# 

# Содержание

[Содержание 3](#_Toc217788764)

[Введение 4](#_Toc217788765)

[1. Производственная инфраструктура предприятия как объект исследования 4](#_Toc217788766)

[1.1. Понятие производственной инфраструктуры предприятия 4](#_Toc217788767)

[1.2. Снабженческо-сбытовая деятельность предприятия 6](#_Toc217788768)

[1.3. Организация ремонтного, энергетического и транспортного хозяйства предприятия 13](#_Toc217788769)

[2. Организация производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции» 19](#_Toc217788770)

[2.1. Основные технико-экономические показатели деятельности ООО «Омский завод консервированной продукции» 19](#_Toc217788771)

[2.2. Структура и особенности технологического процесса производства рыбных пресервов на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» 22](#_Toc217788772)

[2.3. Организация вспомогательных и обслуживающих хозяйств на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» 26](#_Toc217788773)

[3. Пути совершенствования организации производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции» 39](#_Toc217788774)

[3.1. Мероприятия по совершенствования организации производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции» 39](#_Toc217788775)

[3.2. Расчет экономической целесообразности мероприятия на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» 40](#_Toc217788776)

[Заключение 44](#_Toc217788777)

[Библиографический список 45](#_Toc217788778)

Приложение……………………………………….……………………………………46

# Введение

В условиях перехода российской экономики к рыночным отношениям, главным звеном экономики стала выступать предпринимательская деятельность. Основная цель любой предпринимательской деятельности -это получение прибыли. Ее достижение обеспечивается многими факторами, среди которых большое значение имеет производственная инфраструктура предприятия.

Без вспомогательного и обслуживающего хозяйства предприятие не может функционировать, а оптимизация организации производственной инфраструктуры влечет за собой эффективное и бесперебойное протекание процесса оказания услуг, выполнение работ и производство продукции.

Тема является актуальной, т.к. для каждого предприятия особую значимость имеет рациональная организация его производственной инфраструктуры, которая обеспечивает высокий уровень производственного процесса, поэтому вопросам организации производственной инфраструктуры уделяется много внимания.

Цель данной курсовой работы - исследование организации производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции», оптимизация их структуры.

Задачи работы: раскрыть понятие производственной инфраструктуры предприятия, рассмотреть ее составляющие, а также проанализировать, как организована инфраструктура на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» и предложить мероприятия, направленные на оптимизацию ее организации.

# 1. Производственная инфраструктура предприятия как объект исследования

## 1.1. Понятие производственной инфраструктуры предприятия

Результат деятельности предприятия во многом зависит от бесперебойного обеспечения его материалами, заготовками, инструментом, оснасткой, энергией, топливом, наладкой, поддержания оборудования в надлежащем состоянии и т.д., чем занимаются вспомогательные и обслуживающие хозяйства, которые в своей совокупности и представляют собой производственную инфраструктуру, или техническое обслуживание производства [1, с. 173].

Техническое обслуживание производства включает функции по обеспечению технического состояния средств производства и движение предметов труда в процессе изготовления продукции. Выполняя данные функции, производственная инфраструктура достигает свою главную цель-максимизация прибыли и обеспечение ритмичности основного производства. Дерево целей производственной инфраструктуры предприятия изображено на рисунке 1 [2, с. 12], который находится в приложении 7.

Производственная инфраструктура предприятия включает следующие хозяйства: ремонтное, энергетическое, инструментальное, транспортное, снабженческое, сбытовое и складское хозяйства. Состав и масштабы этих подразделений предприятия определяются особенностями основного производства, типом и размерами предприятия и его производственными связями с внутренней и внешней средой.

Инструментальные цехи и службы предприятия должны обеспечить основное производство инструментом и оснасткой высокого качества при минимальных издержках на изготовление и эксплуатацию. Посредством выполнение своих задач от данной службы зависит внедрение передовой технологии, механизация трудоемких работ, а также повышение качества изделий и снижение их себестоимости.

Транспортные, снабженческие и складские цехи и службы предприятия должны обеспечить своевременную поставку всех материальных ресурсов, их хранение и движение в процессе производства. От работы этих служб зависит ритмичность производственного процесса и экономичное использование материальных ресурсов.

Ремонтные цехи и службы предприятия должны обеспечить рабочее состояние технологического оборудования путем его ремонта и модернизации. От данной службы зависит длительность службы оборудования, величина потерь от простоев и общая эффективность работы предприятия.

Энергетические цехи и службы должны обеспечить предприятие всеми видами энергии и организовать рациональное ее использование. От работы этих цехов зависит уровень энерговооруженности труда и развитие прогрессивных технологических процессов, использующих энергию.

Состав производственной инфраструктуры отображен на рисунке 2 [2, с. 10].



Рис.2. Состав производственной инфраструктуры предприятия

Все вышеперечисленные цехи и службы своей деятельностью способствуют нормальной работе основного производства, не участвуя в создании основной продукции предприятия.

## 1.2. Снабженческо-сбытовая деятельность предприятия

К снабженческо-сбытовой деятельности можно отнести организацию материально-технического обеспечения производства, организацию сбыта продукции, организацию складского хозяйства, а также организацию инструментального хозяйства, т.к. данные подразделения предприятия связаны между собой.

Организация материально-технического обеспечения производства

Успешного деятельность предприятия определяется уровнем организации обеспечения его материально-техническими ресурсами, т.к. затраты на сырье и материалы очень велики и могут составлять до 70% от общих затрат предприятия на производство и реализацию продукции.

Материально-техническое обеспечение производства (МТОП) - это закупка материально-технических ресурсов с целью удовлетворения потребности предприятия в необходимых ему средствах производства.

Служба МТОП выполняет следующие функции [3, с. 201]:

- планирование потребности в материальных ресурсах, которое рассчитывается по следующим формулам:

, (1)

где *Мп.п-* потребность в материалах для выполнения производственной программы, *N—* норма расходов материалов на одно изделие, *К, -* количество изделий, которое нужно изготовить, *п-* номенклатура изделий, изготавливаемых из данного вида материалов.

, (2)

где  - потребность каждого цеха в определенном материале, *Q-* установленный на плановый период объем производства;

- изыскание источников удовлетворения этих потребностей;

- обоснование форм снабжения предприятия, которые могут быть в виде аукционов, конкурсов; товарно-сырьевых бирж; спонсорства; прямых связей с поставщиком; собственного производства;

- нормирование запасов материальных ресурсов, которые могут рассчитываться по формулам:

З = Зт +Зст+Зс,(3)

где *3-* общая норма производственных запасов по всем видам материальных ресурсов в сутках; *Зт*, *Зст*, *Зс -* запасы текущие, страховые и сезонные соответственно;

- оформление договоров с поставщиками;

- организация завоза, хранения, учета и выдачи материальных ресурсов.

Организация снабжения материальными ресурсами может быть централизованной, децентрализованной и смешанной.

При централизованных закупках все функции снабжения сосредотачиваются в одном отделе. Преимущества данного варианта: разнообразные льготы при закупке, контроль за выполнением обязательств упрощается, снижаются общие издержки на снабженческий процесс, экономия на исследованиях рынка, возможность иметь достоверную информацию о нем, профессиональное принятие решений квалифицированными специалистами и экономия времени.

При децентрализованном снабжении служащие производственных подразделений самостоятельно совершают закупки. Преимуществом данного варианта закупок является экономия времени благодаря отсутствию делегирования полномочий.

Смешанные вариант закупок используют крупные предприятия с диверсификацией производства, территориально- удаленными друг от друга производствами. При этом производственные подразделения приобретают материальные ресурсы самостоятельно, а отдел снабжения на уровне предприятия вырабатывает единую политику закупок, осуществляет объемные закупки, контролирует и координирует данный процесс.

Рациональное снабжение предприятия всеми материальными ресурсами способствует повышению эффективности его работы, росту производительности труда, экономии материальных ресурсов, а следовательно обеспечивает снижение себестоимости продукции, рост прибыльности и рентабельности предприятия.

Организация сбыта продукции

Процесс производства продукции заканчивается ее сбытом, который является показателем эффективности деятельности предприятия.

Организация сбыта - это планомерная работа предприятия по реализации готовой продукции [7, с. 171]. В рамках отдельного предприятия сбыт функционирует как самостоятельный процесс поставок продукции потребителям.

Роль органов сбыта велика, т.к., размещая заказы между цехами, они принимают участие в загрузке производственных мощностей этих цехов и формировании производственной программы предприятия.

Сбытовая политика основывается на результатах маркетинговых исследований, которые способствуют эффективному планированию ассортимента продукции.

Существуют три основных метода сбыта, который определяет длину канала сбыта и затраты на его прохождение [4, с. 312]:

1. прямой сбыт: производитель продукции непосредственно имеет коммерческие отношения с потребителем. Достоинства данного метода в том, что достигается полный контроль за ведением торговых сделок, дает возможность хорошо изучить рынок своих товаров и наладить прочные связи с основными потребителями. Недостатки: недостаточный профессионализм производителя продукции не может ускорить окупаемость затрат и оборачиваемость средств.
2. косвенный сбыт: производитель использует услуги независимых посредников. Реализация данного метода сбыта может быть:

* интенсивный сбыт: реализация продукции через большое количество  
  разных посредников;
* эксклюзивный сбыт: реализация продукции через одного посредника.  
  Имеющего исключительное право на реализацию данного товара;

- селективный сбыт: реализация продукции через выбранного ограниченного числа посредников в зависимости от возможности обслуживания и ремонта продукции, уровня подготовки персонала,  
характера клиентуры.

3. комбинированный сбыт: производитель использует услуги организаций со смешанным капиталом в качестве посредников.

Варианты каналов сбыта предприятием бывают четырех видов:

1. производитель - потребитель;
2. производитель - оптовый посредник- потребитель;
3. производитель - оптовый посредник- розничный посредник-  
   потребитель;
4. производитель - оптовый посредник- мелкооптовый посредник-  
   розничный посредник- потребитель.

Организация складского хозяйства

Складское хозяйство является одной из важнейших частей предприятия, т.к. все виды ресурсов проходит через склады.

Склад — специально выделенное и обустроенное одно или несколько помещений и прилегающая к ним территория, где осуществляется приемка, размещение и хранение товаров, а также подготовка их к потреблению и продаже потребителям [8, с. 36].

Складирование- это эффективное средство управления запасами и продвижения материальных потоков в цепи поставок предприятия.

Основные задачи складского хозяйства [1, с. 111]: обеспечение сохранности материальных ценностей на складах; организация планомерного, бесперебойного, комплектного снабжения цехов и участков материальными ресурсами; подготовка материалов к непосредственному их потреблению; ведение учета и контроля запасов.

Организация складских операций включает в себя следующие основные элементы:

1. Приемка материалов. Она бывает количественная и качественная. В  
приемке участвуют работники складов и специалисты, имеющие дело с  
принимаемыми ценностями.

1. Хранение материальных ценностей. Каждая группа материальных  
   ценностей хранится на определенном месте. При этом должны  
   обеспечиваться удобство выполнения приемных, отпускных операций;  
   максимальная механизация, автоматизация перемещений; сохранность  
   количества и качества; противопожарная безопасность; легкость проверки  
   качества и количества; полное использование площади складских  
   помещений.
2. Учет материальных ценностей отражает их приход - расход, а также  
   наличие. Учет материалов ведется на карточках, которые открываются для  
   материала каждого вида. В них отражают величину максимального,  
   минимального и страхового запасов, наличие поступление и расход.
3. Контроль работы складов проводится бухгалтерией предприятия по  
   приходно-расходным и учетным карточкам.

Задачи контроля складских операций [7, с. 180]: 1) выявление и пересечение сверхлимитной выдачи материальных ресурсов цехам; 2) обеспечение правильного учета движения материальных ресурсов по складам; 3) обеспечение своевременной выдачи материалов; 4) проверка правильности установленных размеров страховых запасов, точек заказа, максимальных заказов; 5) определение причин и размеров потерь материальных ресурсов на складах.

Организация отпуска материальных ценностей может быть:

- активной: на складе заранее подготавливают материалы и доставляют их в цех к рабочим местам по графику на своем транспорте (крупносерийное, массовое производство)

- пассивной: на складах получают товары и материалы по материальным требованиям или по лимитным картам и самостоятельно доставляют в цех (единичное, мелкосерийное производство).

Площадь склада делится на грузовую, или полезную, которая занята материальными ценностями; оперативную, которая предназначена для приемки-отгрузки сортировки и т.п.; конструктивную, которая приходится на лестницы, колонны и т.д.

Коэффициент полезного использования площади склада (*Кп.и*)-важный показатель эффективности использования складских помещений [3, с. 220]:

, (4)

где *Snол, So6щ* - полезная и общая площадь соответственно.

Для материалов, хранящихся на стеллажах, *Кп.и*=0,3-0,4, а полезная площадь рассчитывается:

*Snол,= Sсmncm*,(5)

где *Scm-* площадь, занимаемая одним стеллажом; *пст-* количество стеллажей.

, (6)

где *Зст* -максимальный запас материалов на стеллажах; *V-* объем стеллажа; *К3* - коэффициент заполнения объема стеллажа; *qM -* плотность материала.

Автоматизированные склады стали все больше распространяться в последнее время. В них используется принцип механизации и автоматизации.

Организация инструментального хозяйства предприятия

От правильности организации инструментального хозяйства в значительной степени зависят успех работы всего предприятия, качество продукции, ритмичность работы и рентабельность.

Основные задачи инструментального хозяйства [5, с. 217]: своевременное и бесперебойное обеспечение цехов и рабочих мест качественным оснащением; повышение качества оснащения и рациональной его эксплуатации; снижение затрат на изготовление, приобретение, хранение и эксплуатацию оснащения; организация восстановления инструмента; ремонта оснастки и мерительного инструмента.

Состав инструментального хозяйства зависит от типа производства и размера предприятия.

Организация эксплуатации инструмента является основной задачей инструментального хозяйства, которая зависит в первую очередь от организации работы ЦИК и РИК.

Выдача инструмента производится по различным системам. Дорогостоящий инструмент долговременного пользования выдается рабочим по разрешению мастера участка, записывается в инструментальную книжку. Инструмент кратковременного пользования выдается по одно-, двухмарочной системе или системе письменных требований.

Одномарочная система: рабочему выдаются марки с его табельным номером, что записывают в инструментальной книжке. Получая инструмент, рабочий сдает марку в РИК, которую кладут в ячейку взятого инструмента или вешают на доску с табельными номерами рабочих.

При двухмарочной системе вводятся марки с индексом инструмента. Получая инструмент, рабочий сдает свою марку в РИК, которую кладут в ячейку взятого инструмента, а марку с номером инструмента вешают на доску с табельными номерами рабочих.

Система письменных требований: у рабочего есть книжка с отрывными бланками-требованиями, в которые он пишет нужный ему инструмент и отправляет в РИК. Выдавая инструмент, требование кладут в картотеку табельными номерами рабочих.

Система обеспечения рабочих мест может быть активной (инструмент подается, возвращается вспомогательными рабочими) и пассивной (основные рабочие получают и сдают инструмент в РИК).

Для пищевой промышленности номенклатура инструмента не очень большая, поэтому распространенным методом определения потребности в инструменте является метод расчета по нормам оснастки [6, с. 230]:

Пи=ФВэф/Тиз.и***,*** (7)

где *ФВэф-* эффективный фонд времени работы оборудования в плановом периоде (ч); *Тиз.и-* срок службы инструмента до полного его износа (ч); *пi* число инструментов, которые должны одновременно находится на одном рабочем месте (i); *P-* число рабочих мест, одновременно использующих данный инструмент.

## 1.3. Организация ремонтного, энергетического и транспортного хозяйства предприятия

Ремонтное, энергетическое и транспортное хозяйства являются незаменимыми службами предприятия, без которых невозможен основной производственный процесс.

Организация ремонтного хозяйства

В процессе эксплуатации техническое оборудование подвергается физическому и моральному износу и требует постоянного технического обслуживания.

Ремонт - комплекс операций по восстановлению исправности оборудования или его частей путем замены или восстановления неисправных деталей [7, с. 165].

Основные задачи ремонтного хозяйства: 1) поддержание технологического оборудования в эксплуатационной готовности и его обновление; 2) увеличение сроков эксплуатации оборудования без ремонта; 3) совершенствование организации и повышение качества оборудования; 4) снижение затрат на ремонт и технического обслуживания оборудования.

Основной объем ремонтных работ выполняет ремонтно-механическая служба (РМС). В зависимости от соотношения объемов работ РМС и цеховых ремонтных служб различают три формы организации ремонта [9, с. 71]:

1. Централизованная структура: все виды ремонта выполняются специализированными подразделениями, что улучшает качество обслуживания, поднимает производительность труда, снижает себестоимость работ.
2. Децентрализованная структура: все виды ремонта выполняются  
   ремонтными подразделениями, входящих в состав производственных цехов.

3. Смешанная структура: обслуживание и текущий ремонт выполняются ремонтными подразделениями основных цехов, а капитальный ремонт - специализированным ремонтным цехом.

Существует два метода осуществления ремонтных работ без полной остановки производства:

- агрегатный метод: отдельные единицы оборудования оправляются в ремонт, вместо которых устанавливаются запасные (при большом числе единиц оборудования).

- последовательно-агрегатный метод: отдельные единицы оборудования отправляются в ремонт и заменяются запасными не одновременно, а последовательно во время перерывов в работе оборудования (при оборудовании, имеющем ряд конструктивно обособленных элементов).

Наиболее эффективной формой организации ремонта оборудования является система планово-предупредительного ремонта (ППР), при которой ремонт оборудования носит предупредительный характер. Оборудование ремонтируется в определенной последовательности, в установленные сроки, не дожидаясь момента полного выхода из строя.

В систему ППР включаются [6, с. 240]:

1) Межремонтное обслуживание оборудования предполагает  
тщательно организованный уход за оборудованием, наблюдение за его  
работой и состоянием, своевременную регулировку и наладку, устранение  
мелких неисправностей. Межремонтный период рассчитывается по формуле:

*tмр=Tp.ц/(nT+nС +1)*,(8)

где *Трц-* длительность ремонтного цикла; *пТ,пС-* количество текущих и средних ремонтов в течение ремонтного цикла.

2) Периодические осмотры, промывка оборудования и т.п. Межосмотровый период рассчитывается так:

*tмо=Tp.ц/(nT+nС + nО +1)*, (9)

где *пО-* количество осмотров в течение ремонтного цикла.

3) Ремонтные работы проводятся по всем видам основных фондов. Бывают текущими (минимальный по объему ремонт - регулировка механизмов), средними (частичный разбор оборудования, замена деталей), капитальными (полная разборка и ремонт базовых деталей).

Система ППР предупреждает возможность случайного выхода оборудования из строя, позволяет ремонтировать его в кратчайшие сроки, сокращает стоимость ремонта и улучшает его качество.

Организация энергетического хозяйства

Еще одной важной составляющей производственной инфраструктуры предприятия является энергетическое хозяйство, основными задачами которого являются [5, с. 257]: 1) бесперебойное снабжение предприятия всеми видами; 3) внедрение новейшей энергетической техники и наиболее полное использование мощностей энергоустановок; 4) повышение производительности труда и снижение себестоимости энергетической продукции; 5) наблюдение и контроль за выполнением в цехах правил эксплуатации энергетического оборудования; 6) организация техосмотров и ремонта энергетического оборудования.

Основные виды энергии на промышленном предприятии: электрическая энергия, тепловая и химическая энергия твердого, жидкого и газообразного топлива, тепловая энергия пара и горячей воды, механическая энергия. Доля в себестоимости продукции данного вида затрат составляет около 25%.

По характеру использования энергия подразделяется на силовую (приводит в движение технологическое оборудование), технологическую (изменяет свойства и состояние материалов), производственно-бытовая (идет на освещение, вентиляцию, отопление).

В зависимости от источников получения энергоресурсов энергоснабжение может быть организовано в трех формах:

- внешнее, т.е. полное удовлетворение потребностей предприятия в энергии всех видов посредством закупок у специализированных поставщиков и посредников энергоснабжения;

- внутреннее, т.е. предприятие имеет технические возможности и считает экономически целесообразным самому вырабатывать энергию всех видов;

- смешанное (комбинированное), т.е. часть энергоносителей предприятие получает со стороны, а другую часть - производит само. Такая форма в настоящее время получила большее распространение.

Каждое предприятие ведет учет всех видов энергии. Общая потребность предприятия в электроэнергии определяется по формуле [3, с. 245]:

, (10)

где *Впл* - плановый выпуск продукции в натуральном (стоимостном выражении (ед., руб.); *Рпл-* плановая норма расхода электроэнергии на единицу продукции (кВтч); *Эвсп* - расход энергии на вспомогательные нужды (кВтч); *Эст-* планируемый отпуск электроэнергии на сторону (кВтч); *Эпот-*планируемые потери электроэнергии в сетях (кВтч).

Организация транспортного хозяйства

Работа любого современного промышленного предприятия невозможна без правильно организованной транспортной службы. Транспортные операции являются частью производственного процесса, и работа транспортной службы определяет во многом длительность производственного цикла, качество и себестоимость продукции. Затраты на эти виды работ составляют 3-10% в себестоимости продукции.

Задачами транспортного хозяйства являются [1, с. 351]: 1) механизация и автоматизация погрузочно-разгрузочных работ; 2) наиболее быстрое перемещение предметов труда, топлива, готовой продукции; 3) эффективное использование транспортных средств; 4) снижение себестоимости транспортных операций; 5) постоянное поддержание транспортных средств в рабочем состоянии; 6) обеспечение сохранности перемещаемых грузов.

Транспортное хозяйство предприятия делится на общезаводское, которое включает транспортные магистрали (рельсовые пути), объекты транспортной инфраструктуры (боксы для хранения техники, центры хранения, ремонта транспортной тары), подвижный состав и тяговые средства (прицепы, автомобили); цеховое транспортное хозяйство (конвейеры).

Движение грузов на территории предприятия отображают на схеме грузопотоков, которая помогает выявить и устранить пересечения, возвратные и встречные потоки грузов. Сократить маршрут движения грузов.

Межцеховые перевозки могут быть [5, с. 270]:

1. маятниковые маршруты на рисунке 3.

Двустороннее

А

Б

Веерное

Г

В

А

Б

Движение с грузом

Движение без груза

Одностороннее

А

Б

Рис. 3. Варианты маятникового движения

2) кольцевые маршруты: обслуживание ряда пунктов, связанных последовательной передачей грузов (рисунок 4).

Б

В

А

Склад

Д

Г

Рис. 4. Схема кольцевого маршрута

3) циклические маршруты: обслуживание большого числа пунктов на обширной территории; совокупность связанных между собой замкнутых кольцевых маршрутов, оснащенных пунктами передачи грузов с одного кольца на другое.

Наиболее экономически целесообразным является маятниковые двусторонние маршруты, поскольку они исключают пробег транспортного средства порожняком.

В пищевой промышленности грузопотоки относительно устойчивы, что позволяет организовать перевозку грузов по постоянным маршрутам, а движение транспортных средств - по постоянному графику.

Диспетчеризация обеспечивает четкую работу транспортной службы и заключается в составлении графиков и сменно- суточных заданий по перевозке, оперативном управлении и контроле за их выполнением.

# 2. Организация производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции»

## 2.1. Основные технико-экономические показатели деятельности ООО «Омский завод консервированной продукции»

Омский завод консервированной продукции был создан 03.09.1996 года на бывшей Кировской базе Омского областного потребительского союза. В период начала перестройки база обанкротилась и несколько лет являлась бесхозной. После этого брошенное хозяйство реанимировала группа энтузиастов, которые инвестировали определенные средства и организовали производство по переработке рыбы.

В 2001 году Омский завод консервированной продукции (ОЗКП) распался на два предприятия, одним из которых и является собственно ОЗКП. Предприятие стало держателем всего имущественного комплекса, из которого сформирован уставный капитал в сумме 17751049 рублей (приложение 1). Перечень имущества приведен в приложении 2. Помимо этого была произведена независимая оценка ОЗКП оценочной фирмой ЭККО – в 140000000 рублей.

Назначение предприятия ОЗКП - это производство продуктов питания из морепродуктов.

Существующее производство находится по адресу ул. 3 Автомобильная, 3. Филиал данного предприятия - ул. Суровцева, 28.

ОЗКП помимо производства занимается торговлей сырьем и готовой продукцией, оказанием услуг по изготовлению оборудования, различных деталей, по передаче различных видов энергии, а также транспортных услуг, сдачей в аренду оборудования и недвижимости.

ОЗКП являлось арендодателем для таких производственного предприятия ООО «Любинский завод пива и кондитерских изделий» - с 2001 года по 2007 год и является арендодателем с 2007 года для производственного предприятия ООО НПФ «Внедрение».

Группа предприятий Омский консервированный продукт помимо производства занимается торговлей сырьем и готовой продукцией, оказанием услуг по изготовлению оборудования, различных деталей, по передаче различных видов энергии, а также транспортных услуг, сдачей в аренду оборудования и недвижимости.

Производство и реализацию продукции осуществляет ООО НПФ «Внедрение». Таким образом, ОЗКП и ООО НПФ «Внедрение» представляют корпоративное объединение.

Основное производство ОЗКП находится в Кировском административном округе города Омска. Торговые точки имеются в речном порту, на Куйбышевской базе, на Третьем разъезде, на Универсальной базе, в городке Нефтяников и на Левобережном рынке, таким образом охватывая весь город.

Филиал данной организации Нева-Фиш находится в Санкт-Петербурге и занимается продажей готовой продукции, а также ее частичным производством.

По данным экономического комитета Омской области за 2006 год продукция корпорации занимала 43% доли рынка, в 2008 году она снизилась до 33% в связи с появлением новых конкурентов.

Для характеристики предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции» нужно рассмотреть его основные технико-экономические показатели, которые представлены в таблице 2.

Для дальнейшей характеристики предприятия также понадобится структура его подразделений, данная в приложении 3. Месячный фонд оплаты труда и численность работников по категориям даны в приложении 6.

Таблица 2

Основные технико-экономические показатели предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции»



Исследуя данную таблицу, можно сделать вывод о росте объемов товарооборота: по сравнению с 2006 г. в 2007 г. товарооборот увеличился на 22926,981 тыс. руб., что составило 28,75%. Это связано с увеличением численности персонала (на 27,17%) Показатель выработки в 2006 г., сравнивая с 2006 г., увеличился на 2,77 тыс. руб. Этому послужило причиной переход на более прибыльный вид продукции, а также применение новой техники и технологий в связи с выпуском нового вида продукции.

По данной таблице можно сделать вывод об увеличении объема выпускаемой продукции в 2006 г. по сравнению с 2007 г. на 145,335 тонн. Соответственно, темп прироста составил 8,88%. Это можно объяснить усовершенствованием техники и технологии в 2007 г. по изготовлению продукции, а также увеличением численности рабочих. Рассматривая показатели выработки на человека в динамике за 2 года, можно увидеть тенденцию к снижению (на 0,65 тонн). Однако себестоимость продукции возросла на 26,61%. Это объясняется тем, что предприятие перешло к изготовлению новой продукции, требующей больших трудозатрат, однако, оправдывающей себя с точки зрения прибыльности.

Рассматривая табличные данные, можно сделать вывод, что месячный фонд оплаты труда также увеличился по сравнению с 2007 годом на 39,72%, что связано с повышением численности персонала. Прибыль данного предприятия в 2007 г. также повысилась на 750 тыс. руб. по сравнению с 2006 г., что составляет 3,95%. Это объясняется расширением производства, использованием новой техники и технологий, а также свидетельствует о правильной производственной стратегии предприятия в целом. Заметен рост рентабельности предприятия на 7,09%, что говорит о повышении прибыльности данного бизнеса.

Чтобы рассматривать организацию производственной инфраструктуры предприятия, нужно сначала выяснить особенности технологического процесса данного предприятия.

## 2.2. Структура и особенности технологического процесса производства рыбных пресервов на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции»

Особенности технологического процесса заключаются в следующем: для приготовления пресервов используют полуфабрикат, приготовленный из свежемороженой рыбы, простого, пряного и специального посолов. Массовая доля жира в мясе сельди должна быть не мене 6%. Допускается использовать полуфабрикат с механическими повреждениями, но по остальным показателям соответствующий первому сорту.

Производственный процесс состоит из следующих этапов:

1. Мойка рыбы полуфабриката: моют пресервы в солевом растворе для удаления загрязнений, потом выдерживают 20-30 минут для стекания влаги. Мойка рыбы помогает обеззаразить полуфабрикат и предотвратить отравление покупателей;
2. Сортирование: полуфабрикат сортируют в соответствии с требованиями технических условий. Разную по величине рыбу разделяют на полуфабрикаты для разных видов продукции. Данное сортирование облегчает дальнейшую работу;
3. Разделка рыбы (на обезглавленную, тушку, филе): при разделке рыбы на тушку удаляют голову поперечным срезом касательно жаберной крышки, киль брюшка, плавники, чешую, внутренности.

Кусочки рыбы с кожей и костью готовят порционированием тушки на поперечные куски.

При разделке на филе тушку разрезают ровным срезом на две продольные половинки вдоль позвоночника, удаляют позвоночные и реберные кости, обрезают киль брюшка, снимают кожу.

При разделке на филе-кусочки филе разрезают на поперечные куски шириной, равной высоте банки.

При разделке на филе-ломтики филе разрезают поперек наклонным срезом к внутренней части на равные ломтики, толщина которых для лососевых рыб 2-4 мм, для остальных рыб – 3-5 мм;

1. Сортирование филе: отбирают кусочки филе нестандартной разделки и направляют на изготовление «Закусок». Сортирование филе обеспечивает избежание брака – некрасивых кусочков филе;
2. Мойка (обезглавленной рыбы, тушек, теши, молок, ястыков икры): разделанные тушки, молоки, ястыки икры, кусочки филе нестандартной разделки моют в проточной воде непродолжительное время во избежание обводнения мяса рыбы. Затем полуфабрикат обсыхает 5 минут. Мойка нужна для удаления остатков внутренностей, крови, что приводит к повторному удалению вредных веществ;
3. Порционирование (тушек на кусочки; филе на кусочки, ломтики): промытую рыбу режут на куски зависимости от размера банки и снова ополаскивают. После отбраковывают не соответствующие по размерам и форме куски для изготовления «Закусок».

Разделанный полуфабрикат промывают в солевом растворе до полного удаления чешуи, внутренностей и сгустков крови. После чего 20-30 минут стекает влага. Филе, филе-кусочки, филе-ломтики не моют.

Дл уплотнения мяса рыбы и снижения потерь при порционировании филе выдерживают в уксусно-солевом растворе 20 минут. После этого с филе снимают кожу;

1. Порционирование на кусочки филе нестандартной разделки: отбракованные кусочки филе для изготовления «Закусок» измельчаются на одинаковые кусочки. Это нужно для того, чтобы закуска была однородной;
2. Измельчение на волчке ястыков икры: ястыки с икрой сельди измельчают на волчке с диаметром решетки 3 мм для того, чтобы икра получилась однородной, не было слипшихся кусочков. Это способствует равномерному просаливанию икры и ее презентабельному виду;
3. Приготовление пряных отваров: сначала подготавливают материалы (компоненты) такие, как томатная паста, сахар-песок, соль поваренная, перец молотый черный, уксус яблочный и т.п. После приготавливают раствор бензойнокислого натрия, смешивают нужные для данного вида продукции компоненты и приготавливают пряные отвары, из которых в дальнейшем будут изготавливаться различные заливки;
4. Приготовление соусов (заливок) и гарниров: охлажденные пряные отвары смешивают с определенным количеством масла, уксуса, добавляют различные добавки (морковь, лук, чеснок, лимон и т.п.), а также соль и сахар и оставляют эту смесь на некоторое время, чтобы все пропиталось. В зависимости от соуса получается определенный вкус рыбы, поэтому это очень важный этап приготовления продукции. Главное – соблюдать соотношение пряностей, соли и сахара, иначе может получиться брак.
5. Подготовка тары: полиэтиленовую тару нужных размеров и формы стерилизуют. Это необходимо для удаления микроорганизмов, которые могут испортить фасованную продукцию, уменьшить ее срок годности, отравить покупателя.
6. Фасование: порционированную рыбу укладывают в банки в зависимости от вида продукции: рулетиками, ломтиками по кругу или просто вдоль банки плотно друг к другу. Грамотное фасование придает отличный вид продукции, что сразу обращает взгляд покупателя.
7. Заливка: фасованную рыбу заливают определенным соусом. При этом нужно следить, чтобы заливка равномерно заполнила всю тару. При правильной заливке вся рыба промаринуется одинаково, что повышает ее качество.
8. Укупорка банок: в прошедшие контроль на отсутствие механических повреждений банки фасуется рыба и производится ее заливка, после чего банки герметично закрываются специальной установкой. После укупорки банки проверяются на герметичность, чтобы банка самопроизвольно не вскрылась и туда не попал воздух, который испортит продукцию.
9. Мойка: после укупорки и контроля банок производится их мойка и протирка с целью удаления остатков соуса, грязи после укупорки. Это обеспечивает надежность прикрепления этикетки.
10. Этикирование: на определенный вид продукции наносится с помощью прибора своя этикетка, которая потом протирается. На этикетке указывается срок годности, дата выпуска, состав, масса, условия хранения, название продукции, название и адрес предприятия, эмблема, которые должны привлечь и информировать покупателя о данном виде продукции.
11. Упаковывание: укупоренные, этикетированные банки упаковывают по несколько штук в картонные коробки или полиэтилен в зависимости от заявки. Упаковывание облегчает подсчет и перевозку продукции.
12. Созревание: упакованную продукцию перевозят в камеры созревания, где рыба маринуется и доходит до готовности в банках. Это завершающий этап приготовления продукции.
13. Хранение: готовую продукцию перевозят на склады хранения, откуда она уже отправляется на продажу.

Оборудование, применяемое на каждой операции производственного процесса, а также затраченное время на каждую операцию отображает технологическая карта, представленная в таблице 3, данной в приложении 8.

По данной таблице можно сделать вывод, что оборудование используется универсальное, что обусловлено крупносерийным типом производства. Также стоит отметить, что для данных операций не требуется профессиональная подготовка, и, следовательно, на данном производстве работают в основном малоквалифицированные рабочие.

Особенности технологического процесса обуславливает также особенности в организации производственной инфраструктуры предприятия.

## 2.3. Организация вспомогательных и обслуживающих хозяйств на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции»

ООО «Омский завод консервированной продукции» является предприятием с крупносерийным типом производства, при этом, в номенклатуре выпускаемой продукции (приложение 4) имеются позиции, выпускаемые мелкой серией и массовые.

На предприятии используется параллельно-последовательный тип движения предметов труда по рабочим местам. Данному предприятию присуща предметная форма организации производства.

На данном заводе установлен режим труда, который характерен для большинства предприятий, т.е. пятидневная рабочая неделя с восьмичасовым рабочим днем.

Работники предприятия стимулируются следующими способами: премиями, добавками, путевками на базу отдыха «Политотдел», а также абонементами в бассейн «Шинник». Также отличившимся работникам выдают почетные грамоты и благодарственные письма.

На данном предприятии существует ряд особенностей его производственной инфраструктуры, которая, как было сказано выше, включает обслуживающие и вспомогательные хозяйства. Рассмотрим каждое из этих хозяйств подробнее.

Организация материально-технического снабжения ООО «Омского завода консервированной продукции»

В соответствии с прилагаемой структурной схемой управления отдел снабжения подчиняется непосредственно директору предприятия и состоит из трех менеджеров и двух экспедиторов, совмещающих обязанности водителей.

Задача этой группы – это обеспечение материально-техническими средствами всех подразделений, а производство – сырьем.

Отдельная группа, состоящая из двух менеджеров, занимается только поставкой свежемороженой рыбы для производства и для продажи.

Снабжение производства централизованное: все подразделения сдают заявки в отдел снабжения, которые делает закупки. Сырье и материально-технические средства отделом снабжения приходуются на соответствующие склады, подчиняющиеся заместителям директора по коммерции (для свежемороженой рыбы – склады-холодильники) и по общим вопросам (склад материально-технический), затем по накладным выдаются по назначению в зависимости от производственной программы на определенный период времени.

Для того чтобы снабжение производства было обоснованным, планируют месячную потребность цехов в сырье и вспомогательных материалах. Таблица 4 отображает изменение месячной потребности в сырье и материалов рыбного цеха (приложение 9).

Исследуя данную таблицу можно сделать вывод, что потребность в сырье и вспомогательных материалах основного производства увеличилась, что объясняется увеличением объемов производства. В большей мере увеличение потребности произошло в сельди, соли помола № 2 и горбуши соответственно на 200 кг, 30 кг и 20 кг. Новым используемым материалом стали маринованные грибы - это объясняется развитием технологии приготовления гарниров, маринадов. Также стоит отметить увеличение стоимости сырья и материалов на 15442 руб. (0,43%), что можно объяснить не только увеличением объемов производства, но и повышением цен на определенные продукты.

Также отдел снабжения должен рассчитывать оптимальную величину запасов. запасы материальных ресурсов обозначены в таблице 5.

Таблица 5

Месячный запас рыбы, тонн



По данной таблице можно сделать вывод, что месячный запас рыбы увеличился на 31,58 %, т.к. возросла потребность в рыбе. Больше всего увеличился сезонный запас (на 40 %), что объясняется большими продажами свежемороженой рыбы.

Не портящееся сырье – тара, этикетки – могут иметь большой запас. Запас этикеток зависит от объема заказов. Тара же , хоть и не портится, но запасы ее, как правило, не превышают месяца из-за сложностей, связанных с ее хранением, необходимостью проводить дезинфекцию после определенного срока хранения.

Организация сбыта продукции ООО «Омского завода консервированной продукции»

Сбытом продукции занимается отдел сбыта, в подчинении у которого склады готовой продукции, торговые агенты, менчендайзеры.

Отдел сбыта состоит из четырех подразделений:

- торговля свежемороженой рыбой и другой рыбной продукцией, произведенной на предприятии;

- торговля кондитерской продукцией;

- торговля пивом и безалкогольной продукцией;

- поставка продукции по выигранным тендерам (государственные заказы).

Поставка продукции осуществляется собственным транспортом со складов, находящихся на территории завода, а также с удаленных складов (Куйбышевская база, г. Тара, г. Барабинск, п. Любинский).

Основными методами сбыта являются прямой сбыт (продукцию продают прямо со склада), а также косвенный интенсивный сбыт через широкую сеть магазинов и супермаркетов: Лента, АТ Маркет, Континент, Океан, Холидей и др. В настоящее время продукция данного предприятия поступает в 158 розничных предприятий, в том числе:

Гипермаркеты – 3;

Сетевые магазины – 134;

Одиночные супермаркеты – 21.

Продукция ОЗКП ориентирована на покупателей класса «эконом».

Степень интенсивности сбыта отражает рисунок 5 (приложение 10).

Данный рисунок показывает, что продукция ОЗКП больше всех представлена в АТ-маркете и меньше всего – в Асторе. Хотя в общем сбыт продукции средний.

Организация складского хозяйства ООО «Омского завода консервированной продукции»

Складское хозяйство является неотъемлемой частью предприятия, его деятельность оказывает влияние на работу компании в целом, позволяет обеспечить успешное выполнение основных производственных задач, достичь более оптимального уровня в обслуживании клиентов, хранении и транспортировки товара.

По своему назначению предприятие располагает следующими помещениями:

1. склад хранения свежемороженой рыбы при минусовых температурах от минус 16 С.
2. склад готовой рыбной продукции для комплектации и отправки клиентам.
3. центральный склад товарно-материальных ценностей, сырья, комплектующих упаковочных материалов.

Для определения эффективности использования складских помещений нужно рассмотреть таблицу 6.

Таблица 6

Показатели, характеризующие складское хозяйство



По данной таблице можно сделать вывод, что площадь складов используется эффективно. Стоит отметить, что коэффициент полезного использования площади склада свежемороженой рыбы очень большой (0,83) – это объясняется тем, что стеллажи с одинаковой рыбой стоят вплотную, а также в помещении только один большой проход для проезда погрузчика.

Склады хранения свежемороженой рыбы имеет подъездные железнодорожные пути, что позволяет завозить продукцию в них по принципу «вагон-склад». Такой метод выгрузки значительно сохраняет время транспортировки продукции к потребителю.

Складские помещения глубокой заморозки высокопроизводительным холодильным оборудованием финского производства.

Межскладские перевозки, а также перевозки и перемещение грузов внутри складов осуществляются при помощи автопогрузчиков. Автопогрузчики внутри складских помещений могут быть как электрическими, так и аккумуляторными, вне помещений – механические и дизельные. Транспортные средства, относящиеся к складскому хозяйству, отображены в таблице 7.

Таблица 7

Автопогрузчики складского хозяйства, шт.



Данная таблица показывает, что прирост автопогрузчиков за 2007 год составил 37,5 %. Это объясняется ростом объема производства продукции за 2007 г. При этом стоит заметить, что количество механических дизельных погрузчиков удвоилось.

Для незначительных перемещений внутри склада с учетом возникающих рабочих ситуаций в процессе погрузо-разгрузочных работ склады оснащены дополнительно гидравлическими тележками.

Организация работ на складе осуществляется кладовщиками и грузчиками. Они ведут приемку товара, размещение, формируют срочные перевозки, обеспечивают сохранность и контроль остатков товарно-материальных ценностей для точного складского учета. Также их задача заключается в подборке продукции для клиентов, оформлении необходимой товаросопроводительной и складской документации. Работники склада отвечают за быстроту подбора заказа, погрузку продукции и за обслуживание на высоком уровне.

Складские помещения, используемые под хранение товарно-материальных ценностей, оснащены системами оповещения и сигнализации в целях решения вопросов об их охране.

Организация инструментального хозяйства ООО «Омского завода консервированной продукции»

На предприятиях пищевой промышленности инструментальное хозяйство развито очень слабо по сравнению с машиностроением, т.к. данное производство использует очень узкую номенклатуру инструментов и приспособлений для производственного процесса. Основным инструментом для производства рыбы является разделочный нож, который надо регулярно затачивать, а при поломке заменять новым. Расчет месячной потребности в разделочных ножах отображен в таблице 8.

Хранение и учет инструмента происходит в самом перерабатывающем цехе. Через каждые 10 дней все ножи отправляют на заточку и вместо них раздают заточенные. Каждый поломанный нож заменяется новым только при предоставлении сломанного ножа, чтобы исключить кражу инструмента.

Таблица 8

Расчет потребности в разделочных ножах



Организация ремонтного хозяйства ООО «Омского завода консервированной продукции»

Ремонтное хозяйство данного предприятия представляет собой комплекс технических помещений и средств, позволяющих производить своевременный и качественный ремонт производственного и технологического оборудования, автотранспорта, погрузочно-разгрузочных механизмов и др.

Данное хозяйство имеет централизованную структуру, т.е. ремонт всего оборудования выполняет обособленное ремонтное хозяйство, а не ремонтные подразделения каждого цеха.

Ремонтное хозяйство имеет специальное оборудование, представленное в таблице 9.

Ремонт транспорта производится как собственными усилиями служащих транспортного цеха, так и на станциях технического обслуживания. Собственных диагностических средств определения неисправностей при поломке автомобиля предприятие не имеет.

Для обслуживания и ремонта в помещении гаража имеются смотровые ямы, компрессорная установка для накачки шин, устройство для подзарядки аккумуляторных батарей, слесарные и ремонтные стеллажи и приспособления.

Таблица 9

Оборудование ремонтного хозяйства, шт.



Штат обслуживающего персонала ремонтного хозяйства представлен в таблице 10.

Таблица 10

Штат обслуживающего персонала, чел.



По данной таблице можно сделать вывод, что обслуживающий персонал увеличился по сравнению с 2006 г. на 33,33% за счет расширения производства.

Руководство цехом и производственными работами осуществляет мастер цеха совместно с опытным конструктором.

Все оборудование предприятия обслуживается по системе ППР (планово-предупредительного ремонта), которая позволяет не допускать полной остановки производства из-за поломки какого-либо оборудования, постоянно проверяя оборудование на неисправности.

Данные по ремонтному хозяйству отображает таблица 11.

Таблица 11

Показатели ремонтного хозяйства



По таблице можно сделать вывод, что межосмотровый период достаточен для выявления каких-либо мелких неисправностей оборудования, что также относится и к межремонтному периоду. В целом, ремонтное хозяйство хорошо организовано.

Организация энергетического хозяйства ООО «Омского завода консервированной продукции»

Энергетическое хозяйство завода выполняет ряд функций: преобразует и передает электроэнергию общезаводским сетям; организует внутризаводскую связь по телефону; осуществляет надзор за всеми электроустановками, производит их ремонт и обслуживание. Основная задача энергетического хозяйства – надежное и бесперебойное обеспечение предприятия всеми видами энергии при минимальных затратах.

В состав энергетического хозяйства входят: высоковольтные трансформаторные подстанции, электрический цех, котельная, электрощитовые, кабельные и воздушные линии электропередач.

Энергетическое хозяйство возглавляет главный механик. Отдел главного механика выполняет следующие задачи: нормирование расхода энергоресурсов, планирование энергоснабжения, составление балансов, учет энергоресурсов.

Режим экономии энергоресурсов предопределяет необходимость нормирования сжатого воздуха, электроэнергии, пара, воды, мазута.

Сжатый воздух по условиям производства используется для закупорки банок с помощью компрессорной установки КУ-10 производительностью 10 куб. м в час и мощностью 2,2 кВт.

Пар используется по технологии производства для приготовления солевого раствора (тузлук), пастеризации, стерилизации с помощью парогенератора КЭП-1 мощностью 250 кВт и производительностью 0,32 тонн в час. Для отопления используются паровые котлы, работающие на мазуте.

Электрохозяйство состоит из двухтрансформаторной подстанции ТП-10/0,4 кВ мощностью 630 кВт, которые питают основные и вспомогательные цеха.

Вода используется для помывки тары с помощью посудомоечной машины тупельного типа ММУ-1000 непрерывного действия, имеющее холодное и горячее водоснабжение. Производительность данной машины 1400 банок в час, мощность 18 кВт. Для предварительной помывки тушки рыбы используется 2 порционирующих машины типа НЗО-ИКО-715 производительностью 60 рыб в минуту и мощностью 3 кВт. Также после удаления голов и плавников, потрошения рыборазделочной машиной типа ИРМ-3 вода используется для помывки тушки рыбы и удаления загрязнений. Производительность данной машины 200 рыб в минуту и мощность 3 кВт.

Потребность энергоресурсов отражает таблица 12.

Таблица 12

Потребность энергоресурсов ООО «Омского завода консервированной продукции»



По данной таблице можно сделать вывод, что потребление энергоресурсов, в общем, увеличилось по сравнению с 2006 г., при этом больше всего увеличилось потребление электроэнергии, воды и пара, что объясняется увеличением и расширением производства.

Организация транспортного хозяйства ООО «Омского завода консервированной продукции»

Транспортное хозяйство предприятия насчитывает 31 единиц. В его состав входят (таблица 13):

- большегрузные лайнеры грузоподъемностью 20 тонн;

- грузовой транспорт грузоподъемностью от 1,5 тонн до 3 тонн;

- автобусы для перевозки работников предприятия в утреннее и вечернее время;

- легковой транспорт служебного назначения.

Перечень всех транспортных средств дан в приложении 5.

Большегрузный транспорт обеспечивает перевозки собственной продукции и сырья на междугородних направлениях: Новосибирск, Новокузнецк, Екатеринбург, Барабинск, Барнаул, Челябинск, Томск, Тюмень, Сургут, Нижневартовск и т.д. Данные перевозки осуществляются в основном по кольцевым маршрутам.

Таблица 13

Состав транспортного хозяйства



Автотранспорт грузоподъемность от 1,5 до 3 тонн обеспечивает внутригородские и межрайонные перевозки. Этим транспортом обеспечивается завоз продукции в торговую сеть магазинов города и области. Шахматная ведомость отображена в таблице 14.

Таблица 14

Шахматная ведомость



Данные перевозки осуществляются по двусторонним маятниковым маршрутам, которые являются наиболее выгодными.

Основная часть автотранспорта оснащена специальными термическими будками и холодильным оборудованием, что способствует сохранности быстропортящейся продукции при разных температурных режимах наружного воздуха.

Весь автотранспорт проходит ежегодный технический осмотр в органах государственной инспекции по месту постановки на учет.

Водительский состав проходи ежедневный утренний контроль у медицинского работника перед допуском работы на линии.

# 3. Пути совершенствования организации производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции»

## 3.1. Мероприятия по совершенствования организации производственной инфраструктуры предприятия ООО «Омский завод консервированной продукции»

Несмотря на то, что инфраструктура ООО «Омского завода консервированной продукции» довольно хорошо организована, все-таки существует ряд ее недостатков. Для устранения этих недостатков следует провести ряд мероприятий.

Во-первых, мероприятие можно провести в транспортном хозяйстве, которое заключается в том, чтобы заменить грузовой транспорт, который занимается внутригородскими и внутриобластными перевозками, на большегрузный транспорт, т.к. грузооборот большой, и в одном направлении едут несколько машин сразу. Следовательно, продав грузовые машины и купив большегрузный транспорт, уменьшатся расходы на бензин, на оплату труда водителей, техническое обслуживание.

Во-вторых, в складском хозяйстве можно провести следующее мероприятие: организовать поставки «точно вовремя». С помощью данного мероприятия удастся сократить складские площади и соответственно затраты на их содержание, а также сократиться время нахождения продукции на складах. Т.к. у каждой продовольственной продукции есть срок хранения, то находясь на складе этот срок сокращается. Данное мероприятие сопряжено с затратами на заключение контрактов с поставщиками, а также с более высокими транспортно заготовительными расходами.

В-третьих, мероприятие по совершенствованию энергетического хозяйства является самым важным с экономической точки зрения. При этом следует заменить паровые котлы, работающие на мазуте, на водогрейные котлы, работающие на твердом топливе (угле).

## 3.2. Расчет экономической целесообразности мероприятия на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции»

Для промышленного предприятия очень невыгодно как физическое, так и моральное устаревание оборудования, т.к. это влияет на рентабельность данного предприятия в целом.

На предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» энергетическое хозяйство работает на физически устаревшем оборудовании, эксплуатация которого требует использования мазута, что очень затратно по сравнению с заменой оборудования на новое с использованием твердого топлива.

Данное мероприятие предполагает списание старого оборудования, представленное в таблице 15.

Таблица 15

Оборудование котельной, работающей на паровых котлах



Данное оборудование морально и физически устарело, а также экономайзеры и теплообменники центрального отопления закипели, заржавели и забились сажей. Следовательно, чтобы энергетическое хозяйство нормально функционировало нужно как можно скорее это оборудования заменить.

Также нужно рассчитать, во сколько обойдется отопление с использованием мазута и угля (таблица 16).

Таблица 16

Исходные данные для расчета затрат на отопление с использованием мазута и угля



Рассчитаем, сколько тонн мазута и угля понадобится в год:

Мазут: 4000 Гкал\*158 кг/Гкал=632 тонн

Уголь: 4000 Гкал\*240 кг/Гкал=960 тонн

Теперь рассчитаем годовые затраты на мазут и уголь:

Мазут: 632 тонн\* 11000 руб.= 6952000 руб.

Уголь: 960 тонн\* 2000 руб.=1920000 руб.

Таким образом, при изменении в обеспечении ресурсами экономия составит 5032000 руб.

Также следует учесть, что мазут с повышенным содержанием парафина полностью не сгорает, закоксовывая топку и топливную аппаратуру. Использование для отопления мазута вызывает необходимость платить Нефтенадзору и Котлонадзору.

Годовой экономический эффект (Эфф) рассчитывается по формуле:

Эфф=Эрес-ТЗгод-КЗ\*Ен, (11)

где Эрес- экономия себестоимости; ТЗгод – текущие затраты; Ен – нормативный коэффициент (для технического мероприятия 0,2); КЗ – единовременные затраты.

Срок окупаемости (Токуп)рассчитывается по формуле:

Токуп =КЗ/Эфф (12)

Для расчета годового экономического эффекта нужны также данные, представленные в таблице 17.

Таблица 17.

Данные для расчета экономической эффективности мероприятия, руб.



Эфф = (50000+15000+5032000)-(785511-40000)-0,2\*(990000+220000)=

=5097000-745511-0,2\*1210000=4109489 руб.

Токуп=1210000/4109489=0,29 лет или 3,5 месяца.

Экономический эффект составит 4109489 руб., а срок окупаемости 3,5 месяца, что очень быстро.

Также следует построить график точки безубыточности (рисунок 6).

Рис. 6. График точки безубыточности

Равновесный объем выпуска (Qбез) можно рассчитать по формуле:

Qбез=ПОСТ/(Ц-ПЗед), (13)

где ПОСТ- сумма постоянных затрат; Ц- цена продукции; ПЗед- переменные затраты в расчете на единицу продукции.

Qбез=15000/(57-43)=682 тонны

Таким образом, равновесный объем выпуска равен 682 тонны, что видно из графика (рисунок 6). Также следует отметить, что данное мероприятие снижает линию затрат, тем самым увеличивая прибыль данного предприятия.

Из вышесказанного можно сделать вывод, что это техническое мероприятие экономически целесообразно и его следует провести на предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» для улучшения работы энергетического хозяйства и всего предприятия в целом.

# Заключение

Экономическое благополучие любого предприятия находится в прямой зависимости от того, как организована производственная инфраструктура на данном предприятии. Недооценка этого факта ведет к громадным экономическим потерям, поскольку правильная организация вспомогательных и обслуживающих хозяйств способствуют бесперебойной работе основного производства, которое и обеспечивает прибыль предприятия.

На предприятии ООО «Омский завод консервированной продукции» в целом организация производственной инфраструктуры хорошая. В связи с увеличением объема производства показатели производственной инфраструктуры пропорционально увеличиваются, в том числе: месячная потребность и запас сырья и вспомогательных компонентов, соответственно увеличивается число автопогрузчиков складского хозяйства, транспортных средств, а также число работников вспомогательных и обслуживающих хозяйств; происходит увеличение потребности в энергоресурсах. В целом можно сказать, что предприятие развивается гармонично.

Если же данная организация введет в свою практику больше технических мероприятий, то она сделает существенный прорыв вперед, снизив затраты на производственную инфраструктуру, как неотъемлемую часть предприятия, и, соответственно, получив еще большую прибыль.

Суммируя весь вышеизложенный материал, можно с уверенностью сказать, что поставленная цель курсовой работы достигнута в полной мере.

# Библиографический список

1. Виноградова, М.В. Организация и планирование деятельности предприятия сферы сервиса: учеб. пособие/ М.В. Виноградова.- 4-е изд., перераб. и доп.- М.: Дашков и К, 2008.- 464 с.- ISBN 5-91131-490-3.
2. Гончаров, В.Н. Эффективность производственной инфраструктуры предприятия/ В.Н. Гончаров, О.А. Бурбело, А.И. Вавин.- Луганск: Изд-во Луганск, 1994.- 167 с.
3. Иванов, И.Н. Организация производства на промышленных предприятиях: учебник/ И.Н. Иванов.- М.: ИНФРА-М, 2008.- 352 с.- ISBN 978-5-16-003118-7.
4. Котлер, Ф. Основы маркетинга/ Ф. Котлер: пер. с англ. В.Б. Боброва.- М.: Бизнес-книга, 1995.- 699 с.: ил.- с.- ISBN 5-89093-001-Х.
5. Новицкий, Н.И. Организация производства на предприятии: учебн0-методическое пособие/ Н.И. Новицкий.- М.: Финансы и статистика, 2002.- 392 с.- ISBN 5-279-02122-9.
6. Организация производства и управлением предприятием: учебник/ О.Г. Туровец [и др.]; под ред. О.Г. Туровеца.- 2-е изд.- М.: ИНФРА-М, 2006.- 544 с.- ISBN 5-16-002153-1.
7. Савруков, Н.Т. Организация производства: конспект лекций/ Н.Т. Савруков, Ш.М. Закиров.- СПб.: Лань, 2002.- 224 с.: ил.- ISBN 5-8114-0289-9.
8. Склад временного хранения; под ред. Г.П. Семеновой.- СПб.: Партнер ВЭД, 2001.- 208 с.- ISBN 5-94180-005-3.
9. Чернявский, Д.И. Организация производства: конспект лекций/ Д.И. Чернявский.- Омск: ОмГТУ, 1995.- 124 с.- ISBN 5-230-13831-9.