

*Лымарь Л. Н.*  
*ст. преп. каф. экономики и управления,*  
**Кравченко А. О.**  
*студент 4-го курса*  
ГОУ ВО ЛНР «Луганский государственный университет им. В. ДАЛЯ»,  
г. Алчевск, ЛНР

## **ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ ПУТЕМ УЛУЧШЕНИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

Величина производственных мощностей зависит, прежде всего, от мощности основных фондов и степени их использования. Наибольшее влияние на производственную мощность оказывает мощность производственного (технологического) оборудования.

Основными путями улучшения использования оборудования являются:

1. Сокращение затрат основного времени на единицу продукции;
2. Сокращение затрат вспомогательного времени;
3. Сокращение потерь времени работы оборудования и времени излишней непроизводительной загрузки.

Важнейшими средствами реализации этих путей на предприятиях является внедрение нового оборудования и технологий, модернизация существующего оборудования и улучшения организации труда и производства.

Улучшение использования производственных площадей достигается путями:

- высвобождением площади, занятой вспомогательными и служебными помещениями;
- оснастить производственные участки подъемно-транспортным и другим оборудованием, внедрить передовые методы организации производства;
- увеличение за счет этого выпуска продукции от 1 м<sup>2</sup> производственной площади.

Совершенствование техники и технологии, а также организация работы и производства влияют на производственные мощности компании и степень их использования, особенно в направлении снижения затрат машинного времени на производство единицы продукции.

Особенно большое влияние оказывает внедрение новых эффективных технологических процессов, сокращающих этапы производства продукции.

К таким процессам в машиностроении относится, например, внедрение более точных процессов штамповки: штамповки, процессов точного литья, что приводит к снижению трудоемкости при обработке деталей. Это увеличивает производительность оборудования и производство продукции на 1 м<sup>2</sup> производственной площади, что приводит к значительной экономии рабочей силы, металла и энергии.

Сокращение свободного времени достигается несколькими способами. Самая главная из них — автоматизация, сокращающая время на установку и снятие деталей, узлов и устройств. Такие же результаты во многом достигаются за счет механизации вспомогательных операций и оснащения оборудования устройствами, снижающими затраты вспомогательного времени.

Особенно интересные перспективы в области улучшения использования производственных мощностей открываются за счет оснащения станков для обработки металла и дерева копировальными аппаратами: гидравлическими, пневматическими и электромеханическими. С помощью этих устройств части любого профиля могут обрабатываться автоматически, в зависимости от модели и модели, а переход от одной операции к другой занимает всего несколько минут.

Переход значительного числа фирм на поточные методы организации труда выявил большие дополнительные резервы сокращения вспомогательного времени и увеличения производственной мощности оборудования. При непрерывной работе время на смену оборудования значительно сокращается, так как операции возлагаются на машины на длительное время, используется несколько инструментов и специальных приспособлений, за счет чего сокраща-

ется вспомогательное время, режим работы оборудования увеличивается время ожидания, связанное с простоями, сокращается количество инструментов и других неисправностей.

Простоя оборудования также можно избежать за счет лучшей организации работы и производства. Меры, проводимые на заводах по организации и поддержанию рабочих мест, обеспечивают единообразную, ритмичную работу в соответствии с установленным графиком, улучшают оперативное планирование и обслуживание отгрузки, а также увеличивают время безотказной работы оборудования за счет сокращения времени простоя.

Время, затраченное на изготовление продукции, которая позже оказалась дефектом, на устранение дефекта, время, связанное с отклонениями от установленного технологического процесса, относится ко времени непроизводительной загрузки оборудования. Эти временные затраты подлежат полному исключению и не учитываются при расчете производственных мощностей.

При одинаковом составе производственной программы и оборудования возможно большое количество комбинаций номенклатуры деталей и процессов, закрепленных за каждым рабочим местом. Рациональное распределение работы между отдельными типами оборудования снижает общие усилия, необходимые для выполнения всего объема работ. Эта проблема решается методами линейного программирования.

Производственные мощности, если их правильно определить, становятся надежным ориентиром при планировании и оценке деятельности предприятия. При определении планов капитальных работ на действующем предприятии необходимо увеличить мощность предприятия, его цехов и участков. При определении резервов производства они основываются на разнице между объемом мощности и достигнутым объемом производства.

Важнейшим результатом организации интенсивного использования производственных мощностей является ускорение темпов роста производства без дополнительных капитальных вложений, темпов роста производительности капитала. Развитие нашей экономики на современном этапе и в обозримой перспективе требует совершенствования организации интенсивного использования производственных мощностей действующих предприятий.

### Список литературы

1. Кривякин, К. С. Обеспечение сбалансированности использования производственной мощности предприятия / К. С. Кривякин // Организатор производства. — 2018. — № 3. — С. 40–43.
2. Савицкая, Г. В. Анализ хозяйственной деятельности предприятия / Г. В. Савицкая. — 4-е изд., перераб. и доп. — М. : ИНФРА, 2017. — 400 с.
3. Зайцев, Н. Л. Экономика, организация и управление предприятием : учеб. пособ. / Н. Л. Зайцев. — 2-е изд., доп. — М. : ИНФРА-М, 2020. — 455 с.

©Лымарь Л. Н.

©Кравченко А. О.