

## **ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ВИРОБНИЦТВА НА ОСНОВІ СКОРОЧЕННЯ ТРИВАЛОСТІ ВИРОБНИЧОГО ЦИКЛУ ВИГОТОВЛЕННЯ ПРОДУКЦІЇ**

Економічний стан підприємства залежить від багатьох чинників, в тому числі він тісно пов'язаний з часом, який витрачається на виготовлення продукції, тобто з тривалістю виробничого циклу. Скорочення виробничого циклу створює можливості вивільнення певної частини фінансових ресурсів підприємства. В першу чергу через зменшення нормативу оборотних коштів у незавершеному виробництві.

Розв'язання задачі скорочення виробничого циклу можна проводити різними шляхами. Зокрема, через зниження затрат праці на основні технологічні операції, за рахунок удосконалення конструкції й технології виробу, підвищення його технологічності, отримання більш простих з технологічного погляду поверхонь, підвищення рівня уніфікації деталей, вибору раціональної заготовки. Крім того, заміна матеріалів, застосування методів отримання заготовок з параметрами наближеними до готових виробів дає змогу значно скоротити час виконання технологічних операцій. Суттєво скоротити час виробничого циклу можна за рахунок зменшення тривалості природних процесів, наприклад за рахунок скорочення часу твердіння бетону в бетонних і залізобетонних конструкціях, висихання фарби, клеїв, охолодження металу та інше.

Достатньо ефективним шляхом скорочення тривалості виробничого циклу є зменшення тривалості витрат часу на виконання транспортних, складських і контрольних операцій. Так, суміщення у часі процесів складування, маркування, попереднього оброблення, транспортування, як це виконується, наприклад, при перевезенні бетону, використання методів контролю виробів без зупинки устаткування, на якому виріб оброблюється, механізація та автоматизація внутрішньо цехових перевезень, впровадження конвеєрів, потокових ліній, роботів, маніпуляторів, дає змогу широко використовувати паралельні методи здійснення основних і допоміжних операцій, і відповідно скоротити загальний час їх виконання.

Поряд з цим, ефективними з економічної точки зору, шляхами скорочення виробничого циклу в машинобудуванні є зменшення часу перерв, які мають місце у виробничому процесі. Такі перерви носять назву між операційні. Виникають вони при обробці партії деталей, адже не всі деталі з яких складається виріб обробляють одночасно. Спричиняються між операційні перерви також через порушення ходу виконання технологічного процесу, коли попередня технологічна операція вже закінчилась, а робоче місце на наступній операції не звільнилось. Перерви виникають на складальних операціях, коли на робочі місця де відбувається процес складання виробу несвоєчасно надходять всі найменування комплектуючих деталей.

Скорочення часу перерв, на відміну від зниження затрат праці на технологічні операції, не вимагає додаткових фінансових ресурсів, а економічний результат може бути таким самим, а то й більшим. Так, наприклад, для скорочення перерв партійності може бути запроваджений паралельний вид руху предметів праці по операціях технологічного процесу замість послідовного.

Скоротити час виробничого циклу можна на основі вибору раціональної черговості оброблювання групи різних деталей на декількох робочих місцях. Наприклад, оптимальну черговість оброблювання групи різних деталей на двох верстатах можна визначити за допомогою такого правила: першою до виробництва береться деталь, що має найменшу тривалість виконання операцій на першому верстаті, а останньою – та, яка має найменшу тривалість виконання на другому.

Більш чітка організація подання комплектуючих деталей на складальні операції дозволить зменшити втрати робочого часу через перерви очікування. Повне завантаження роботою всіх робочих місць, своєчасна подача заготовок, сировини всіх інших ресурсів також сприятиме скороченню тривалості виробничого циклу виготовлення продукції, а отже й зменшенню фінансових ресурсів, що забезпечують рух виробництва.

Суттєво сприяють скороченню тривалості виробничого циклу, без залучення для свого впровадження додаткових фінансових ресурсів, заходи спрямовані на підтримку виробничої та трудової дисципліни, недопущення втрат робочого часу з причин незадовільного рівня організації праці та виробництва, простоїв обладнання, ліквідація або суттєве зменшення браку у процесі виробництва. Приведення у відповідність складності робіт і кваліфікації виконавців є однією з вимог раціональної організації праці та виробництва, що унеможливило перевищення витрат часу на виготовлення продукції та її неякісне виготовлення.

Важливу роль у розв'язанні задачі недопущення збільшення тривалості виробничого циклу відіграє оперативно-календарне планування і регулювання виробництва. До функцій оперативно-календарного планування щодо вирішення вищезазначених задач входить організація поточного виконання виробничих завдань, які встановлені цеху, їх деталізація і доведення до кожного робочого місця. У ході оперативно-календарного планування і регулювання поточного руху виробничого процесу ведеться оперативний облік, контроль та регулювання тривалості виробничого циклу виготовлення продукції.

Важливим чинником, що забезпечує ефективну роботу системи оперативного управління виробничим циклом, є інформація і правильна організація інформаційних потоків. Своєчасне отримання інформації та її достовірність, обсяги і швидкість доставки, значною мірою впливають на ефективність управлінських рішень. Використання новітніх інформаційно-управлінських систем в організації регулювання й контролю виробництва дає змогу:

- створити чітку організацію оперативно-календарного планування виробничого процесу;
- забезпечити безперервність контролю і спостереження за ходом виробництва та тривалістю виробничого циклу;
- швидко та точно реалізовувати всі управлінські рішення;
- отримати чітку систему оперативного управління виробничим процесом.

### **Список використаної літератури**

1. Интенсификация и повышение эффективности производства. Золотарев А.Н., Волик И.Н., Потрашков В.И. и др.: - К.: Наукова думка, 1988.-196 с.
2. Організація виробництва: Навч. посібник./ В.О.Онищенко, О.В.Редкін, А.С.Страровірець, В.Я.Чевганова. – К.: Лібра, 2003. – 336 с.