

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ ВНЕДРЕНИЯ ИННОВАЦИЙ

*Жаворонок К.И., гр. Э-80, выпускница
Научный руководитель: Касаева Т.В., зав.кафедрой*

Исследование поведения и структуры затрат швейных организаций (ОАО "Элема", ОАО "Знамя индустриализации", ОАО "Славянка") позволило установить, что в наиболее выгодном положении находится ОАО "Элема", т.к. на рубль продукции переменных затрат приходится меньше, чем в других организациях, что дает ей особое преимущество при оценке ее деятельности. Причиной такой ситуации является более высокий уровень технического развития [1].

Несмотря на то, что производство высококачественной продукции в организации осуществляется на высокопроизводительном технологичном оборудовании, обновление которого происходит постоянно, было установлено, что и в ОАО "Элема" целесообразно дальнейшее внедрения различного рода инноваций. Инновационные процессы должны касаться не только техники и технологии производства, но и организации производства и труда.

Изучение передового опыта зарубежных организаций показало, что для роста производительности труда, качества изготавливаемых изделий, снижение утомляемости работников необходимо внедрение новых систем организации труда, одной из которых является система "ETON" (Швеция). Наиболее широко эти системы используются в отрасли легкой промышленности, чтобы уменьшить время движение предметов труда между отдельными операциями. Эффективность системы особенно заметна в производстве, где часто меняются модели, продолжительность операций и порядок их выполнения. Кроме того, уникальное программное обеспечение для управления процессом работы предоставляет аналитическую информацию большого спектра о производственном процессе, позволяет оптимально использовать имеющиеся рабочие места и оборудование.

Данная система более эффективна для использования в монтажно-заготовительной секции швейной организации. Отличительной особенностью конвейера является конструктивное устройство узла транспортирования полуфабрикатов к рабочим местам. Около каждого рабочего места на ответвлении имеется промежуточный транспортер в виде цепи с крючками. Продвигаясь по ответвлению, тележка автоматически перегружается на этот транспортер. Приняв тележку, транспортер начинает перемещать ее в рабочую зону исполнителя операции (рисунок 1).

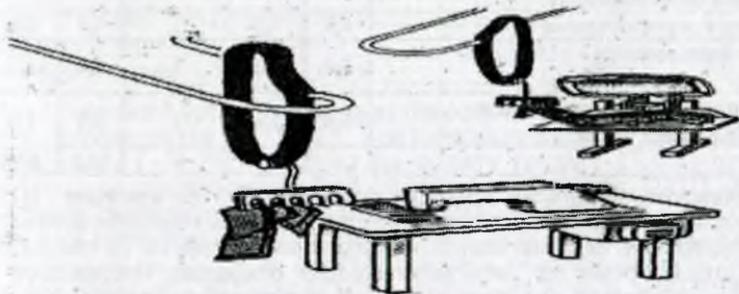


Рисунок 1- Устройство узла транспортирования полуфабрикатов в конвейере "ETON"

Одновременно на транспортере находится несколько тележек. Скорость движения транспортера регулируется выстоями во время нахождения полуфабриката в обработке.

К главным достоинствам данной системы следует отнести:

- экономия вспомогательного времени (время распаковки, подачи изде-

- лия в рабочую зону, передвижения изделий из рабочей зоны);
- уменьшение незавершенного производства в результате более тщательного планирования производства;
 - уменьшение рабочей площади, занимаемой столами, связками, тележками, уменьшение затрат на уборку рабочего места;
 - более точный контроль производства;
 - возможность оперативного вмешательства в производственную проблему;
 - информативность о сделанной работе, возможность сравнение текущих минут с нормативными минутами, что может применяться для выявления показателей, которые нуждаются коррекции.

Для оценки эффективности внедряемого мероприятия был рассмотрен процесс пошива женского жакета в разрезе операций без применения и с применением инновационной для ОАО "Элема" системы "ETON". Составим следующую таблицу 1 приемов операции влажно-тепловой обработки переда жакета. Данная операция выполняется в монтажно-заготовительной секции.

Таблица 1 - Приемы операций влажно-тепловой обработки переда жакета

Содержание приемов	Время на приемы, с		Число приемов	Общее время, с	
	до	после		до	после
Взять двумя руками изделие с вешалки с кронштейна и расположить на столе пресса/ с системой «ETON»	1,2	1,0	1	1,2	1,0
взять двумя руками полочку и расположить на подушке пресса	2,7	2,7	2	5,4	5,4
расправить полочку на подушке пресса	3,0	3,0	2	6,0	6,0
расправить подкладку под клапаном кармана	1,5	1,5	2	3,0	3,0
закрывать пресс, нажимая на кнопки двумя руками	0,9	0,9	2	1,8	1,8
приутюжить полочку	13,0	13,0	2	26,0	26,0
подойти ко второму прессу/перевернуть пресс на др. сторону	1,2	1,2	1	1,2	1,2
выправить клапаны, борта, выровнить рамку кармана	7,0	7,0	2	14,0	14,0
просушить полочку, включая вакуум-отсос, нажимая левой ногой на педаль	4,0	4,0	2	8,0	4,0
снять изделие с подушки пресса	0,9	0,9	1	0,9	0,9
левой рукой взять вешалку / с системой «ETON»	2,4	1,0	1	2,4	1,0
Одеть пальто на вешалку и повесить на кронштейн / системой «ETON»	3,9	2,0	1	3,9	2,0
ИТОГО	-	-	-	73,8	66,3

Таким образом, экономия времени составила 7,5 с., система "ETON" позволяет снизить вспомогательные операции примерно на 20%. В среднем, на данной секции при пошиве женского жакета выполняется 30 операций, в каждой операции время на вспомогательные операции составляют 5%. Следовательно, экономия времени с каждой операции составит 0,093 часа, т.к. операций 30, а средний разряд работников в данной бригаде 4ый (6605,06 руб.), то экономия заработной платы с каждого изделия составит 614,27 руб.

Внедрение новой системы позволит не только снизить себестоимость, повысить конкурентоспособность продукции, но и активизировать инновационную деятельность организации, которая является важнейшим фактором непрерывного совершенствования организации и повышения эффективности ее функционирования.

Список использованных источников:

1 Жаворонок, К.И. Сравнительный анализ структуры затрат швейных организаций / К.И. Жаворонок, Т.В. Касаева, Е.Ю. Вардомацкая // Материалы докладов XLIII научно-технической конференции преподавателей и студентов университета. УО "ВГУ". - Витебск.-2009.- С.69-70.

ЭКСПРЕСС-ОЦЕНКА ОСНОВНЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ

Жук Марина Викторовна ст. преподаватель кафедры экономики УО "ВГУ"

Важным элементом экономической работы любого субъекта хозяйствования является исследование основных показателей его деятельности. Такими показателями для экспресс-оценки могут быть себестоимость реализованной продукции (работ, услуг), выручка от реализации и, соответственно, прибыль либо убыток от реализации и др. (таблица 1). Анализ их динамики определяет дальнейшие направления детального изучения конкретных показателей.

Таблица 1 - Динамика основных экономических показателей

Показатели	2008 г.	2009 г.	Отклонение	Темп роста, %
Объем произведенной продукции, млн. руб.	51 317	32313	- 19004	62,97
Выручка от реализации продукции (без налогов), млн. руб.	44 763	37 396	- 7367	83,5
Себестоимость реализованной продукции, млн. руб.	37 365	35 117	- 2248	93,9
Прибыль от реализации, млн. руб.	7 398	2 279	- 5119	30,8
Материальные затраты, млн. руб.	20 570	12 911	- 7659	60,8
Затраты на оплату труда, млн. руб.	11 435	9 394	- 2041	82,2
Рентабельность продукции, %	19,8	6,5	- 13,3 п.п.	-
Рентабельность продаж, %	16,5	6,1	- 10,4 п.п.	-
Прибыль на 1 руб. материальных затрат, руб.	0,36	0,18	- 0,18	50,0
Среднесписочная численность ППП, чел.	1 562	1 267	- 295	81,1
Фонд рабочего времени, тыс. чел.-час	2 761	2003	- 758	72,5
Среднегодовая выработка, млн. руб. / чел.	28,66	29,52	+ 0,86	103,0
Среднегодовая зарплата, млн. руб. / чел.	8,75	8,96	+ 0,21	102,4

В исследуемой организации (машиностроение) отмечается резкий спад объема производства (- 37%), сопровождавшийся снижением материальных затрат (-39,2%) и затрат на оплату труда (-17,8%) при одновременном сокращении среднесписочной численности ППП. Выручка от реализации продукции уменьшилась более значительно (-16,5%) по сравнению с ее себестоимостью (- 6,1%), что обусловило падение прибыли от реализации на 69,2% и, соответственно, рентабельности продукции и продаж. Несмотря на сокращение фонда рабочего времени (- 27,5%) отмечается рост среднегодовой выработки (+3%) и среднегодовой зарплаты на таком же уровне, что является положительным моментом деятельности организации.

Анализ темпов роста элементов затрат позволяет определить, за счет чего произошло превышение темпов роста затрат над темпами роста выручки, и разработать соответствующие управленческие решения по экономии конкретного вида затрат (таблица 2).