МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Частное учреждение образования

«экономический техникум »

**Курсовая работа**

На тему: «Производственная мощность предприятия и пути улучшения ее использования в условиях рыночных отношений»

**УП «Молодечненский завод металлоконструкций»**

Выполнил: учащийся 5 курса гр. Э-601

20.09.2007г

Жадан Т.А.

Преподаватель:

2008г.

**Содержание**

Введение

**1** Производственная мощность: сущность, определяющие факторы

1.1 Понятие производственной мощности предприятия

1.2 Расчет производственной мощности предприятия

**2** Оценка и планирование производственной мощности предприятия на примере Молодечненского ЗМК

**2.1 Организационно - производственная характеристика предприятия**

**2.2 Расчет основных показателей использования ОПФ на МЗМК**

**2.3 Анализ использования производственного оборудования предприятия**

**3 Пути повышения эффективности использования производственной мощности на Молодечненском заводе металлоконструкций**

Заключение

Список использованных источников

**Введение**

Производственная мощность является исходным пунктом планирования производственной программы предприятия. Она отражает потенциальные возможности объединений, предприятий, цехов по выпуску продукции. Определение величины производственной мощности занимает ведущее место в выявлении и оценке резервов производства.

Способность отраслей промышленности, предприятий и их подразделений изготавливать максимальное количество продукции находится в непосредственной зависимости от количества, совершенства и дееспособною и средств труда, которыми они оснащены. Средства труда, прежде всего их активную часть -- орудия труда, следует считать основным фактором формирования производственной мощности предприятий. Однако из этого не следует делать вывод о том, что производственную мощность можно определять на основе производственно-технических параметров средств труда без учета конкретных обстоятельств, в которых предприятие действует на данном отрезке времени.

Технический подход к определению производственной мощности средств труда имеет определенные недостатки. Главным из них является отрыв их от производственных отношений, в условиях которых они функционируют. Следовательно, для понимания сущности и познания природы производственной мощности необходимо учитывать общественно-экономические условия, в которых используются средства труда.

Современные орудия производства, в каком бы виде они ни выступали (систем машин, комплексов машин), используются людьми в процессе труда. А процесс труда всегда протекает при определенной общественной форме, которая определяется характером собственности на средства производства. Следовательно, производственные отношения складываются на основе определенной формы собственности на средства производства.

Как экономическая категория производственная мощность отражает производственные отношения с целью использования организованной совокупности наиболее активного вида средств труда -- машин и оборудования для обеспечения максимального выпуска продукции.

Производственная мощность объединения, предприятия (подразделения) -- это его потенциальная способность выпускать максимальное количество продукции в единицу времени работы на установленную дату с помощью организованной совокупности наличных у него средств труда, способных согласованно функционировать во времени и пространстве, при достигнутом уровне их технологического освоения рабочими. Следовательно, сущность производственной мощности раскрывается полностью лишь тогда, когда ее рассматривают как функцию организованной совокупности средств труда. Тогда она будет не только характеризовать потенциальную способность выпускать максимальное количество продукции предприятием, но и экономический потенциал этой организованной совокупности средств труда.

Под влиянием научно-технического прогресса в развитии техники происходят значительные качественные изменения. Они находят свое отражение, в усложнении техники, увеличении ее единичной мощности. Создаются и внедряются крупные системы машин, способные значительно повысить эффективность оснащения предприятий и ускорить производственный процесс за счет его поточности, непрерывности и гибкости. В результате этого возникают качественно новые возможности формирования и роста производственных мощностей действующих предприятий. Поэтому речь теперь идет о том, чтобы раскрыть механизм этой связи и наиболее эффективно управлять этими процессами.

**1. Производственная мощность: сущность, определяющие факторы**

**1.1 Понятие производственной мощности предприятия**

Производственная мощность -- это максимально возможный выпуск продукции, предусмотренный на соответствующий период (декаду, месяц, квартал, год) в заданной номенклатуре и ассортименте с учетом оптимального использования наличного оборудования и производственных площадей, прогрессивной технологии, передовой организации производства и труда.

Экономическое обоснование производственной мощности -- важнейший инструмент планирования промышленного производства. Иными словами, это потенциальная возможность валового выпуска промышленной продукции.

При формировании производственной мощности учитывается влияние таких факторов, как номенклатура, ассортимент, качество продукции, парк основного технологического оборудования, средний возраст оборудования и эффективный годовой фонд времени его работы при установленном режиме, уровень сопряженности парка, размер производственных площадей и т.п.

От производственной мощности зависит степень удовлетворения рыночного спроса, который может изменяться по объему, номенклатуре и ассортименту, поэтому производственная мощность должна предусматривать гибкость всех технологических операций, т. е. возможность своевременно перестроить производственный процесс в зависимости от роста конкурентоспособности продукции, изменения объема, номенклатуры и ассортимента.

Производственная мощность рассчитывается по всему перечню номенклатуры и ассортимента выпускаемой продукций. В условиях многономенклатурного производства, когда выпускаемая продукция характеризуется сотнями наименований изделий, каждое из которых отличается не только назначением или конструктивными особенностями, но и технологией изготовления, осуществляются группировка всей номенклатуры производимой продукции и выбор изделия-представителя.

Производственная мощность рассчитывается по ведущим производственным цехам, участкам и оборудованию с учетом сложившейся кооперации и мероприятий по ликвидации «узких мест».

К ведущему подразделению относятся подразделения, в которых выполняются основные технологические операции по изготовлению плановой продукции.

Под «узким местом» понимается несоответствие мощности отдельных цехов, участков, групп оборудования минимальной мощности соответствующего подразделения, участка или группы оборудования. Возникновение узкого места является следствием несопряженности между цехами, участками или группами оборудования. Коэффициент сопряженности рассчитывается по формуле:

(1.1)

где *Кс* -- коэффициент сопряженности; *M1* и *М2* -- мощность ведущих цехов и участков, ед.; *Ру* --удельный расход продукции первой операции (цеха, участка) для выработки продукции второй, шт., т, и т.п.

Устранение узкого места осуществляется по плану организационно-технических мероприятий, который разрабатывается в двух направлениях, т. е. с учетом и без учета привлечения дополнительных капитальных вложений. Ко второму направлению относятся мероприятия по вводу неустановленного оборудования, увеличению сменности работы оборудования, привлечению дополнительной рабочей силы, расширению многостаночного обслуживания, сокращению внутрисменных простоев, перераспределению деталей на взаимозаменяемое оборудование с меньшим уровнем его использования.

Расчет производственной мощности ведется также по всем производственным подразделениям промышленного предприятия начиная с низшего производственного звена к высшему, т. е. от станка к группе взаимозаменяемого оборудования, далее к участку, от участка к цеху основного производства, от цеха к предприятию в целом.

При определении производственной мощности не учитываются простои оборудования или недоиспользование производственных площадей, вызванное дефицитом рабочей силы и производственных запасов, отклонениями в организации производства и т.п. Производственная мощность -- величина переменная. Она изменяется в течение отчетного периода и определяется, как правило, на начало и конец года.

Производственная мощность определяется в тех же единицах, в каких измеряется объем производства продукции. Широкая номенклатура приводится к одному или нескольким видам однородной продукции.

Производственная мощность зависит от ряда факторов. Важнейшие из них следующие:

-- количество и производительность оборудования;

-- качественный состав оборудования, уровень физического и морального износа;

-- степень прогрессивности техники и технологии производства;

-- качество сырья, материалов, своевременность их поставок;

-- уровень специализации предприятия;

-- уровень организации производства и труда;

-- фонд времени работы оборудования.

Выбытие мощности происходит по следующим причинам:

-- износ оборудования;

-- уменьшение часов работы оборудования;

-- изменение номенклатуры или увеличение трудоемкости продукции;

-- окончание срока лизинга оборудования.

Для анализа производственной мощности используются показатели, которые характеризуют:

изменение фондоотдачи как разницу между фондоотдачей проектной (*ФОпр*) и рассчитанной исходя из среднегодовой мощности (*ФОпм*).

изменение выпуска продукции на единицу установленного парка основного технологического оборудования, т.е. отношение товарной (валовой) продукции к среднегодовому количеству установленного оборудования по плану и фактически;

изменение уровня использования производственных мощностей как следствие улучшения использования производственных площадей на основе сопоставления плановой и фактической стоимости валовой (товарной) продукции, приходящейся на 1м2 производственной площади.

Для улучшения использования и дальнейшего наращивания производственных мощностей необходимо:

сократить внутрисменные и целосменные простои парка основного технологического оборудования;

повысить фондовооруженность путем внедрения новых, более прогрессивных оборудования и технологии;

модернизировать действующий парк основного технологического оборудования;

углубить специализацию и расширить кооперацию.

**1.2 Расчет производственной мощности предприятия**

**Расчет производственной мощности завода ведется по всем его подразделениям в следующей последовательности:**

**-- по агрегатам и группам технологического оборудования;**

**-- по производственным участкам;**

**по основным цехами заводу в целом.**

**Производственная мощность предприятия определяется по мощности ведущих цехов, участков, агрегатов. К ведущим относятся цеха, участки, агрегаты, в которых выполняются основные наиболее трудоемкие технологические процессы и операции по изготовлению изделий или полуфабрикатов. Перечень ведущих цехов, участков и агрегатов в основном производстве, а также оптимальные уровни загрузки публикуются в отраслевых рекомендациях по расчету производственной мощности.**

**Измеряется производственная мощность, как правило, в натуральных или условно-натуральных единицах. Так мощность текстильных предприятий определяется максимально возможным выпуском тканей в погонных и квадратных метрах, прядильных фабрик -- в тоннах пряжи, кирпичах заводов -- в тыс. штук условного кирпича, металлургических комбинатов -- в тоннах выплавленной стали и т. п.**

**Вместе с тем метод измерения производственной мощности количеством выпускаемой продукции не является всеобщим. На предприятиях, перерабатывающих сельскохозяйственную продукцию, или горнообогатительных комбинатах объем выпуска конечной продукции зависит от качества исходного сырья или содержания в нем полезного компонента. Чем хуже качество перерабатываемого сырья, тем меньше будет произведено конечной продукции при неизменных или даже больших затратах труда и капитала. Поэтому мощность подобных предприятий измеряется не объемом выпуска продукции, а количеством перерабатываемого сырья. Например, мощность горнообогатительных комбинатов определяется в тоннах перерабатываемой руды, сахарных заводов -- в тоннах перерабатываемой свеклы в сутки, маслосыродельных -- в тоннах перерабатываемого молока и т. п.**

**Использование натуральных показателей для измерения производственной мощности возможно только на узкоспециализированных предприятиях, выпускающих однородную несложную продукцию. При многономенклатурном производстве суммарная мощность предприятия определяется в денежном выражении.**

**При расчете производственной мощности нужно исходить из имеющегося оборудования и площадей, передовой организации производства, применения полноценного сырья, наиболее совершенных инструментов и приспособлений, режима работы предприятия.**

**Производственная мощность предприятия определяется мощностью ведущих подразделений (цехов, участков) или агрегатов и установок. К ним относятся те подразделения, агрегаты и установки, где выполняются основные технологические процессы, большие по трудоемкости объемы работ и сосредоточено наибольшее количество машин и оборудования. Так, на швейных фабриках к ним относятся швейные цехи, на текстильных комбинатах -- прядильное и ткацкое производства, на машиностроительных заводах -- механические и сборочные цехи, в черной металлургии -- доменные, мартеновские, электроплавильные печи. Такой подход к определению производственной мощности позволяет выявить несопряженность мощностей ведущих и вспомогательных производств и агрегатов и разработать план организационно-технических мероприятий по их выравниванию.**

**Для расчета производственной мощности необходимо иметь следующие исходные данные:**

**-- плановый фонд рабочего времени одного станка:**

**-- количество машин;**

**-- производительность оборудования;**

**-- трудоемкость производственной программы;**

**-- достигнутый процент выполнения норм выработки.**

**Производственная мощность ведущих подразделений определяется по формуле:**

**(2.1)**

**где *ПМ* -- производственная мощность подразделения (цеха, участка); *n* -- количество единиц одноименного ведущего оборудования, ед.; *Нт* -- часовая техническая (паспортная) мощность единицы оборудования, ед.; *Ф* -- фонд времени работы оборудования, часов.**

**При этом необходимо учесть все оборудование, закрепленное за цехом, включая бездействующее вследствие неисправности, находящееся в ремонте и подлежащее установке в плановом периоде. Не учитывается только оборудование, находящееся в резерве, а также на опытно-экспериментальных и специальных участках для профессионально-технического обучения.**

**При расчете производственной мощности предприятий машиностроения, заводов по производству строительных материалов, текстильных, швейных и обувных фабрик, предприятий пищевой промышленности и некоторых других также необходимо учитывать производственные площади. Так на швейных фабриках в основу расчета производственной мощности пошивочных цехов положено количество рабочих мест (без учета резервных), которое может быть размещено на производственной площади, выделяемой для размещения производственных потоков. Расчет выполняется по формуле:**

**(2.2)**

**где *S* -- производственная площадь цеха, выделяемая для организации производственных потоков, кв. м; *Sн* -- производственная нормативная площадь (с учетом проходов) на одно рабочее место, кв. м; *Т* -- режимное время работы, час.; *t* -- затраты времени на изготовление одного изделия, час.**

**В краткосрочном периоде производственная мощность является постоянной величиной. В долгосрочном периоде она может быть уменьшена за счет вывода из производства физически и морально устаревших, излишних машин, оборудования и площадей, или увеличена путем технического перевооружения производства, реконструкции и расширения предприятия. В связи с этим при обосновании производственной программы производственными мощностями рассчитываются входная, выходная и среднегодовая производственная мощность.**

**Входная производственная мощность -- это мощность на начало отчетного или планируемого периода.**

**Выходная производственная мощность -- это мощность предприятия на конец отчетного или планируемого периода. При этом выходная мощность предыдущего периода является входной мощностью последующего периода. Выходная мощность рассчитывается по формуле:**

***ПМвых = ПМвх + ПМт + ПМр + ПМнс - ПМвыб* (2.3)**

**где *ПМвых* -- выходная производственная мощность; *ПМвх* -- входная производственная мощность; *ПМт* -- прирост производственной мощности за счет технического перевооружения производства; *ПМр* -- прирост производственной мощности за счет реконструкции предприятия: *ПМнс* -- прирост производственной мощности за счет расширения (нового строительства) предприятия; *ПМвыб* -- выбывающая производственная мощность.**

**Поскольку ввод и выбытие мощностей производится не одномоментно, а происходит на протяжении всего планируемого периода, то возникает необходимость расчета среднегодовой производственной мощности. Она определяется по формуле:**

**(2.4)**

**где *ПМс* -- среднегодовая производственная мощность; ПМiввод. -- вводимая *i*-я производственная мощность; *tiд* -- количество месяцев в году, в течение которых будет действовать *i*-я мощность; *ПМjвыв* -- выводимая *j*-я производственная мощность; *tjб* - количество месяцев в году, в течение которых не будет действовать *j*-я выводимая мощность; 12 -- количество месяцев в году.**

**Приведенная методика определения среднегодовой мощности применима в случаях, когда в плане развития предприятия предусмотрен конкретный месяц ввода новых производственных мощностей. Если текущим планом капитального строительства или организационно-технических мероприятий предусматриваются сроки ввода мощностей не по месяцам, а по кварталам, то при расчете среднегодовой мощности считается, что они будут вводиться в середине планируемых кварталов.**

**При разработке средне- и долгосрочных планов невозможно предусмотреть не только месяц, но и квартал, в котором будут введены дополнительные мощности. В этом случае при расчете их среднегодовых величин период действия вводимых мощностей принимается в размере 0,35 года.**

**Обоснование производственной программы производственной мощностью осуществляется в 4 этапа.**

**На 1 этапе анализируется коэффициент использования среднегодовой производственной мощности в отчетном периоде. Он рассчитывается как отношение фактического выпуска продукции к среднегодовой мощности.**

**(2.5)**

**где *Кио* -- коэффициент использования производственной мощности в отчетном периоде, ед.; *ОПо* -- фактический выпуск продукции в отчетном периоде, ед.; *ПМсо* -- среднегодовая производственная мощность предприятия в отчетном периоде, ед.;**

**Поскольку производственная мощность представляет собой максимально возможный объем выпуска продукции при лучших условиях производства, то коэффициент ее использования не может быть больше единицы. Несоблюдение этого условия означает, что расчетная производственная мощность предприятия занижена и требуется уточнение расчетов.**

**На втором этапе осуществляется планирование роста коэффициента использования производственной мощности в предстоящем периоде. Оно основывается на выявлении внутрипроизводственных резервов увеличения выпуска продукции без дополнительного ввода постоянных факторов производства. Внутрипроизводственные резервы улучшения использования действующих производственных мощностей подразделяются на экстенсивные и интенсивные.**

**К экстенсивным относятся резервы увеличения полезного времени работы оборудования в пределах режимного фонда. Они включают устранение внутрисменных и целодневных простоев оборудования, а также сокращение продолжительности плановых ремонтов. Группа интенсивных резервов включает в себя мероприятия по более полной загрузке оборудования в единицу времени, повышение квалификации рабочих и на этой основе более полное использование производительности машин, увеличение выпуска годной продукции и т. п.**

**Коэффициент использования среднегодовой мощности в плановом периоде может быть определен по формуле:**

***Кип = Кио J* (2.6)**

**где *Кип* -- коэффициент использования производственной мощности в плановом периоде, ед.; J -- индекс роста коэффициента использования производственной мощности в плановом периоде.**

**На третьем этапе выявляется возможность выполнения производственной программы в краткосрочном периоде. Для этого вначале определяется возможный выпуск продукции с действующих производственных мощностей путем умножения их величины на плановый коэффициент использования среднегодовой мощности**

***ОПд = ПМвх Кип* (2.7)**

**где *ОПд* -- возможный выпуск продукции с действующих производственных мощностей, ед.**

**Затем этот выпуск сопоставляется с плановым заданием. Производственная программа будет выполнена в краткосрочном периоде в том случае, если возможный объем выпуска продукции с действующих производственных мощностей будет больше или равен плановому объему.**

***ОПд* > *ОПп* (2.8)**

**где *ОПп* -- планируемый объем выпуска продукции, ед. Если это условие не соблюдается, то необходимо ввод дополнительных производственных мощностей.**

**На четвертом этапе осуществляется расчет необходимого ввода в действие новых мощностей в долгосрочном планируемом периоде.**

**При обосновании потребности в новых производственных мощностях большое значение имеют сроки их освоения. Чем они короче, тем больше продукции выпустит предприятие в плановом периоде, тем больше будет его валовый доход и прибыль и быстрее окупятся инвестиции в развитие производства.**

**По вновь вводимым мощностям государственных предприятий применяются отраслевые нормы продолжительности освоения проектных мощностей. Они дифференцируются в зависимости от величины осваиваемой мощности и степени новизны продукции (впервые осваиваемая или аналогичная ранее выпускаемая). Предприятия негосударственного сектора промышленности сроки (нормы) освоения проектных мощностей планируют самостоятельно.**

**Нормы освоения проектных мощностей используются при определении потребности вновь вводимых производственных мощностей для обеспечения планового выпуска продукции. Расчет выполняется по формуле:**

**(2.9)**

**где *ПМн* -- требуемый ввод в действие новых производственных мощностей, ед.; *Ко* -- коэффициент освоения новых производственных мощностей; *Кс* -- коэффициент среднегодовой мощности.**

**Заключительным этапом обоснования производственной программы производственными мощностями является разработка баланса производственной мощности. Он основывается на обеспечении равенства между плановым заданием и возможным суммарным выпуском продукции с действующих и новых производственных мощностей с учетом запланированных сроков их ввода и освоения. Формула баланса производственной мощности предприятия имеет следующий вид:**

***ОПд + ПМн Ко Кс = ОПп* (2.10)**

**Увеличение производственной мощности возможно за счет:**

**-- ввода в действие новых и расширения действующих цехов;**

**-- реконструкции;**

**-- технического перевооружения производства;**

**-- организационно-технических мероприятий, из них:**

**-- увеличение часов работы оборудования;**

**-- изменение номенклатуры продукции или уменьшение трудоемкости;**

**-- использование технологического оборудования на условиях лизинга с возвратом в сроки, установленные лизинговым соглашением.**

**2. Оценка и планирование производственной мощности предприятия на примере УП «Молодечненский завод металлоконструкций»**

**2.1 Производственная характеристика предприятия**

Строительство зданий и сооружений во всех отраслях народного хозяйства

связано с широким применением металлических конструкций. Для реализации этой задачи в 1969 году был введен в эксплуатацию Молодечненский завод металлоконструкций (МЗМК). Завод специализируется на изготовлении конструкций для черной и цветной металлургии, химической промышленности, машиностроения, промышленности строительных материалов, предприятий транспорта, сельского хозяйства, объектов культуры и других.

Общая площадь территории завода 81,7 га, введенных производственных зданий - 128460 м2. Структуру продукции можно определить по производственным мощностям, приведенным в таблице 2.1.

Таблица 2.1 - Производственные мощности Молодечненского ЗМК на 1.01.2008 года

|  |
| --- |
|  |
| № п/п | Наименование продукции | Единица измерения | Мощность |  |
| 1 | Стальные строительные конструкции | т.т. | 16,0 |  |
| 2 | Нижние несущие конструкции | т.т. | 40,7 |  |
| 3 | Легкие металлоконструкции покрытия типа «Молодечно» | т.м2 | 1400 |  |
| 4 | Трехслойные стеновые панели | т.м2 | 350 |  |
| 5 | Холодногнутые замкнутые сварные профили | т.т. | 101,84 |  |
| 6 | Профилированный настил | т.т. | 40,0 |  |
|  |  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е.** Источник: собственная разработка.

**МЗМК относится к промышленности строительных материалов РБ.**

**Завод оснащен высокопроизводительным оборудованием, таким как: стан по изготовлению холоднозамкнутого сварного профиля (ФРГ), линия по изготовлению профилированного настила (Италия), станки с ЧПУ для безразметной резки металлопроката, кондукторы для сборки, автоматы для сварки конструкций.**

**Стоимость ОПФ завода на 1.01.2008 года составила 1 744 284 тыс. руб., в том числе промышленно-производственных - 1 618 174, из них: здания - 884 738, сооружения - 67 561, машины и оборудование - 499 180, инструмент и оснастка - 32 989, транспортные средства - 60 697 и передаточные устройства - 73 009 тыс. руб. Наличный парк оборудования характеризуется значительным физическим износом: 59,6%, срок службы составляет более 10 лет.**

**Основным сырьем для производства продукции является металлопрокат широкого ассортимента, который завозится с России и Украины, годовая потребность его составила в последние годы 160…180 тыс. тонн.**

**Среднесписочная численность работников завода составляет 2350 человек, в том числе промышленно-производственного персонала 2100 человек.**

**2.2 Расчет основных показателей использования ОПФ на МЗМК**

Переход экономики на рыночные условия хозяйствования ставит предприятия перед необходимостью контролировать степень использования средств труда, определяющих производственный потенциал и возможные темпы роста объема производства, а так же оптимальный размер капитальных вложений. Для внутризаводского планирования, анализа и раскрытия резервов повышения эффективности использования ОПФ применятся система частных и обобщающих показателей.

Рассчитаем показатели использования оборудования на примере производства №1.

Определим фактический коэффициент сменности по группам оборудования производства №1 и выявим его влияние на выпуск продукции. Для расчета сопоставим вспомогательную таблицу 2.2.

**Таблица 2.2 - Расчет фактического коэффициента сменности оборудования по заготовительному и сборо-сварочному участкам.**

|  |
| --- |
|  |
| Группы оборудования | Количество | Годовой фонд времени работы групп оборудования | Трудоемкость по группам оборудования в станко-часах | Коэффициент сменности |  |
|  |  |  |  | план | Факт |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |  |
| Заготовительный участок  **Листоправильные машины**  **Прессы гибочные и вальцы**  **Ножницы для резки профиля**  **Ножницы гильотинные**  **Дробеметные установки**  **Торцефрезерные станки**  **Фрезерно-отрезные станки**  **Строгальные станки**  **Радиально-сверлильные станки**  **Прессы механические**  **Машины газорежущие**  **Автоматы сварочные**  **Итого**  **Сборочно-сварочный участок**  **Полуавтоматы сварочные** | 2  6  3  4  3  4  3  3  13  12  12  3  68  62 | 3838  11514  5757  7676  5757  7676  5757  5757  24947  23028  23028  5757  130492  118978 | 4099  12298  7149  10286  6149  10014  7751  7722  26646  21817  19293  6149  139379  59036 | 1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5  1,5 | 1,07  1,07  1,24  1,34  1,07  1,3  1,35  1,34  1,07  0,94  0,84  1,06  1,07  0,5 |  |
| Всего по производству | **130** | 249470 | 198409 | 1,5 | 0,8 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е.** Источник: собственная разработка.

**Основной причиной низкого коэффициента сменности явилась неритмичная работа участков из-за отсутствия металлопроката. По таким группам оборудования как ножницы гильотинные, фрезерно-отрезные станки и торцефрезерные, коэффициент сменности близок к плановому по той причине, что из портфеля заказов выбиралась наиболее трудоемкая продукция, чтобы поправить финансовое положение. Если бы заготовительный участок полностью был обеспечен металлопрокатом, то только за счет повышения коэффициента сменности оборудования до планового, выпуск продукции увеличился бы на 40% или на 16,0 тысяч тонн:**

**39,9**1,5 / 1,07 = 55,9

55,9 - 39,9 = 16,0

где 39,9 - выпуск продукции заготовительным участком (тысяч тонн)

Приведем исходные данные для расчета коэффициентов экстенсивного и интенсивного использования оборудования в виде таблицы 2.3

**Таблица 2.3 - Исходные данные для расчета показателей использования оборудования**

|  |
| --- |
|  |
| Показатели | План | Отчет | Отклонения (+, -) |  |
| Изготовлено полуфабриката, тыс. тонн | 67.5 | 39.9 | -27.6 |  |
| Фонд времени работы оборудования, станко-часов | 195000 | 139739 | -55621 |  |
| Выпуск полуфабриката за 1 станко-час, тыс. тонн | 0.346 | 0.286 | -0.06 |  |
|  |  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е.** Источник: собственная разработка.

**Исходя из данных таблицы коэффициент эффективного использования оборудования будет равен: Кэ = Ф**вфакт / Фвплан. = 139379 / 195000 100 = 71.4 %,

т.е. по времени оборудования использовалось только на 71.4%.

Коэффициент интенсивного использования оборудования характеризует использование оборудование по мощности:

Ки = 0,286/0,346100 = 82,6%,

т.е. выпуск продукции за 1 станко-час по сравнению с планом уменьшился на 17,4%

Коэффициент интегрального использования оборудования (по времени и мощности) равен:

К = 0,7140,826 = 0,59 или 59%

Этот коэффициент показывает, что в 2007 году по заготовительному участку резерв производственного потенциала составил 41% и необходимо срочное оперативное реагирование для выживания в условиях рыночных отношений.

При этом за счет не использования планового фонда времени недоизготовлено продукции:

(-55621)0,346 = -19,2 тыс. тонн

Снижение интенсивности использования оборудования в результате снижения коэффициента сменности влечет уменьшение выпуска продукции с каждой единицы оборудования падает и производительность труда. Поэтому за счет снижения коэффициента интенсивности использования оборудования заготовительным участком недоизготовлено продукции:

-0,06139379 = -8,4 тыс. тонн

А всего 19,2 + 8,4 = 27,6 тыс. тонн

Производим расчет производственной мощности производства №1. Для расчета составим вспомогательную таблицу 2.4.

По заготовительному участку к ведущей группе оборудования относятся фрезерно-отрезные станки - прогрессивные станки, выполняющие наиболее сложные и ответственные операции. На этих станках производиться резка профильного металлопроката, широкого ассортимента под любым углом реза (от 0 до 180) с одновременной фрезеровкой линии реза. Коэффициент пропускной способности этой группы оборудования равен 1,7. Такой же коэффициент пропускной способности имеют еще три группы оборудования.

**Коэффициент пропускной способности - это обратная величина коэффициента загрузки оборудования. Определяется как отношение действительного годового фонда времени групп оборудования к прогрессивной трудоемкости годовой производственной программы: К**п.с. = Фдп/Тпр

*Он показывает возможность участка или цеха обеспечить выпуск запланированной продукции.*

*Коэффициент производственной мощности определяется по ведущей группе оборудования и равен коэффициенту пропускной способности этой группы, мощность цеха определяется по мощности ведущего участка.*

*Значит, и коэффициент производственной мощности будет соответственно равен К*п.м. = 1,7, при этом возможный выпуск продукции по данной группе оборудования составит 39,91,7 = 67,8 тыс. тонн полуфабриката.

##### Таблица 2.4 - Расчет коэффициента пропускной способности и производственной мощности участка

|  |
| --- |
|  |
| Группы оборудования | Количество, ед. | Действительный фонд времени работы групп оборудования, час | Прогрессивная трудоемкость программы, станко-час | Коэффициент пропускной способности  гр.3:гр.4 | Коэффициент производственной мощности участка | Коэффициент загрузки оборудования гр.3:гр.4 | Возможный выпуск продукции, тыс. тонн | Количество излишних станко-часов гр.3:гр.4 |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |  |
| Листоправильные машины Прессы гибочные и вальцы  Ножницы для резки профиля  Ножницы гильотинные  Дробеметные установки  Торцефрезерные станки  Фрезерно-отрезные станки  Строгальные станки  Радиально-сверлильные станки  Прессы механические  Машины газорежущие  Автоматы сварочные  Итого | 2  6  3  4  3  4  3  3  13  12  12  3  68 | 7676  23028  11514  15352  11514  15352  11514  11514  49894  46056  46056  11514  260984 | 3596  10788  6271  9023  5394  8784  6799  6774  23374  19138  16924  5394  12262 | 2,13  2,13  1,84  1,7  2,13  1,75  1,7  1,7  2,13  2,41  2,72  2,13  2,13 | 1,7 | 0,47  0,47  0,54  0,59  0,47  0,57  0,59  0,59  0,47  0,41  0,37  0,47  0,47 | 85,0  85,0  73,4  67,8  85,0  69,8  67,8  67,8  85,0  96,2  108,5  85,0  85,0 | 4080  12240  5243  6329  6120  6568  4715  4740  26520  26925  29132  6120  138722 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

##### П р и м е ч а н и е. Источник: собственная разработка.

***Таблица 2.5 - Расчет съема конструкций с площадей сборочно-сварочного участка производства №1 за 2007 год.***

|  |
| --- |
|  |
| № п/п | Наименование продукции | Выпуск конструкций за 2007г, тонн | Коэффициент трудоемкости, КТ | *Площадь участка, м*2 | Достигнутый съем (гр3:гр4), т/м2 | Коэффициент сменности | Съем с/м2 при 2-х сменной работе (гр61,85/гр7) тонн | Съем с/м2 при 2-х сменной работе и при к=1 (гр8гр4), тонн/м2 |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |  |
| 1  2  3 | Стальные конструкции  Нижние несущие конструкции  Панели | 3709  29930  6261 | 1,51  1,33  0,84 | 13713  13713  2190 | 0,27  2,18  2,86 | 1,5  1,5  1,5 | 0,333  2,69  3,52 | 0,5  3,58  2,96 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е. Источник: собственная разработка.**

***Таблица 2.6 - Расчет производственной мощности сборочно-сварочного участка производства №1 по площадям на 1.01.07 г. и 1.01.2008 г.***

|  |
| --- |
|  |
| Наименование продукции | Выпуск конструкций за 2007 г, тонн | Съем с/м2 при 2-х сменной работе (табл. 3.5 гр.9) | Коэффициент повышения использования площади, К2 | Съем с/м2 с учетом К2 при 2-х сменной работе (гр3гр4) тонн/м2 | Наличие площадей на 1.01.07г, м2 | Ввод, выбытие площадей за 2007 г, м2 | Наличие площадей на 1.01 2008 г, (гр.6гр.7) м2 | *Производственная мощность при 2-х сменной работе, тонн* |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | на 1.01 2007г. гр.5гр.6 | на 1.01. 2008г. гр5гр.8 |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |  |
| Стальные строительные конструкции  Нижние несущие конструкции  Панели  Итого | 3709  29930  6261  39900 | 0,5  3,58  2,96 | 1,1  1,12  1,1 | 0,55  4,01  3,26 | 13713  13713  2190 | -  -  - | 13713  13713  2190 | 7542  54989  7139  69670 | 7542  54989  7139  69670 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е. Источник: собственная разработка.**

***Из таблицы 2.4 видно, что минимальный коэффициент пропускной способности по группам оборудования соответствует коэффициенту производственной мощности, что означает отсутствие в заготовительном производстве «узких мест». Кроме того, графа 9 таблицы 2.4 показывает, что все группы оборудования имеют большой резерв неиспользованного времени и низкий коэффициент загрузки оборудования.***

***Для проверки соответствия пропускной способности* смежных или вспомогательных участков и цехов производственной мощности основных участков и цехов применяется коэффициент сопряженности.**

**Кс = М1/М2У1**

***где М*1, М2 - мощности сравниваемых цехов**

**У1 - удельный расход продукции первого цеха, используемой для производства единицы продукции, выпускаемой вторым цехом.**

**Специфика завода металлоконструкций такова, что по сборочно-сварочному участку расчет производственной мощности производится по полезной рабочей площади участка. Расчет производственной мощности сборочно-сварочного участка производства №1 представлен в таблицах 2.5 и 2.6. Расчет производиться согласно «Отраслевой инструкции по определению производственной мощности заводов по изготовлению легких стальных и алюминиевых конструкций».**

***Из таблицы 2.6 видно, что производственная мощность сборочно-сварочного участка составила 69,7 тыс. тонн конструкций, а поскольку удельный вес продукции заготовительного участка для изготовления конструкций в сборочно-сварочном участке равен 1, то коэффициент сопряженности между участками будет равен:* Кс = 67,8/69,71 = 0,97**

**Коэффициент 0,97 показывает, что заготовительный участок является «узким местом», но поскольку это ведущий участок, то по нему определяется производственная мощность производства №1- она принимается в количестве 67,8 тыс. тонн металлоконструкций.**

**Сопоставление фактического выпуска продукции (Вф) и среднегодовой мощности (Мс) позволяют определить коэффициент использования мощности (Кпм) предприятия, определяемый по формуле:**

**Кпм = Вф100/Мс**

***Для расчета коэффициента использования производственной мощности составили баланс производственной мощности в таблице 2.7.***

***Таблица 2.7 - Баланс производственной мощности производства №1 Молодечненского ЗМК***

|  |
| --- |
|  |
| Показатели | №  строки | Объем  показателей |  |
| Производственная мощность по проекту  Выпуск продукции  Выпуск продукции за 2007 г. (производственная мощность на начало года)  Выбытие мощности за 2007 г.  Прирост мощности за 2007 г.  Производственная мощность на конец года  Среднегодовая мощность  Коэффициент использования проектной мощности  Коэффициент использования среднегодовой мощности | 01  02  03  04  05  06  07  08  09 | 80,0  67,5  39,9  -  -  67,5  67,5  0,5  0,6 |  |
|  |  |  |  |

**П р и м е ч а н и е. Источник: собственная разработка.**

**Приведенные расчеты показателей использования мощности свидетельствуют о наличии огромных неиспользуемых резервов. При заинтересованном и умелом использовании основных производственных фондов, максимальной загрузки свободного оборудования дополнительными заказами экономические и финансовые результаты могут быть практически удвоены при минимуме инвестиций.**

***2.3 Анализ использования производственного оборудования предприятия***

*При анализе использования средств труда решаются следующие задачи:*

*Изучение структуры и движения ОПФ, их распределение по местам использования и назначению;*

*Оценка технического состояния фондов, степени их обновления и технического совершенства;*

*Изучение эффективности использования ОПФ;*

*Оценка использования ОПФ;*

*Оценка использования производственной мощности по предприятию в целом и его подразделениям.*

*Таблица 2.8 - Баланс движения ОФ Молодечненского завода металлоконструкций*

|  |
| --- |
|  |
| Виды основных  Фондов | На начало  2007 г. | Поступило за 2007 г. | Выбытие | На конец  2007 г. |  |
|  | Тыс. руб. | % | Ввод | Переоценка | Всего | Тыс. руб. | Тыс. руб. | % |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |  |
| Всего основных фондов  В т.ч. непроизводственные  Производственные  Из НЧХ: - здания  Сооружения  передаточные устройства  машины и оборудование  транспортные средства  инструмент, производственный и хозяйственный инвентарь  *Справочно:*  *Износ основных фондов* | 1668620  111739  1556881  854174  65430  70291  476204  58550  32232  1198565 | 100  6,7  93,3  54,9  4,2  4,5  30,6  3,8  2,0  71,8 | 71398  2400  58998  -  -  -  20346  1908  1331 | 5795  2028  3767  30564  2131  2718  1847  5  1915 | 77193  14428  62765  30564  2131  2718  22193  1913  3246 | 1329  57  1272  -  -  -  1137  66  69 | 1744484  126110  1618374  884738  67561  73009  497260  60397  35409  1080220 | 100  7,2  92,8  54,7  4,2  4,5  30,7  3,7  2,2  61,9 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

***П р и м е ч а н и е.*** *Источник: собственная разработка.*

*Для анализа объема, структуры и динамики ОФ приводится баланс движения ОПФ по Молодечненскому ЗМК (таблица 2.8)*

*Из анализа объема и динамики основных фондов следует, что рост основных фондов произошел за счет ввода на 71398 т.р. или на 4,3% и переоценки на 0,3%, в т.ч. производственных фондов 58998100/1556881 на 3,8%. Прирост непроизводственных фондов составил 12400100/111739 на 11,9% за счет ввода в 2007 году составила 476204+58550/1556881100 = 34,3%, а на конец 2007 года 497260+60397/1618374100 = 34,45%*

*Для общей характеристики динамики основных фондов служат коэффициенты их обновления и выбытия. Коэффициент обновления представляет собой отношение стоимости фондов, поступивших за анализируемый период, к их общей стоимости на конец года. Коэффициент обновления ОПФ в 2007 году составляет 58998100//1618374 = 3,6%, в том числе их активной части 20346+1908100/557657 = 4,0%. Коэффициент выбытия ОПФ представляет степень интенсивности выбытия основных фондов и исчисляется как отношение стоимости ОПФ, выбывших за определенный период, к стоимости ОПФ на начало того же периода. Коэффициент выбытия ОПФ за 2007 год составляет 1272100/1556881 = 0,08%, в том числе из них активной части 1203100/534754 = 0,22%. По расчетам специалистов, коэффициент выбытия для ускоренной структурной перестройки должен составлять 4…6%. На заводе же в 2007 году обновления активной части ОПФ составило 4,0%, в то время как устаревшее и морально, и физически оборудование выводиться значительно более низкими темпами, накапливается, нарастает груз старых фондов.*

*Важным этапом анализа основных фондов является изучение их технического состояния.*

*Обобщающим показателем, характеризующим техническое состояние основных фондов, является коэффициент их износа. Таблица 3.8 показывает очень высокую изношенность ОПФ МЗМК, составившую на начало 2007 года 71,8%, а на конец 61,9%.*

*Важнейшей характеристикой технического уровня ОПФ является возрастной состав оборудования, представленный в таблице 2.9*

*Согласно таблице 2.9, 26,2% оборудования завода имеет средний возраст более 20 лет, а 33,4% свыше 10 лет. Затраты на проведение ремонтов такого оборудования в каждом последующем ремонтном цикле имеют более высокий уровень, т.е. возмещение износа по мере старения машин требует все больших материальных затрат.*

*Таблица 2.9 - Наличие и возрастной состав оборудования на МЗМК*

|  |
| --- |
|  |
| №  п/п | Вид оборудования | Общее количество оборудования, шт | Продолжительность эксплуатации |  |
|  |  |  | До 10 лет | От 10  до 20 лет | Свыше 20 лет |  |
|  |  |  | Штук | % | Штук | % | Штук | % |  |
| 1  2  3  4  5 | Металлорежущее  Кузнечно-прессовое  Подъемно-транспортное  Сварочное  Уникальное | 243  75  199  118  6 | 89  33  58  78  1 | 36,6  44,0  29,1  66,1  16,6 | 93  22  56  40  3 | 38,3  29,3  28,1  33,9  50,0 | 61  20  85  -  2 | 25,1  26,7  42,8  -  33,4 |  |
| Итого | 641 | 259 | 40,4 | 214 | 33,4 | 168 | 26,2 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

***П р и м е ч а н и е.*** *Источник: собственная разработка.*

***Нередко капитальный ремонт оборудования обходиться дороже новой машины, но не всегда восстанавливает полностью эксплутационные свойства техники. При эксплуатации физически и морально устаревшей техники возрастают затраты материальных и трудовых ресурсов, но выпускать продукцию высокого качества на ней невозможно.***

***По мере увеличения срока службы оборудования его фактический годовой фонд времени сокращается: при возрасте 5…10 лет на 1,5%, 10…15 лет на 2%, свыше 15 лет на 2,5%.***

***3. Пути повышения эффективности использования производственной мощности на Молодечненском заводе металлоконструкций***

*В настоящее время на МЗМК повышению эффективности использования основных промышленно-производственных фондов и производственных мощностей уделяется значительно меньше внимания, чем в 80-е…90-е годы. Все устремления направлены на выживание. Полученных от реализации продукции средств хватает только на закупку материалов и оплату труда работников. Средства амортизационного фонда вследствие инфляционных процессов не возмещают полностью износа ОПФ.*

*Анализ использования ОПФ за 2007 год показывает на низкие коэффициенты сменности, коэффициент загрузки оборудования и уровень использования производственных мощностей, что характерно для спада производства.*

*Основной формой планирования повышения эффективности использования ОПФ являются планы технического развития и организации производства и технического перевооружения предприятия.*

*В плане технического развития и организации производства мероприятия, направленные на повышение использования основных фондов сосредоточены в разделах:*

*II Внедрение прогрессивной технологии, механизация и автоматизация производства;*

*III Модернизация действующего и обновления устаревшего оборудования;*

*V Совершенствование управления, планирования и организации производства;*

*VI Научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы;*

*VII Внедрение научной организации труда.*

*К числу наиболее эффективных мероприятий, направленных на повышение эффективности использования ОПФ в 2008 году относятся:*

*Внедрение централизованного электроснабжения сварочных постов. Мероприятие направленно на сокращение количества сварочного оборудования, высвобождения производственных площадей, сокращение объема ремонтных работ и экономии электроэнергии;*

*Модернизация торце-фрезерных станков - изготовление и внедрение механизированных прижимов к станкам. Мероприятие направленно на сокращение времени вспомогательных операций, что повышает интенсивную нагрузку станка, производительность труда, улучшает качество изготавливаемой продукции;*

*Усвоение выпуска типовых элементов зданий по сериям 8396КМ, 8397КМ, что позволит существенно снизить трудоемкость изготавливаемых конструкций за счет унификации и стандартизации входящих в конструкцию сборочных марок;*

*Освоение изготовления новых видов продукции: гаражных ворот, малых помещений (киосков), металлических ограждений, сейфов. Данное мероприятие направленно на повышение коэффициента загрузки оборудования, имеющих значительную резервную мощность, расширение номенклатуры продукции для внутреннего рынка.*

*Для повышения эффективности использования на МЗМК необходимо обратить внимание на следующие вопросы:*

*Организация достоверного учета работы оборудования по времени и мощности, что даст возможность регулировать загрузку резервных мощностей изготовлением продукции, не входящей в основную номенклатуру;*

*Учет затрат на ремонт, техническое обслуживание и эксплуатацию каждой единицы оборудования с целью определения оптимального срока эксплуатации, после которого дальнейшее применение оборудования экономически нецелесообразно;*

*Внедрение углубленного внутрипроизводственного хозрасчета. Это основное направление в активизации человеческого фактора применительно к вопросам использования техники и развития подлинного хозяйственного отношения к ней работников завода. Основой для определения напряженных плановых заданий может стать нормативная производственная мощность участка, цеха.*

***Заключение***

*Важнейшим результатом организации интенсивного использования производственных мощностей является ускорение темпов прироста продукции без дополнительных капитальных вложений, темпов роста фондоотдачи.*

*Развитие нашей экономики на современном этапе и в ближайшей обозримой перспективе обусловливает необходимость совершенствования организации интенсивного использования производственных мощностей действующих предприятий.*

*Организация интенсивного использования наличных производственных мощностей является важным фактором экономического роста, при котором не только повышается эффективность применяемых мощностных ресурсов, но и возрастает ее значение в приросте продукции, т.е. когда главным источником увеличения выпуска продукции становится экономия этих ресурсов.*

*Организация интенсивного использования производственных мощностей должна осуществляться с учетом действия совокупности двух взаимосвязанных видов факторов, обусловливающих возможность более напряженного функционирования мощностных ресурсов во временя (повышения их загрузки) и оказывающих влияние на интенсивный прирост мощностей (снижение машиноемкости).*

*Определение уровня организации интенсивного использования производственных мощностей обусловливает необходимость обоснования критерия его оценки. Таким критерием может быть минимум разрыва между уровнями использования мощностей и оборудования, составляющего систему машин предприятия. Следовательно, чем меньше этот разрыв, тем выше уровень организации использования производственных мощностей.*

*Проблема организации интенсивного использования производственных мощностей действующих предприятий охватывает широкий круг вопросов и обусловливает необходимость решения двуединой задачи: во-первых, мобилизации резервов повышения пропорциональности мощностей путем совершенствования построения системы машин отдельных подразделений и предприятий в целом; во-вторых, рационального использования производственных мощностей путем совершенствования хозяйственного механизма, системы материального стимулирования. Эти вопросы являются стержневыми в проводимой радикальной экономической реформе на уровне предприятия. Хозрасчетное стимулирование интенсивного использования производственных мощностей обеспечивается путем нормативного распределения прибыли или дохода. Это является действенным рычагом мобилизации внутренних резервов увеличения выпуска продукции и улучшения всех технико-экономических показателей деятельности предприятий.*

*Анализируемый завод оснащен высокопроизводительным оборудованием, таким как: стан по изготовлению холоднозамкнутого сварного профиля (ФРГ), линия по изготовлению профилированного настила (Италия), станки с ЧПУ для безразметной резки металлопроката, кондукторы для сборки, автоматы для сварки конструкций.*

Стоимость ОПФ завода на 1.01.2008 года составила 1 744 284 тыс. руб., в том числе промышленно-производственных - 1 618 174, из них: здания - 884 738, сооружения - 67 561, машины и оборудование - 499 180, инструмент и оснастка - 32 989, транспортные средства - 60 697 и передаточные устройства - 73 009 тыс. руб. Наличный парк оборудования характеризуется значительным физическим износом: 59,6%, срок службы составляет более 10 лет. Основным сырьем для производства продукции является металлопрокат широкого ассортимента, который завозится с России и Украины, годовая потребность его составила в последние годы 160…180 тыс. тонн.

Основной причиной низкого коэффициента сменности явилась неритмичная работа участков из-за отсутствия металлопроката. По таким группам оборудования как ножницы гильотинные, фрезерно-отрезные станки и торцефрезерные, коэффициент сменности близок к плановому по той причине, что из портфеля заказов выбиралась наиболее трудоемкая продукция, чтобы поправить финансовое положение. Если бы заготовительный участок полностью был обеспечен металлопрокатом, то только за счет повышения коэффициента сменности оборудования до планового, выпуск продукции увеличился бы на 40% или на 16,0 тысяч тонн.

Коэффициент эффективного использования оборудования равен

Кэ = 71.4 %, т.е. по времени оборудования использовалось только на 71.4%.

Коэффициент интенсивного использования оборудования характеризует использование оборудование по мощности и Ки = 82,6%, т.е. выпуск продукции за 1 станко-час по сравнению с планом уменьшился на 17,4%

Коэффициент интегрального использования оборудования (по времени и мощности) равен К = 0,59 или 59%. Этот коэффициент показывает, что в 2007 году по заготовительному участку резерв производственного потенциала составил 41% и необходимо срочное оперативное реагирование для выживания в условиях рыночных отношений.

При этом за счет не использования планового фонда времени недоизготовлено продукции 19,2 тыс. тонн. Снижение интенсивности использования оборудования в результате снижения коэффициента сменности влечет уменьшение выпуска продукции с каждой единицы оборудования падает и производительность труда. Поэтому за счет снижения коэффициента интенсивности использования оборудования заготовительным участком недоизготовлено продукции 8,4 тыс. тонн. А всего 27,6 тыс. тонн.

**Приведенные расчеты показателей использования мощности свидетельствуют о наличии огромных неиспользуемых резервов. При заинтересованном и умелом использовании основных производственных фондов, максимальной загрузки свободного оборудования дополнительными заказами экономические и финансовые результаты могут быть практически удвоены при минимуме инвестиций.**

**Из анализа объема и динамики основных фондов следует, что рост основных фондов произошел за счет ввода на 71398 т.р. или на 4,3% и переоценки на 0,3%, в т.ч. производственных фондов 58998**100/1556881 на 3,8%. Прирост непроизводственных фондов составил 12400100/111739 на 11,9% за счет ввода в 2007 году составила 476204+58550/1556881100 = 34,3%, а на конец 2007 года 497260+60397/1618374100 = 34,45%

К числу наиболее эффективных мероприятий, направленных на повышение эффективности использования ОПФ в 2008 году относятся:

- Внедрение централизованного электроснабжения сварочных постов. Мероприятие направленно на сокращение количества сварочного оборудования, высвобождения производственных площадей, сокращение объема ремонтных работ и экономии электроэнергии;

- Модернизация торце-фрезерных станков - изготовление и внедрение механизированных прижимов к станкам. Мероприятие направленно на сокращение времени вспомогательных операций, что повышает интенсивную нагрузку станка, производительность труда, улучшает качество изготавливаемой продукции;

- Усвоение выпуска типовых элементов зданий по сериям 8396КМ, 8397КМ, что позволит существенно снизить трудоемкость изготавливаемых конструкций за счет унификации и стандартизации входящих в конструкцию сборочных марок;

- Освоение изготовления новых видов продукции: гаражных ворот, малых помещений (киосков), металлических ограждений, сейфов. Данное мероприятие направленно на повышение коэффициента загрузки оборудования, имеющих значительную резервную мощность, расширение номенклатуры продукции для внутреннего рынка.

**СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ**

1. Савицкая Г. В. Анализ эффективности деятельности предприятия: методологические аспекты. М., ООО «Новое знание», 2004.

2. Планирование на предприятии. - А. И. Ильин. М., ООО «Новое знание», 2004.

3. Планирование на предприятии. - Т. Н. Бабич, Э. Н. Кузьбожев, М. «Кнорус», 2005.

4. Планирование на предприятии. - Э. А. Афитов, Мн., «Вышэйшая школа», 2001.

5. Н. И. Новицкий. Организация производства на предприятии. М.: Финансы и статистика. 2002.

6. Экономика предприятия (фирмы): учебник / Под ред. О.И.Волкова,

7. О.В.Девяткина. - 3-е изд., перераб. и доп. - М.: ИНФРА-М, 2002.

8. М. Шухгальтер «Экономика фирмы», М: ИНФРА-М, 2002.

9. В.К. Скляренко «Экономика предприятия», М: ИНФРА-М, 2002.

10. Зайцев Н.Л. Экономика промышленного предприятия: Учебник; 2-е изд., перераб. и доп. - М.: ИНФРА-М, 1998. Стр. 166-172.

11. Петрович И.М. Атаманчук Р.П. Производственная мощность и экономика предприятия. - М., 1990.

12. Кожелин Г. Я. И др. «Организация производства». Минск, 1998г.

13. Мате Э., «Матетиально-техническое обеспечение деятельности предприятия» М., 1994.

14. Осипов Ю. М. «Основы предпринимательского дела» М., 1992.

15. Русак Н. А. «Финансовый анализ субъекта хозяйствования» Минск 1995.

16. Савицкая Г. В. «Анализ хозяйственной деятельности предприятия. Минск 2000.

17. Хрипач В. Я. И др. «Экономика предприятия». Минск, 2000г.