таблица 1, таблица 2).

Таблица 1 – Матрица для определения оптимального задания по критерию максимального использования средств труда

Оборудование	Полезный фонд времени	Трудоемкость обработки изделий			Потери времени	Стоимостная оценка потерь
		А	Б	В		
1						
2						
т.д.						

Таблица 2 – Матрица для определения оптимального задания по критерию максимального использования рабочей силы

Разряд рабочих	Полезный фонд времени	Трудоемкость обработки изделий			Потери времени	Стоимостная оценка потерь
		А	Б	В		
1						
2						
т.д.						

Стоимостная оценка потерь в работе оборудования определяется на основе размера потерь, стоимости оборудования и нормы амортизационных отчислений. По исполнителям учитываются размеры потерь, тарифная ставка первого разряда, тарифный коэффициент и процент начислений на заработную плату. Такие расчеты можно проводить как по отдельным потокам, так и по всему технологическому процессу, что позволяет оценить потери из-за несопряженности мощностей закройных, заготовочных и сборочных потоков.

Несопряженность мощностей вызывается также факторами сезонного характера. Смена ассортимента с зимнего на летний, как правило, не оказывает влияния на мощность сборочных потоков и чаще всего изменяет пропускную способность заготовочных потоков. В связи с этим часто возникает ситуация, когда в период производства летнего ассортимента часть рабочих мест на заготовочном потоке высвобождается, а при переходе на зимний ассортимент для обеспечения того же сменного задания рабочих мест на заготовочном потоке не хватает. В таких случаях можно организовать производство заготовок зимнего ассортимента параллельно с производством на основной части рабочих мест заготовок летнего ассортимента. К моменту перехода цеха на выпуск обуви зимнего ассортимента создается определенный запас заготовок, который позволит организовать бесперебойное снабжение сборочного потока заготовками зимнего ассортимента.

Таким образом, мероприятия организационного характера позволят максимально использовать потенциал действующих форм производства, что повысит объективность в разработке направлений их технического совершенствования.

Список использованных источников

1. Быховский, Е. Б. Совершенствование организации потоков сборки обуви / Е. Б. Быховский, В. А. Скворцов, В. А. Овчинников. – Москва : «Легкая индустрия», 1983. – 137 с.
2. Грызлова, Т. А. Экономика, организация и планирование обувного производства. Учебник для сред. спец. учебн. заведений легкой промышленности / Т. А. Грызлова, А. Ю. Фуксман, Г. В. Гуцаленко. – Москва: Легкая индустрия, 1978. – 376 с.

УДК 658.511:685.34

**ЭКОНОМИКО-МАТЕМАТИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ СВЯЗИ
ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
ПРОЦЕССА, ВЫРАЖЕННЫХ В ФОРМЕ «СТОИМОСТЬ X
ВРЕМЯ» С ИЗДЕЖКАМИ ПРОИЗВОДСТВА ОБУВИ**

В.А. Скворцов, П.А. Ткаченко, С.М. Снетков
*УО «Витебский государственный технологический
университет»*

Комплексное организационно-техническое совершенствование производства предполагает экономико-математический анализ производственных процессов и создание на их основе новых, более передовых, отвечающих всем требованиям рыночной конкуренции форм организации производства.

В материально-вещественной форме ресурсы любого действующего производства могут быть выражены с помощью следующих показателей: живой труд – числом исполнителей; средства труда – числом единиц оборудования; предметы труда – количеством комплектов полуфабрикатов, до обработки и в процессе ее (объем незавершенного производства).

Исследование вышеназванных показателей проводится по стоимостным временным характеристикам в целях соизмеримости применяемых ресурсов в расчете на пару обуви и в связи с изменением их в течении активной части производственного цикла.

Таким образом, ресурсы производственного потока в форме «стоимость x время» можно записать так:

$$X_1 = \sum_{l=1}^m X_{1l},$$

где X_1 – труд затрачиваемый на пару обуви с учетом действующей системы оплаты труда.

$$X_2 = \sum_{l=1}^m C_{об} \times t_{обl},$$

где X_2 – средства труда;

$C_{об}$ - восстановительная стоимость оборудования в рублях;

$t_{обl}$ - фактические затраты времени работы оборудования, в расчете на одну пару обуви(часы).