[Введение 3](#_Toc302253024)

[І. Теоретические аспекты анализа использования производственных мощностей предприятия 5](#_Toc302253025)

[1.1 Понятие производственной мощности и ее сущность 5](#_Toc302253026)

[1.2. Методика анализа производственных мощностей 16](#_Toc302253027)

[1.3. Показатели, характеризующие использование производственной мощности предприятия 22](#_Toc302253028)

[II.Практические аспекты анализа производственных мощностей предприятия на примере ОАО «КрайСибСтрой» 27](#_Toc302253029)

[2.1 Общая характеристика деятельности ОАО «КрайСибСтрой» 27](#_Toc302253030)

[2.2 Анализ использования производственной мощности предприятия 32](#_Toc302253031)

[2.3 Мероприятия, направленные на повышение эффективности использования производственных мощностей ОАО «КрайСибСтрой» 34](#_Toc302253032)

[2.4 Оценка эффективности предложенных мероприятий 37](#_Toc302253033)

[Заключение 42](#_Toc302253034)

[Список литературы 44](#_Toc302253035)

# Введение

Повышение эффективности производственно-хозяйственной деятельности современного предприятия во многом зависит от использования его производственных мощностей. Производственная мощность промышленного предприятия – объективная технико-экономическая категория, которая характеризует максимально возможный выпуск продукции при достигнутом или намеченном уровне техники, технологии и организации производства. Из этого следует, что анализ использования производственных мощностей предприятия играет важную роль в современных условиях хозяйствования.

Предприятия, производя продукцию в условиях ограниченных производственных возможностей и неограниченного спроса, приоритет отдают объёму производства продукции, который определяет объём продаж. Предприятие должно производить только те товары и в таком объёме, которые оно может реализовать. В таких условиях необходимо производить оценку изменений, характеризующих использование производственных мощностей, динамику её величины. Кроме этого, используя анализ производственной мощности, можно оценить: уровень освоения среднегодовой мощности; уровень выполнения плановых заданий по стабилизации и росту мощностей; причины, обусловившие динамику изменения мощности; диспропорции между отдельными звеньями технологической структуры предприятия; недоиспользование мощности и потери при этом.

С помощью маржинального анализа можно обосновать целесообразность увеличения производственной мощности. Поскольку с увеличением производственной мощности происходит рост суммы постоянных затрат, анализ позволяет установить, увеличится ли прибыль предприятия и зона его безопасности.

Основной целью данной работы является рассмотрение вопросов, связанных с анализом использования производственных мощностей. Для реализации поставленной цели необходимо решить следующие задачи:

- охарактеризовать сущность понятия «производственная мощность предприятия»;

- рассмотреть методику анализа использования технологического оборудования;

- раскрыть показатели, характеризующие использование производственной мощности предприятия, порядок их исчисления и анализа;

- показать резервы повышения эффективности использования производственных мощностей;

- дать общую характеристику деятельности ОАО «КрайСибСтрой»;

- произвести анализ показателей производственно-хозяйственной деятельности ОАО «КрайСибСтрой» за 2007-2009 гг.;

- проанализировать использование производственной мощности ОАО «КрайСибСтрой»;

- предложить мероприятия по повышению эффективности использования производственных мощностей ОАО «КрайСибСтрой»;

- рассмотреть увеличение производства продукции за счет использования новых технологий;

- дать оценку предложенных мероприятий.

Предметом исследования в данной работе являются вопросы использования производственных мощностей предприятия, а объектом исследования –

ОАО «КрайСибСтрой» (г. Красноярск.).

Работа написана на основе использования учебной и учебно-методической литературы по анализу хозяйственной деятельности предприятий, а также на основе информации (практического материала) ОАО «КрайСибСтрой».

# І. Теоретические аспекты анализа использования производственных мощностей предприятия

## 1.1 Понятие производственной мощности и ее сущность

Важнейшей количественной характеристикой промышленного предприятия, оценивающей его производственно-технический потенциал, является производственная мощность, т.е. максимально возможный годовой объём производства продукции заданного качества, ассортимента и номенклатуры изделий при условиях полного использования фонда времени работы и паспортной производительности оборудования с учетом применения прогрессивной технологии и передовых методов организации и управления производством.[[1]](#footnote-1)

Производственная мощность предприятия в рыночных условиях служит важнейшим средством гибкого реагирования производства (предложения) на изменения рыночного спроса в краткосрочном периоде. Разница между величиной производственной мощности и фактическим объемом производства и реализации продукции представляет собой реальный резерв оперативного реагирования на повышение спроса на эту продукцию. При разработке стратегических планов развития предприятия учитываются показатели действующей производственной мощности с учётом её возможных изменений (увеличение или уменьшение) в долгосрочном периоде. Производственная мощность служит базой, основой для разработки плановых показателей производственной программы предприятий с непрерывными и поточными производствами, выпускающими ограниченную номенклатуру изделий, обладающих, как правило, однородными потребительскими свойствами. В дискретных производствах, характеризующихся производством широкой номенклатуры качественно разнородной продукции, расчёт производственной мощности осуществляется с обязательным учётом, а чаще всего на основе таких показателей производственной программы, как планируемая номенклатура изделий и её структура. производственный мощность технологический оборудование

В рыночной экономике основным ограничением планируемых объёмов производства товаров и услуг служит редкость ресурсов. Вследствие большой редкости экономических ресурсов и предела, который они ставят перед всякой производственной деятельностью, объём производства на каждом предприятии ограничивается многими факторами. Для всех видов выпускаемых продуктов и применяемых ресурсов существует кривая производственных возможностей (рисунок 1). Каждая точка на этой кривой представляет максимальный объём производства двух продуктов (*П*1 и *П*2). Чтобы осуществить наилучшие варианты производства двух товаров на предприятии, необходимо обеспечить полную занятость всех имеющихся ресурсов. Возможные сочетания на кривой выпуска товаров *П*1 и *П*2 в точках *А*, *Б*, *С*, *Д*, *Е* и других определяют максимальные их количества, которые можно получить при полном использовании наличных ресурсов.

•*K*

•*L*

*П*2

*Е*

*Д*

*С*

*В*

*П*1

0 1 2 3 4 5

*А*5

4

3

2

1

Рисунок 1. Кривая производственных возможностей.

Все точки, находящиесявне кривой производственных возможностей, являются либо недостижимыми (*К* – за пределами кривой), либо не приводят к полному использованию ресурсов (*L* – в пределах кривой).

Конкретным выражением производственных возможностей каждого предприятия служит его производственная мощность. Она характеризует максимально возможный годовой объём выпуска продукции, работ и услуг в запланированной номенклатуре при полном использовании всех имеющихся экономических ресурсов на основе применения прогрессивной технологии, передовых форм и методов организации труда и производства.

Производственная мощность определяет уровень производства продукции, товаров и услуг, степень сдерживания объёма выпуска или верхний предел продаж продукции. В конечном итоге производственная мощность означает способность предприятия производить свою продукцию в течение заданного периода рабочего времени. Верхний её предел обусловлен наличием производственных площадей, технологического оборудования, трудовых ресурсов, материала и капитала. Производственная мощность может быть выражена в единицах продукции, массы товаров, линейных величинах, рублях, человеко-часах и других показателях. Принято различать теоретическую, практическую, нормальную и другие виды производственной мощности.[[2]](#footnote-2)

Теоретическая производственная мощность представляет собой объём хозяйственных операций, который может быть, достигнут в идеальных условиях работы с минимально возможными отрицательными результатами. Это максимально возможный выход продукции, называемый паспортной производственной мощностью предприятия.

Практическая производственная мощность определяет наивысший уровень производства, который достигается при сохранении приемлемой степени эффективности с учётом допустимых или неизбежных потерь рабочего времени, связанных с ремонтом оборудования и режимом работы предприятия.

Нормальная производственная мощность характеризует средний уровень хозяйственной деятельности, достаточный для удовлетворения спроса на производимые предприятием товары и услуги в течение ряда лет с учётом сезонных и циклических колебаний спроса, тенденций его роста или сокращений.

Экономическая мощность представляет собой тот максимально возможный объём производства, который не приводит к снижению экономической эффективности деятельности предприятия, обусловленному действием закона убывающей отдачи. При расчете такой мощности используется паспортная часовая производительность ведущего оборудования (*qп*) и максимально возможный фонд времени его работы (*Тм*). Как практическая, так и экономическая производственная мощность предприятий с непрерывными процессами производства оценивается в тех же единицах измерения, что и объем производства в т, м, м3, шт., т.е. в натуральных единицах измерения (н.е.).

Главное отличие экономической производственной мощности от практической заключается в том, какая часовая производительность ведущего оборудования принимается в качестве базы расчета показателя мощности. Паспортная часовая производительность, используемая при расчете экономической производственной мощности, предусматривает такую интенсивную нагрузку на аппараты и агрегаты, входящие в состав ведущего оборудования, которая рекомендована соответствующей документацией (паспортом).

Плановая производственная мощность соответствует годовой нормальной производственной мощности.

В условиях рынка руководство предприятий и фирм может устанавливать в процессе текущего планирования верхний предел производственной мощности, принимая во внимание существующие технические, экономические и социальные факторы. Верхняя граница производственной мощности предприятия определяется на рынке внутренними, а не внешними факторами.

Основной задачей отечественных машиностроительных предприятий в современных условиях является подъем производства и насыщение внутреннего рынка высококачественной техникой с последующим выходом на мировой рынок. Её успешное осуществление, как свидетельствует наш переход к рынку, предполагает не только полную экономическую свободу производителей и самостоятельность предприятий в планировании производственно-финансовой деятельности, но и свободный доступ ко всем производственным ресурсам, а также соответствующий платёжеспособный спрос, доступные цены и тарифы на товары, работы и услуги.

К важнейшим экономическим ресурсам, широко используемым в процессе производства товаров, выполнения работ и оказания услуг на предприятиях всех форм собственности, относятся в первую очередь средства производства и предметы труда. Как известно, на предприятии величина этих производственных ресурсов ограничена множеством различных факторов и показателей. Следовательно, планирование производственной программы должно основываться на полном использовании всех видов ресурсов предприятия, главными из которых являются применяемые технологические машины и материалы. Полное использование технологического оборудования означает соответствие планируемой производственной программы предприятия или подразделения его производственной мощности

Различают входную, выходную, проектную и среднегодовую производственную мощности [5, с. 166].

Под входной мощностью понимают производственную мощность предприятия, цеха, участка на 1 января текущего года или на конкретную дату предшествующего периода.

Под выходной мощностью (*Мк*) понимают производственную мощность предприятия, цеха, участка на конец планового периода, которая определяется по формуле:

*Мк=Мн+Мс+Мр+Мп+Миз–Мв*, (1)

где *Мн* – производственная мощность на начало периода;

*Мс* – ввод мощности в результате строительства;

*Мр* – прирост мощности вследствие реконструкции предприятия;

*Мп* – увеличение мощности в результате технического перевооружения и других мероприятий;

*Миз* – увеличение (уменьшение) мощности вследствие изменения номенклатуры (трудоемкости) продукции;

*Мв* – уменьшение мощности вследствие выбытия оборудования.

По предприятиям, цехам, участкам, мощности которых введены в действие, но не освоены, за производственную мощность принимается введенная в действие проектная мощность.

Среднегодовая мощность (*Мгод*) – это мощность, которой будет располагать предприятие, цех, участок в среднем за расчетный период или за год, она определяется балансовым методом:

, (2)



где *Мн* – производственная мощность на начало периода;

*Мвв* – мощности, введенные в действие в течение года;

*Мв* – выбывшие в течение года мощности;

*Чвв* – число месяцев эксплуатации введенной в действие мощности;

*Чв* – число месяцев с момента выбытия мощности до конца года.

Для агрегатов с технологической специализацией (большинство видов металлообрабатывающего оборудования, деревообрабатывающих станков) расчет производственной мощности сводится к определению пропускной способности оборудования и расчету коэффициента его загрузки, т.е. составлению баланса загрузки оборудования.

Расчет баланса загрузки по группам однотипного оборудования производится в следующем порядке:

1) проводится рациональное распределение видов работ по группам взаимозаменяемого оборудования;

2) рассчитываются нормы затрат времени на единицу каждого вида изделий по группам оборудования и рабочим местам;

3) определяется загрузка оборудования производственной программой (*П*) (потребный фонд в станко - часах) как произведение нормы времени на изготовление одной детали (*t*) с учетом выполнения норм и годовой производственной программы (*N*). Загрузка оборудования в станко-часах определяется по всей номенклатуре изделий, закрепленных в годовой производственной программе за данной группой оборудования, по формуле

, (3)



где *m* – число наименований деталей, обрабатываемых на станках;

*t* – коэффициент выполнения норм на участке;

4) производится расчет пропускной способности оборудования (*Р*) (располагаемый фонд в станко-часах) как произведение планового (эффективного) фонда времени одного станка (*Фпл*) и числа станков в группе оборудования (*Н*) по формуле

, (4)



5) вычисляется избыток или дефицит станко-часов по группам оборудования путем сопоставления загрузки оборудования (*П*) (потребный фонд) с пропускной способностью оборудования (*Р*) (располагаемый фонд);

6) определяется коэффициент загрузки оборудования (*Кз.об*) по формуле

при условии , (5)



если баланс загрузки оборудования выявит излишки станко-часов по группам оборудования (*Р–П*0), а *Кз.об*1, то величина производственной программы должна быть увеличена; если *Р–П0,* а *Кз.об*1, существует недостаток станко-часов по данной группе оборудования.



Подобные расчеты выполняются по тем группам оборудования, которые являются ведущими для данного производства. По остальным группам оборудования расчет мощности производится в случаях, если данная группа может оказаться «узким местом» и лимитировать производство. В цехах и на участках, где производственная мощность определяется производственной площадью, проводится расчет баланса производственной площади в квадрато-метро-часах аналогично расчету в станко-часах.

Более объективно загрузку оборудования предприятий с прерывным режимом работы отражает коэффициент сменности, а для предприятий с непрерывным процессом производства – коэффициент загрузки оборудования.

Под производственной мощностью предприятия понимают способность имеющихся у него средств труда (машины, оборудование, агрегаты, установки, производственные площади) к максимально возможному выпуску продукции в год (сутки, смена) В общем виде производственную мощность можно определить как максимально возможный выпуск продукции в соответствующую единицу времени при условии эффективного использования оборудования и площадей. Производственная мощность определяется по номенклатуре выпускаемой продукции, учитывающей профиль предприятия. В условиях, когда деятельность предприятия должна быть ориентирована на удовлетворение спроса на ту или иную продукцию, учет требований потребителей, планируемую мощность необходимо определять исходя из портфеля заказов. Единицами измерения производственной мощности являются натуральные и стоимостные показатели. Суммарная производственная мощность предприятия, выпускающего разные наименования изделий, измеряется в стоимостном выражении.

Производственная мощность отдельных подразделений предприятия, выпускающих комплектующие изделия для предприятия (детали, сборочные единицы) или выполняющих отдельные виды работ (операции), может быть определена в условных комплектах этих изделий. Под условным комплектом понимается набор деталей, сборочных единиц, изготовляемых данным производственным подразделением и обеспечивающих выпуск единицы конечной готовой продукции предприятия (например, для предприятия, выпускающего трактор, в цехе, изготавливающем коленчатые валы и шатуны, условным комплектом будут один коленчатый вал и несколько шатунов в зависимости от типа трактора). Для каждого участка и цеха набор деталей условного комплекта будет разным, но каждый условный комплект обеспечивает выпуск одного изделия.

Определение производственной мощности предприятия начинается с уточнения производственно-хозяйственной структуры отдельных участков ицехов и с закрепления конкретной работы за рабочими местами (оборудованием). При этом проводится аттестация, обеспечивающая учет всех рабочих мест, выявление среди них не соответствующих прогрессивным техническим, технологическим, организационным решениям, сокращение применения ручного и тяжелого физического труда, а также рабочих мест с неблагоприятными условиями труда, ликвидация малоэффективных рабочих мест, увеличение коэффициента сменности работы оборудования.

На практике применяют математические методы распределения работ по рабочим местам. Постановка задачи сводится к следующему. Дано: *КN**–* число наименований одновременно изготовляемых изделий; *т* — количество групп оборудования на участке, *Тij* – трудоемкость изготовления одного изделия *j*-го наименования на *i*-й группе оборудования (*i* = 1,2, .. , *т, j=* 1, 2, ..., *КN*), ч/шт , *Fдi*, – фонд времени работы за год *i*-й группы оборудования, ч. Необходимо найти, какое количество изделий каждого наименования *хj*. может быть изготовлено при наиболее полной загрузке всех *т* групп оборудования, т.е. найти максимум целевой функции

. (6)



К производственным мощностям, учитываемым при расчете производственной мощности, относятся площади, занятые технологическим оборудованием, рабочими местами (верстаки, сборочные стенды), транспортным оборудованием (конвейеры, рольганги, склизы), заготовками, деталями у рабочих мест, проходами между оборудованием и рабочими местами (кроме магистральных проездов). К вспомогательным площадям относятся площади инструментального и ремонтного хозяйств цехов, цеховых складов и кладовых, помещений ОТК и лабораторий Общая площадь любого производственного подразделения определяется как сумма производственных и вспомогательных площадей.

Достижимая нормальная мощность – это количество единиц продукции, произведенных при определённых условиях за один год – должна соответствовать величине спроса, предусмотренной при исследовании рыночной конъюнктуры. Достижимая нормальная мощность достигается в нормальных рабочих условиях с учетом установленного оборудования, соблюдения технических характеристик предприятия (нормальные перерывы в работе, простои, праздничные дни, время, отведённое на техническое обслуживание, замену инструмента, требуемая структура рабочих смен, невозможность использования основного оборудования по частям в каких-либо других сочетаниях), и применяемой системы управления.

Номинальная максимальная мощность – это технически достижимая мощность – обычно соответствует мощности установленного оборудования и гарантируется поставщиком. Работа на пределе возможностей для достижения максимального выпуска продукции, внеплановое потребление предметов производственного снабжения, вспомогательных средств, запасных частей и деталей и материалов для регламентных работ приводят к превышению нормального уровня производственных издержек.

Определение необходимой мощности предприятия осуществляется в ходе технико-экономического исследования с учётом:

– прогноза спроса и степени проникновения на рынок для какого-либо конкретного изделия;

– наличия требующих ресурсов;

– типа производства (единичное, серийное и т.д.);

– вида выпускаемой продукции или оказываемых услуг;

– применяемой технологии;

– минимально окупаемого (рентабельного) размера данного вида производства.

## 1.2. Методика анализа производственных мощностей

Анализ использования технологического оборудования является одним из направлений анализа использования производственной мощности предприятия. Этому анализу должно уделяться серьёзное влияние, так как неполное использование технологического оборудования приводит к снижению объёма выпуска продукции, росту её себестоимости, поскольку на единицу продукции приходится больше постоянных расходов. При проведении анализа использования технологического оборудования более детально изучается использование отдельных машин и оборудования, при этом используется система показателей, характеризующих использование его численности, времени работы и мощности.

Различают следующие группы оборудования:

- наличное (установленное и неустановленное);

- установленное (сданное в эксплуатацию);

- фактически используемое в производстве;

- находящееся в ремонте и на модернизации;

- резервное.

Для характеристик степени экстенсивной загрузки оборудования изучается баланс времени его работы. Он включает:

- календарный фонд времени – максимально возможное время работы оборудования (количество календарных дней в отчетном периоде умножается на 24 часа и на количество единиц установленного оборудования);

- режимный (номинальный) фонд времени (количество единиц установленного оборудования умножается на количество рабочих дней отчетного периода и на количество часов ежедневной работы с учетом коэффициента сменности);

- плановый фонд – время работы оборудования по плану, отличается от режимного времени нахождения оборудования в плановом ремонте и на модернизации;

- фактический фонд отработанного времени (по данным учета).

Для характеристики использования времени работы оборудования применяются следующие показатели:

- коэффициент использования календарного фонда времени (*Кк.ф.в.*) –

; (7)



- коэффициент использования режимного фонда времени (*Кр.ф.в.*) –

; (8)



- коэффициент использования планового фонда времени (*Кп.ф.в.*) –

; (9)



где *Тф*, *Тп*, *Тр*, *Тк* – соответственно фактический, плановый, режимный и календарный фонды рабочего времени оборудования.

Под интенсивной загрузкой оборудования подразумевается выпуск продукции за единицу времени в среднем на одну машину (1 машино-час). Показателем интенсивности работы оборудования является коэффициент интенсивности загрузки оборудования (*Ки.з.*):

, (10)[[3]](#footnote-3)



где *ЧВф*, *ЧВпл* – соответственно фактическая и плановая среднечасовая выработка.

Обобщающий показатель, комплексно характеризующий использование оборудования, – коэффициент интегральной нагрузки – представляет собой произведение коэффициентов экстенсивной и интенсивной загрузки оборудования:

. (11)



В процессе анализа изучаются динамика этих показателей, выполнение плана и причины их изменения.

Наибольший эффект достигается, если по величине первые три группы приблизительно одинаковы.

Степень привлечения наличного оборудования в производство характеризуют следующие показатели:

- коэффициент использования наличного оборудования (*Кн*) –

; (12)



- коэффициент использования парка установленного оборудования

(*Ку*) –

. (13)



Разница между количеством наличного и установленного оборудования, умноженная на плановую среднегодовую выработку продукции на единицу оборудования, – это потенциальный резерв роста производства продукции, за счет увеличения количества действующего оборудования.

По группам однородного оборудования рассчитывается изменение объема производства продукции за счёт его количества, экстенсивности и интенсивности использования:

, (14)



где *Кi* – количество *i*-го оборудования;

*Дi* – количество отработанных дней единицей оборудования;

– коэффициент сменности работы оборудования;



*Пi* – средняя продолжительность смены;

*ЧВi* – выработка продукции за 1 машино-час на *i* м оборудовании.

Расчет влияния этих факторов производится одним из способов детерминированного факторного анализа.

Резервы повышения эффективности использования производственных мощностей за счёт ввода в действие нового оборудования выражаются увеличением выпуска продукции, которое определяется умножением его дополнительного количества на фактическую величину среднегодовой выработки или фактическую величину всех факторов, которые формируют её уровень:

*Р* ↑ *М*к= *Р* ↑ *ВП*= *Р* ↑ (15)

В заключение анализа подсчитывают резервы увеличения выпуска продукции и фондоотдачи. Ими могут быть ввод в действие нового оборудования, сокращение целодневных и внутрисменных простоев, повышение коэффициента сменности, его более интенсивное использование.

Резервы увеличения выпуска продукции за счет ввода в действие нового оборудования определяются умножением его дополнительного количества на фактическую величину всех факторов, которые формируют ее уровень:

. (16)



Сокращение целодневных простоев оборудования приводит к увеличению среднего количества отработанных дней каждой его единицы за год. Этот прирост необходимо умножить на возможное количество единиц оборудования и фактическую среднедневную выработку единицы:

. (17)



Чтобы подсчитать резерв увеличения выпуска продукции ха счет повышения коэффициента сменности в результате лучшей организации производства, необходимо возможный прирост последнего умнодить на возможное количество дней работы всего парка оборудования и на фактическую сменную выработку:

. (18)



За счет сокращения внутрисменных простоев увеличивается средняя продолжительность смены, а, следовательно, и выпуск продукции. Для определения величины этого резерва следует возможный прирост средней продолжительности смены умножить на фактический уровень среднечасовой выработки оборудования и на возможное количество отработанных смен всем его парком *СМв* (произведение возможного количества оборудования, возможного количества отработанных дней единицей оборудования и возможного коэффициента сменности):

. (19)



После этого определяют резервы роста фондоотдачи:

, (20)



где *ВПф* – фактический объем валовой продукции;

*Р↑ВП* – резерв увеличения валовой продукции;

*ОПФф* – фактические среднегодовые остатки основных производственных фондов

*ОПФД* – дополнительная сумма основных фондов, которая понадобится для освоения резервов увеличения производства продукции;

*Р↓ОПФ* – резерв сокращения фондов за счет реализации, сдача в аренду, консервации и списания.

Для определения резервов роста фондорентабельности необходимо прирост фондоотдачи умножить на фактический уровень рентабельности продукции:

. (21)



По итогам анализа разрабатывают конкретные мероприятия по освоению выявленных резервов и осуществляют мониторинг за их проведением.

## 1.3. Показатели, характеризующие использование производственной мощности предприятия

Для расчета производственной мощности предприятия используются следующие исходные данные:

1. Количество, состав и техническое состояние оборудования и данные о производственных площадях. В расчёты производственной мощности предприятий включается всё наличное оборудование основного производства (в том числе бездействующее из-за ремонта, неисправности и модернизации) за исключением (в пределах норматива) резервного оборудования и оборудования опытно-экспериментальных и специализированных участков для профессионально-технического обучения [5, с. 162].

2. Технические нормы производительности оборудования и трудоемкости выпускаемой продукции. При расчёте производственной мощности предприятия нормы производительности оборудования для вновь строящихся предприятий – технически обоснованные показатели производительности оборудования, но не ниже паспортной производительности.

3. Фонд времени работы оборудования и режим работы предприятия. При расчёте производственной мощности предприятия принимается максимально возможный плановый (эффективный) годовой фонд времени работы оборудования. Для агрегатов непрерывного действия (доменные и мартеновские печи, химические агрегаты и т.п.) плановый (эффективный) фонд времени (*Тнепр*)рассчитывается по формуле

ч, (22)



где *tр* – время, необходимое по нормативам для выполнения капитальных и планово-предупредительных ремонтов;

*tn.тех* – время, необходимое для технологических остановок агрегатов и оборудования, если оно не включено в нормы их использования.

Для оборудования прерывного действия плановый (эффективный) фонд времени (*Тпрерыв*) определяется по формуле

, (23)



где *tв* – количество выходных и праздничных дней в году;

*tк.р* – количество дней капитального и планово-предупредительных ремонтов, если они проводятся в рабочее время;

*Ксм* – количество смен работы оборудования в сутки (для предприятий должен применяться двух- или трехсменный режим);

*tсм* – продолжительность смены, ч;

*Ппр* – процент планируемых текущих простоев.

4. Номенклатура выпускаемых изделий и их количественное соотношение в программе. Номенклатура и количественное соотношение выпускаемых изделий устанавливаются исходя из рациональной специализации предприятия, цеха или участка.

При определении производственной мощности предприятия принимаются плановая номенклатура и ассортимент (трудоемкость) выпускаемой продукции. При исчислении среднегодовой мощности объём увеличения (уменьшения) мощности за счёт изменения номенклатуры продукции (уменьшения или увеличения трудоемкости) учитывается в полном размере.

В слабо механизированных и других цехах различных промышленных комплексов часто важнейшим фактором, определяющим величину мощности, является величина производственной площади.

Порядок и принцип расчёта производственных мощностей промышленных предприятий осуществляется согласно отраслевым инструкциям по группам технологического оборудования, агрегатам и другим основным производственным участкам и цехам.

Метод расчёта производственной мощности участка, цеха, завода во многом определяется типом производства. На заводах серийного и единичного производства расчёт ведётся по группам оборудования и производственным подразделениям. Определение производственной мощности начинается обычно с расчёта пропускной способности агрегатов или групп оборудования. Различают агрегаты периодического действия, предметно-специализированные и агрегаты с технологической специализацией.

Производственная мощность цеха, участка, оснащенного однотипным предметно-специализированным оборудованием (*Мr*) (ткацкие станки, прядильные машины и т.д.), определяется по формуле

, (24)



где *Пч* – часовая производительность оборудования;

*Фпл* – плановый (эффективный) годовой фонд времени работы единицы оборудования, ч;

*Н* – среднегодовой парк вида оборудования, учтенный при расчете мощности.

Производственная мощность (*Мr*) агрегатов периодического действия (химические агрегаты, автоклавы и т.п.) определяется по формуле

, (25)



где *Вм* – вес сырых материалов;

*КВГ* – коэффициент выхода готовой продукции из сырых материалов;

*Фпл* – плановый годовой фонд времени работы оборудования, ч;

*tц.п* – продолжительность цикла переработки сырья, ч;

Производственная мощность (*Мr*) цехов массового и крупносерийного производства определяется, исходя из планового (эффективного) фонда времени, ритма, или такта, работы конвейеров:

, (26)



где *Фпл* – плановый годовой фонд времени работы конвейера (сутки, год), мин;

*t* – такт схода готовых изделий с конвейера, мин.

Производственная мощность (*Мr*) предприятия или цеха при однородном оборудовании (текстильная фабрика и др.) рассчитывается по формуле

, (27)



где *Фпл* – плановый годовой фонд времени работы оборудования, ч;

*Н* – среднегодовое количество однотипного оборудования;

*tед* – затраты времени на единицу продукции (трудоемкость), ч/м2.[[4]](#footnote-4)

Для агрегатов, станков с технологической специализацией мощность рассчитывается путем определения потребности в станко-часах по этим агрегатам или по группам станков и сопоставления результатов с располагаемым фондом времени.

Пропускная способность по площадям *Рпл* (м2Чдни) определяется по формуле

, (28)



где *Пп* – производственная площадь цеха, м2;

*Фпл* – плановый (эффективный) годовой фонд времени работы цеха, участка, дни.[[5]](#footnote-5)

# II.Практические аспекты анализа производственных мощностей предприятия на примере ОАО «КрайСибСтрой»

## 2.1 Общая характеристика деятельности ОАО «КрайСибСтрой»

Предметом деятельности «КрайСибСтрой» было определено: разработка и производство счетчиков жидкости, уровнемеров, расходомеров, проектирование и изготовление опытных образцов специального технологического оборудования и средств механизации.

С годами реконструировалось и расширялось производство, увеличивалась номенклатура выпускаемой продукции.

В начале 80-х гг. по приказу Министерства приборостроения был построен цех крепежных изделий для удовлетворения потребности в этих изделиях предприятий Министерства приборостроения.

К началу «перестройки» предприятие выпускало большой объем продукции. Производство было оснащено современным по тому времени оборудованием: станками с числовым программным управлением, агрегатными станками, сборочными и транспортными конвейерами.

Предметом деятельности «КрайСибСтрой» было определено: разработка, внедрение в производство и промышленный выпуск систем, приборов для учета и контроля расхода количества жидкости, в том числе нефтепродуктов, а также выпуск товаров народного потребления в соответствии с госзаказом, планами социального и экономического развития «КрайСибСтрой» и объединения (МГО), заключенными хозяйственными договорами.

С января 1992 года «КрайСибСтрой» входит в состав государственного концерна по обеспечению нефтепродуктами «Роснефтепродукт».

Предметом деятельности является: разработка и производство приборов контроля и регулирования технологических процессов и запчастей к ним; разработка и производство товаров народного потребления; разработка приборов крепежа и товарного литья; разработка и производство электродвигателей; проведение пуско-наладочных и монтажных работ, оказание услуг по эксплуатации приборов и систем; организация выставок, ярмарок, издание каталогов, реклама продукции; организация фирменных магазинов для обеспечения населения товарами народного потребления, приборной продукции и другими услугами; производство мяса и мясопродуктов; оказание услуг населению; внешнеэкономическая деятельность; коммерческая деятельность.

В 1992-1993 гг. в связи с распадом СССР руководство предприятия пересмотрело номенклатуру выпускаемой продукции в соответствии с потребностями рынка. Освоена совершенно новая для предприятия продукция - электродвигатели малогабаритные для комплектования различных бытовых механизмов, асинхронные электродвигатели взрывозащитного и общепромышленного исполнения и насосы-моноблоки.

Основными видами деятельности предприятия на данный момент являются:

1) разработка и выпуск продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления, в т.ч.:

- приборов контроля и регулирования технологических процессов и запасных частей к ним;

- оборудования для комплектации нефтебаз, нефтедобывающих и нефтеперерабатывающих предприятий, автозаправочных станций, газовых заправочных станций.

- проведение пуско-наладочных, ремонтных и монтажных работ, гарантийное и послегарантийное обслуживание;

- производство строительно-монтажных работ;

- торговая, торгово-посредническая, закупочная и сбытовая деятельность.

Цели ОАО «КрайСибСтрой»: полное удовлетворение потребителей на внутреннем и внешнем рынках, повышение конкурентоспособности и получение устойчивой прибыли для дальнейшего развития производства в интересах потребителей.

В настоящее время ОАО «КрайСибСтрой» является крупнейшим в России и СНГ производителем оборудования для нефтебаз и АЗС с обеспечением экологически и пожаробезопасных технологий налива нефтепродуктов в автоцистерны с возможностью вывода паровоздушной смеси, а также слива последних в емкости АЗС.

Сегодня ОАО «КрайСибСтрой» ведет серийный выпуск оборудования, позволяющего осуществлять процессы налива, слива, перекачивания, газоотделения, учета, фильтрации, дозирования светлых и темных нефтепродуктов.

Продукция:

Оборудование для нефтебаз:

– перевалка нефтепродуктов: слив-налив железнодорожных цистерн;

– перевалка нефтепродуктов: слив-налив автомобильных цистерн;

– узлы учета нефтепродуктов, счетчики жидкости, фильтры, газоотделители.

Оборудование для АЗС и АГЗС:

– топливораздаточные колонки;

– газовые колонки и установки;

– мерники образцовые для проверки колонок.

Электродвигатели:

– электродвигатели асинхронные типа АИМ;

– электродвигатели асинхронные типа АИР.

Насосы:

– электронасосы типа КМ (вода, нефтепродукты);

– электронасосы типа КМЛ (вода, нефтепродукты).

Электроточила (0,5; 0,75; 1,1 кВт.).

На сегодняшний день новинками ОАО «КрайСибСтрой» являются:

1) измерительный комплекс с совмещенным верхним и нижним наливом для заправки автоцистерн;

2) ж/д стояки с различной степенью автоматизации;

3) узел учета нефтепродуктов при сливе из автоцистерн типа УУН-40, позволяющий вести учет одновременно по объему и массе;

4) модернизированная газовая колонка и установка с повышенной степенью надежности типа УИЖГЭ;

5) стояк для слива и налива автоцистерн сжиженным углеводородным газом типа СГСН-50;

6) узел учета нефтепродуктов на потоке по массе типа УНМ-100;

7) топливораздаточная установка 2УТЭД с производительностью 400 л/мин на 2 вида топлива;

8) высокопроизводительные топливораздаточные колонки «Ливенка» (100 л/мин) с блинкерными и светодиодными индикаторами;

9) турбинные счетчики ППТ 65, 80, 100;

10) грязевой насос ГНОМ 6-10 в пластиковом корпусе;

11) сепаратор-сливкоотделитель;

12) деревообрабатывающий станок ИЭ-6009;

13) погружной насос АНП-10 для перекачки нефтепродуктов.

Освоен выпуск дозатора ввода присадок в авиатопливо ДВП-100. В стадии освоения находится наконечник нижней заправки воздушных судов ННЗ-Ф, проектируется установка налива авиатопливозаправщика, узел учета авиатопливозаправщика.

В ОАО «КрайСибСтрой» серьёзное место отводится маркетингу. Важнейшим элементом общей концепции маркетинговой системы на предприятии является процедура декомпозиции стратегии, тактики и политики предприятия в программы и детальные планы, которые затем в дифференцированном виде доводятся до каждого подразделения (дочернего предприятия – ООО) и конкретного исполнителя. Коллектив предприятия смотрит в будущее с оптимизмом, считая, что их предприятие будет развиваться, улучшать финансовые показатели, укреплять положение на рынке. Для достижения этих целей руководство планирует осуществить следующие мероприятия.

1. Усиление маркетинга («Наша главная задача – поддержать свои продукты маркетинговыми мероприятиями»).

2. Закрепление достигнутых успехов («Планируем прочнее закрепиться в том сегменте рынка, который завоевали за последние два года»).

3. Внедрение новых идей и технологий, намерены применить более агрессивную тактику продвижения. Думаем, что будем выглядеть не хуже основных конкурентов в нашем рыночном сегменте.

В ОАО «КрайСибСтрой» смогли сосредоточиться на решении основных задач, основываясь на том, что всё входящее в маркетинг освоить невозможно. Кроме того, нередко под маркетингом понимают наиболее затратные его направления. Предприятие не всегда способно овладеть этими инструментами, более того, не всегда они ему нужны. Поэтому на предприятии выделили жизненно важные для него элементы маркетинга и сосредоточились на них. Были выбраны следующие направления:

– правильное позиционирование;

– правильное ценообразование;

– подготовка рекламных материалов (буклеты, листовки);

– модернизация сайта.

Предприятие эти направления отработало полностью. Был проведен ценовой анализ рынка, сравнивались цены предприятия с ценами конкурентов. Затем полученные результаты сравнили с позиционированием своей продукции, после чего было решено пересмотреть цены. Раньше они были ниже среднерыночных, а после проведенной работы превысили их, что положительно сказалось на объёме продаж. Над рекламными материалами и сайтом работа продолжается. Сделанное станет основой для дальнейшего совершенствования этих направлений. На последующий период времени намечены новые задачи.

8-10% продукции, производимой в ОАО «КрайСибСтрой», отправляется на экспорт, прежде всего в страны ближнего зарубежья. Предприятие сотрудничает со странами СНГ – особенно тесное партнерство связывает ОАО «КрайСибСтрой» с Казахстаном и Узбекистаном (в последнем есть собственное представительство). Охотно покупают изделия предприятия в странах Прибалтики. Что касается стран дальнего зарубежья, уже два года как действует представительство в Алжире – сотрудничество с этой африканской страной развивается по нескольким направлениям.

Однако у такого крупного производителя, как ОАО «КрайСибСтрой», имеются все возможности для расширения сотрудничества с другими странами. Анализ развития промышленных предприятий стран Запада и Востока, специализирующихся на выпуске продукции, аналогичной продукции ОАО «КрайСибСтрой», показывает, что все они ориентированы, прежде всего, на экспорт. И не считаться с этим нельзя.

## 2.2 Анализ использования производственной мощности предприятия

После анализа обобщающих показателей эффективности использования основных средств более подробно изучается степень использования производственных мощностей предприятия, отдельных видов машин и оборудования.

Степень использования производственных мощностей характеризуется такими показателями, как:

- общий коэффициент степени использования, определяемый делением фактического или планового объёма производства продукции на среднегодовую производственную мощность предприятия;

- интенсивный коэффициент, определяемый делением среднесуточного выпуска продукции на среднесуточную производственную мощность;

- экстенсивный коэффициент, определяемый делением фактического или планового фонда рабочего на расчётный фонд рабочего времени, принятый при определении производственной мощности.

В конце XX века, когда в России осуществлялись экономические и политические преобразования, почти на всех отечественных предприятиях резко снизились объёмы производства продукции, так как отсутствовал платёжеспособный спрос на продукцию, сами предприятия испытывали недостаток собственных оборотных средств, финансовая система страны не могла решать в это время финансовые вопросы хозяйствующих субъектов. В таких условиях отпала необходимость рассчитывать и составлять баланс производственной мощности предприятия, так как степень использования производственной мощности была низкой, в этих условиях предприятия боролись за выживаемость.

В начале XXI века положение значительно улучшилось. Так, ОАО «КрайСибСтрой» стало расширять свои производственные мощности как за счёт капитального строительства и приобретения в последние годы нового оборудования, так и за счёт покупки обанкротившегося предприятия «Диск».

На территорию этого предприятия было перекинуто производство бензоколонок, а на высвободившихся площадях осуществляется освоение новой продукции и наращение объёмов производства той продукции, которая является более конкурентоспособной и пользуется спросом у потребителей.

Учитывая, что производственные площади недогружены в настоящее время где-то, примерно, на 12%, во второй смене занято производством продукции только 15 % оборудования, что является, при наличии рабочих, потенциальной возможностью увеличения объёмов производства, можно произвести расчёт производственной мощности предприятия.

За счет увеличения коэффициента сменности производство продукции можно увеличить примерно на 40% ().



В 2009 г. объём товарной продукции ОАО «КрайСибСтрой» составил 677893 тыс. руб.

На основе представленной информации можно сделать вывод: ОАО «КрайСибСтрой» обладает производственными мощностями в следующем объёме:

677893ּ(100+12+40):100=1030000тыс. руб.

Следовательно, степень использования производственной мощности предприятия в 2009 г. составила:

=0,658, или 65,8%.



Как видим, степень использования производственной мощности ОАО «КрайСибСтрой» является низкой. Представленный расчёт не является точным. Для более точного определения степени использования производственной мощности предприятия необходимо знать расчётный фонд времени, исходя из программы выпуска изделий и их трудоёмкости, а также фактический фонд рабочего времени. Этот показатель необходимо рассчитывать ежегодно, что даст возможность следить за его динамикой.

Руководству предприятия необходимо принять меры к повышению степени использования производственных мощностей, наметив для этого соответствующие мероприятия.[[6]](#footnote-6)

## 2.3 Мероприятия, направленные на повышение эффективности использования производственных мощностей ОАО «КрайСибСтрой»

В современных условиях хозяйствования предприятие должно производить только тот товар, который покупается на рынке, востребован потребителем.

Чтобы наладить постоянный приток новых потребителей, обеспечивающий увеличение собственной доли на рынке, надо отличаться от конкурентов.

Основное правило, следуя которому ОАО «КрайСибСтрой» сможет выделить свое предприятие в ряду других, состоит в следующем: надо создавать особенности. Сравнивая различные предложения, потенциальный клиент обращает внимание и на сам товар, и на репутацию производителя. Поэтому у предприятия есть как минимум четыре возможности выделиться:

- создать уникальный продукт;

- найти новую нишу;

- творчески себя позиционировать;

- снизить цену.

Вариант, который лежит на поверхности, – создание нового (уникального) продукта. Если разработать что-то принципиально новое невозможно, необходимо сделать акцент на уникальном потребительском качестве товара или технологии сервиса.

Декларируемое уникальное свойство товара (продукции) обязательно должен подтвердить хотя бы один потребитель.

Если нет уникального товара, ни уникального потребительского качества, выделиться среди конкурентов всё-таки можно за счет комплексного потребления.

Коммерциализация инновационного продукта, использование маркетинга и методов стимулирования сбыта, несвойственных предприятиям-конкурентам, даст ОАО «КрайСибСтрой» важнейшее преимущество и позволит быть игроком реального рынка.

Большое значение имеет и высочайшая квалификация специалистов предприятия – в сфере высоких технологий решающее значение имеет интеллектуальный ресурс.

Самым большим успехом считается нахождение новой, ещё свободной рыночной ниши. Если свободной рыночной ниши нет (не удаётся её определить), нужно вернуться на шаг назад и поработать над особенностями своей продукции.

В настоящее время ОАО «КрайСибСтрой» сталкивается с рядом проблем: рынок предлагаемого предприятием товара интенсивно развивается, конкуренция возрастает, конкуренты демпингуют цены. В сложившейся ситуации есть три выхода: во-первых, искать новые возможности; во-вторых, провести всестороннее исследование покупательских предпочтений и анализ предложений конкурентов, чтобы позиционировать предприятие в нужной плоскости; в-третьих, нужно изучать мировой опыт.

Исследование рынка – это трудоёмкий и дорогостоящий процесс, Если предприятие не обладает необходимыми ресурсами, это не означает, что надо опустить руки. Следует в этом случае провести кабинетное исследование, собирая и анализируя все доступные данные Необходимо активно использовать Интернет и специализированные СМИ. Полученную информацию необходимо обсудить с экспертами внутри предприятия, в результате чего можно получить достойный результат.

Таким образом, возможность улучшить использование производственных мощностей предприятия, обеспечив предприятию более выгодную конкурентную позицию, могут дать следующие шаги:

1. Анализ возможностей предприятия.

2. Сегментирование рынка и выбор целевого сегмента.

3. Анализ позиционирования конкурентов.

## 2.4 Оценка эффективности предложенных мероприятий

Основные пути улучшения использования производственных мощностей состоят во вскрытии экстенсивных и интенсивных резервов, а также в повышении общеобразовательного и технического уровня рабочих.

Экстенсивные резервы находят свое конкретное выражение в следующем:

- увеличении количества единиц установленного и фактически работающего оборудования;

- совершенствовании организации ремонта оборудования;

- повышения сменности работы цехов и участков;

- сокращении производственных циклов сборочно-монтажных работ;

- улучшении складирования и рациональном использовании производственных площадей;

- изменении технологии и передаче части работ не менее загруженные группы оборудования в цехе;

- развитии рационального кооперирования заводов, цехов и участков.

Экстенсивные резервы улучшения использования оборудования должны использоваться в первую очередь, так как вовлечение их в производство не требует больших капитальных вложений. Ведь эти резервы являются конкретными содержанием такого фактора повышения экономической эффективности производства, как совершенствование организации производства, труда и управления. Надо сократить, прежде всего, количество бездействующего оборудования, внедрить хорошо продуманную систему планово-предупредительного ремонта оборудования, повысить сменность работы, особенно высокопроизводительного оборудования, повысить уровень механизации сборочно-монтажных работ, усовершенствовать организацию работ производственной мощности за счет расширения кооперированных связей как внутриотраслевых, так и межотраслевых. Все эти мероприятия могут привести к росту фондоотдачи, эффективности производства, они легко реализуемы в производственной и экономической деятельности предприятия.

На каждом предприятии есть бездействующее оборудование: оно либо еще не установлено, либо установлено, но бездействует. Причинами наличия неустановленного оборудования являются:

- невыполнение планов капитального строительства и графиков строительно-монтажных работ;

- приобретение оборудования без учета реальной потребности в нем;

- изменение номенклатуры выпускаемой продукции.

Причины простоя установленного оборудования определяются на основании данных учета его работы, который обычно ведется цеховыми механиками. Но этим учетом охватываются только длительные простои оборудования, практически превышающие половину рабочей смены (хотя формально в учет должны попадать простои продолжительностью 1 час и более). Большинство простоев, длящихся менее часа, не учитываются, а они составляют большую часть всех потерь времени работы оборудования. Поэтому, чтобы выяснить причины и действительную величину простоев оборудования, проводят фотографию работы оборудования. Анализ этих фотографий, проведенных в Ростовской области, показал, что наибольший удельный вес простоев приходится на недостатки в организации производства. Потери времени работы оборудования по этой причине должны быть сведены к минимуму или полностью ликвидированы. Значительный удельный вес простоя составляет пребывание оборудования в ремонте. Это связано с тем, что более половины парка оборудования эксплуатируется свыше 10 лет. Основными резервами, связанными со снижением простоев оборудования по причине ремонта, являются улучшение организации ремонта на заводе и увеличение межремонтного периода работы оборудования путем совершенствования его эксплуатации. Необходимо увеличивать выпуск запасных частей, сменных узлов, создать на ремонтных предприятиях обменный фонд оборудования.

Вторым направлением улучшения использования производственных мощностей являются интенсивные резервы. Если экстенсивные резервы имеют свои естественные границы, то интенсивные резервы практически неисчерпаемы. Интенсивные резервы находят свое конкретное выражение в следующем:

-совершенствовании конструкции выпускаемых изделий;

- углубления специализации заводов, цехов и участков с целью увеличения серийности производства и внедрения прогрессивной технологии;

- расширении унификации, нормализации и стандартизации изделий;

- обновлении и модернизации оборудования;

- внедрении научной организации труда на рабочих местах.

Практика работы предприятий показывает, что культурно-технический уровень рабочих в значительной степени определяет уровень производительности труда, качество вырабатываемой продукции, эффективное использование оборудования. Технический прогресс предъявляет все большие требования к общетеоретической подготовке кадров промышленных предприятий. Высокий уровень общеобразовательной подготовки работника позволяет ему более рационально использовать и рабочее время. Выборочным обследование было установлено, что у станочников с низким общеобразовательным уровнем (9 классов) полезное использование оборудования составляет 80-85%,а у рабочих с образованием 9-11 классов – 92-95%. Методами математической статистики определено, что с повышением общего образования на один класс полезное использование оборудования увеличивается в среднем на 0,7%.

Квалификация рабочего, его натренированность в труде позволяют более полно использовать оборудование. У рабочих со стажем 1-3 года полезное использование оборудования составляет 92,9%, а со стажем свыше 13 лет –98,0% (данные по Уральскому заводу). Как установлено исследованием, использование оборудования повышается в среднем на 0,25% при увеличении стажа работы на том же предприятии и на том же рабочем месте на 1 год. Более опытный и более квалифицированный рабочий лучше знает оборудование, на котором он работает, не допускает его быстрого физического износа, предохраняет от аварий, быстрее осваивает передовые приемы работ.

Повышение эффективности использования производственной мощности – проблема комплексная. Она охватывает не только вопросы капитальных вложений (инвестиций) и использования оборудования, но и тесно связана с вопросами организации, а также повышения заинтересованности предприятия в лучшем использовании оборудования.

Более рациональному использованию производственной мощности способствует установленный налог на имущество предприятия, куда входит и стоимость производственного оборудования.

В заключение анализа подсчитывают резервы повышения эффективности использования производственных мощностей. Эффективность использования производственных мощностей выражается увеличением выпуска продукции и фондоотдачи. Резервами повышения эффективности использования производственных мощностей могут быть ввод в действие нового оборудования, сокращение целодневных и внутрисменных простоев, повышение коэффициента сменности, его более интенсивное использование.[[7]](#footnote-7)

Применяя на практике предложенные мероприятия, предприятие обеспечит систематическое обновление товарного ассортимента, завоюет доверие новых заказчиков (потребителей), увеличит степень использования производственных мощностей, но, главное, только за счет этих мероприятий можно обеспечивать ежегодный прирост прибыли не менее 12%, что выражается в сумме годового эффекта, равной 12800 тыс. руб. (106645ּ0,12).Расчет годового экономического эффекта произведен от суммы прибыли, полученной предприятием в 2009 г.[[8]](#footnote-8)

# Заключение

Повышение эффективности производственно-хозяйственной деятельности современного предприятия во многом зависит от использования его производственных мощностей. Производственная мощность промышленного предприятия – объективная технико-экономическая категория, которая характеризует максимально возможный выпуск продукции при достигнутом или намеченном уровне техники, технологии и организации производства. Из этого следует, что анализ использования производственных мощностей предприятия играет важную роль в современных условиях хозяйствования.

Производственная мощность определяет уровень производства продукции, товаров и услуг, степень сдерживания объёма выпуска или верхний предел продаж продукции. В конечном итоге производственная мощность означает способность предприятия производить свою продукцию в течение заданного периода рабочего времени. Верхний её предел обусловлен наличием производственных площадей, технологического оборудования, трудовых ресурсов, материала и капитала. Производственная мощность может быть выражена в единицах продукции, массы товаров, линейных величинах, рублях, человеко-часах и других показателях.

Принято различать теоретическую, практическую, нормальную и другие виды производственной мощности.

Определение производственной мощности предприятия начинается с уточнения производственно-хозяйственной структуры отдельных участков ицехов и с закрепления конкретной работы за рабочими местами (оборудованием). При этом проводится аттестация, обеспечивающая учет всех рабочих мест, выявление среди них не соответствующих прогрессивным техническим, технологическим, организационным решениям, сокращение применения ручного и тяжелого физического труда, а также рабочих мест с неблагоприятными условиями труда, ликвидация малоэффективных рабочих мест, увеличение коэффициента сменности работы оборудования.

Повышение эффективности использования производственной мощности – проблема комплексная. Она охватывает не только вопросы капитальных вложений (инвестиций) и использования оборудования, но и тесно связана с вопросами организации, планирования, технической подготовки и управления производством, а также повышения заинтересованности предприятия в лучшем использовании оборудования.

Основные пути улучшения использования производственных мощностей состоят во вскрытии экстенсивных и интенсивных резервов, а также в повышении общеобразовательного и технического уровня рабочих.

Степень использования производственной мощности ОАО «КрайСибСтрой» является низкой. Представленный в работе расчёт производственной мощности ОАО «КрайСибСтрой» не является точным. Для более точного определения степени использования производственной мощности предприятия необходимо знать расчётный фонд времени, исходя из программы выпуска изделий и их трудоёмкости, а также фактический фонд рабочего времени. Этот показатель необходимо рассчитывать ежегодно, что даст возможность следить за его динамикой.

Основное правило, следуя которому ОАО «КрайСибСтрой» сможет выделить свое предприятие в ряду других и увеличить степень использования производственных мощностей, состоит в следующем: надо создавать особенности. Сравнивая различные предложения, потенциальный клиент обращает внимание и на сам товар, и на репутацию производителя. Поэтому у предприятия как минимум четыре возможности выделиться: создать уникальный продукт; найти новую нишу; творчески себя позиционировать; снизить цену. Это обеспечивается маркетинговыми мероприятиями и использованием в производстве новых технологий.

# Список литературы

1. Анализ и диагностика финансово-хозяйственной деятельности предприятий: учебник для вузов / под ред. В.Я. Позднякова. – М.: ИНФРА-М, 2008. – 617 с.

2. Бортникова, Н.Ф. Экономический анализ: учебно-практическое пособие / Н.Ф. Бортникова. – Донецк: ДонНУ; ООО «Юго-Восток, Лтд», 2003. – 222 с.

3. Волков, О.И. Экономика предприятия: курс лекций / О.И. Волков, В.К. Скляренко. – М.: ИНФРА-М, 2005. – 280 с.

4. Гиляровская, Л.Т. Комплексный экономический анализ хозяйственной деятельности: учебник для вузов / Л.Т. Гиляровская, Д.В. Лысенко, Д.А. Ендовицкий. – М.: Проспект, 2008. – 360 с.

5. Горелик, О.М. Технико-экономический анализ и его инструментальные средства: учеб. пособие / О.М. Горелик. – М.: Финансы и статистика, 2007 – 240 с.: ил.

6. Ковалев, В.В. Анализ хозяйственной деятельности предприятия: учебник / В.В. Ковалев, О.Н. Волкова. – М.: ТК Велби, Изд-во Проспект, 2004. – 424 с.

7. Комплексный экономический анализ хозяйственной деятельности: учеб. / Л.Т. Гиляровская [и др.]. – М.: ТК Велби, Изд-во Проспект, 2008. – 360 с.

8.Кононова, Е.Е. Комплексный экономический анализ хозяйственной деятельности. Ч. З. Финансовый анализ: учеб. пособие / Е.Е. Кононова. – Орел: ОрелГТУ, 2005. – 152 с.

9. Любушин, Н.П. Комплексный экономический анализ хозяйственной деятельности: учеб. пособие для вузов / Н.П. Любушин. – Изд.3-е, перераб. и.доп. – М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2007. – 448 с.

103. Любушин, Н.П. Экономический анализ: учеб. пособие для вузов / Н.П. Любушин. – Изд.3-е, перераб. и доп. – М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2007.– 423 с.

11. Макарьева, В.И. Анализ финансово-хозяйственной деятельности организации: практ. изд. / В.И. Макарьева, Л.В. Андреева. – Изд.2-е, перераб. и доп. – М.: Финансы и статистика, 2007. – 304 с.

12. Максютов, А.А. Экономический анализ: учебное пособие для вузов / А.А. Максютов. – М.: ЮНИТИ-ДАНА; Единство, 2005. – 543 с.

13. Мельник М.В. М.: Финансы и статистика, 2003. – 240 с.:

14. Налетова, И.А. Анализ финансово-хозяйственной деятельности: учеб.-метод. пособие / И.А. Налетова. – М.: Форум; ИНФРА-М, 2004. – 128 с.

15. Савицкая, Г.В. Анализ хозяйственной деятельности: учеб.пособие / Г.В.Савицкая. – Изд. 6-е, перераб. и доп.. – Мн.: Новое знание, 2001. – 704 с.

16. Смирницкий, Е.К. Экономические показатели бизнеса [Текст]: справочно-методическое пособие / Е.К. Смирницкий. – М.: Экзамен, 2002. – 512 с.

17. Тащиян, Г. Экономический мониторинг конкурентоспособности предприятия [Текст] / Г. Тащиян // Маркетинг. - №2.- 2004. – С. 17 – 25

18. Финансы организаций (предприятий) [Текст]: учебник для вузов / под ред. Н. Б. Колчиной. – Изд. 3-е, перераб и доп. – М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2004. – 368 с.

19. Шуляк, П.Н. Финансы предприятий [Текст]: учебник для вузов / П.Н. Шуляк. – Изд. 2-е, перераб и доп. – М.: Дашков и , 2000. – 752 с.



20. Экономический анализ [Текст]: учебник для вузов / под ред. Л.Т. Гиляровской. – М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2005. – 527 с.

Размещено на

1. Шуляк, П.Н. Финансы предприятий [Текст]: учебник для вузов / П.Н. Шуляк. – Изд. 2-е, перераб и доп. – М.: Дашков и , 2000. – 752 с. [↑](#footnote-ref-1)
2. Кононова, Е.Е. Комплексный экономический анализ хозяйственной деятельности. Ч. З. Финансовый анализ: учеб. пособие / Е.Е. Кононова. – Орел: ОрелГТУ, 2005. – 152 с. [↑](#footnote-ref-2)
3. Ковалев, В.В. Анализ хозяйственной деятельности предприятия: учебник / В.В. Ковалев, О.Н. Волкова. – М.: ТК Велби, Изд-во Проспект, 2004. – 424 с. [↑](#footnote-ref-3)
4. Горелик, О.М. Технико-экономический анализ и его инструментальные средства: учеб. пособие / О.М. Горелик. – М.: Финансы и статистика, 2007 – 240 с.: ил. [↑](#footnote-ref-4)
5. Бортникова, Н.Ф. Экономический анализ: учебно-практическое пособие / Н.Ф. Бортникова. – Донецк: ДонНУ; ООО «Юго-Восток, Лтд», 2003. – 222 с. [↑](#footnote-ref-5)
6. Мельник М.В. М.: Финансы и статистика, 2003. – 240 с.: [↑](#footnote-ref-6)
7. Максютов, А.А. Экономический анализ: учебное пособие для вузов / А.А. Максютов. – М.: ЮНИТИ-ДАНА; Единство, 2005. – 543 с [↑](#footnote-ref-7)
8. Тащиян, Г. Экономический мониторинг конкурентоспособности предприятия [Текст] / Г. Тащиян // Маркетинг. - №2.- 2004. – С. 17 – 25 [↑](#footnote-ref-8)