

И. В. ПАВЛОВСКАЯ, В. А. ШИРОЧЕНКО

Государственное учреждение высшего профессионального образования
«БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Могилев, Беларусь

Динамизм экономических процессов и изменений в современном мире, неопределенность и непредсказуемость факторов рыночной среды предъявляют особенно высокие требования к организации, экономике и управлению промышленными предприятиями, что выражается в необходимости более эффективного управления производственными процессами предприятия.

Объектом данного исследования выступают отделочные фабрики предприятий текстильной промышленности.

Предметом исследования являются управленческие отношения, возникающие при разработке и реализации решений, направленных на повышение эффективности управления отделочным производством.

Одним из важнейших этапов построения эффективно функционирующего производства является обеспечение его рациональной организации, способствующей повышению производительности труда, сокращению времени производства и значительному снижению себестоимости выпускаемых изделий.

Технологическое оборудование, применяемое на разных переходах производства, имеет неодинаковую производительность. Различна и трудоемкость машинно-ручных и ручных операций. Для достижения соответствия мощностей применяется разное число машин и рабочих мест на машинно-ручных и ручных операциях. Соответствие производственных мощностей разных переходов называется сопряженностью.

Несогласованность сопрягаемых мощностей по переходам часто является причиной перезаправок оборудования и связанных с ними дополнительных простоев, нарушения ритмичности производства, уменьшения выпуска продукции и повышения ее себестоимости.

Для определения сопряженности смежных участков производства определяют их производственную мощность (ПМ), выявляют «ведущие звенья» (участки с минимальной пропускной способностью) и определяют сами коэффициенты сопряженности. На основании коэффициентов сопряженности определяются «широкие места» – участки, на которых нецелесообразно использовать производственную мощность в полном объеме, поскольку выполнение работы не позволит увеличить объем выпускаемой продукции.

В виду достаточно широкого ассортимента выпускаемой продукции, частой сменяемости артикулов тканей, разработки новых образцов, широкого выбора колоритов и печатных рисунков определение производственных мощностей представляется достаточно сложной задачей.

Мощность отделочного производства рассчитывается по мощности отварочного, красильного, набивного и отделочного оборудования и устанавливается по выпуску готовых тканей, при этом для отбеленных тканей – по отварочно-отбельному и промывному оборудованию; для крашенных тканей – по красильному оборудованию; для набивных тканей – по печатным машинам. При расчете мощности оборудования учитываются все технологически необходимые переходы отделки, включая повторные. Расчет мощности красильно-отделочного производства проводится по специальной таблице, охватывающей расчет следующих показателей: ширина готовых тканей, годовая расчетная мощность (производительность) установленного оборудования, годовой выпуск тканей по плану текущего и по факту отчетного периодов, коэффициент использования ПМ.

При расчете мощностей принимаются средневзвешенные номинальные ширины и массы готовых тканей по группам ассортимента без учета допусков, установленных техническими условиями.

Важнейшим показателем для расчета производственных мощностей является производительность оборудования.

Для *непрерывнодействующего* оборудования часовая производительность рассчитывается по формуле

$$H = C \cdot 60 \cdot КПВ,$$

где H – норма производительности, м/ч; C – скорость движения ткани, м/мин; КПВ – коэффициент полезного времени, находящийся в диапазоне 0,8...0,85.

Нормы производительности на оборудование *периодического* действия устанавливаются с учетом объемов рабочих растворов, массы партий обрабатываемых тканей и модуля ванн.

Расчет часовой нормы производительности *печатных* машин проводится исходя из скорости движения ткани и КПВ.

В результате расчета среднегодовой производственной мощности и дальнейшего сравнения с фактически произведенным объемом продукции определяется коэффициент использования производственной мощности.

Общий выигрыш в результате рациональной организации производства дает эффект в виде прямой экономии затрат, высвобождения персонала, выпуска дополнительной продукции, скорейшего освоения проектных мощностей.