

## **ВДОСКОНАЛЕННЯ ПЛАНУВАННЯ ВИРОБНИЧИХ ПОТУЖНОСТЕЙ ПОЛІГРАФІЧНИХ ПІДПРИЄМСТВ**

Виробничі потужності є одним з елементів обмеження діяльності поліграфічного підприємства як економічної системи [1]. Функціонування системи тим ефективніше, чим повніше використовуються внутрішні резерви досягнення максимального випуску продукції необхідної номенклатури й асортименту при мінімальних затратах живої і уречевленої праці. Тобто, чим більше наблизатиметься величина виходу у вигляді готової продукції до величини виробничої потужності як обмеження функціонування системи. В цьому полягає зміст коефіцієнта використання виробничої потужності. Оптимальне співвідношення між величиною виходу системи і її обмеженням забезпечує повне використання виробничого апарату поліграфічного підприємства, зокрема найбільш активної його частини — машин і устаткування.

Наявність досконалої системи управління виробничими потужностями і їх використанням дає змогу виявляти резерви росту коефіцієнта використання виробничих потужностей на рівні видавничо-поліграфічного комплексу, галузі та кожного підприємства зокрема. При цьому з усіх функцій управління слід виділити функцію планування. Вдосконалення планування виробничих потужностей можна розглядати у двох напрямках. Перший — вдосконалення планування на рівні видавничо-поліграфічного комплексу та безпосередньо галузі. Тут мова йде про вдосконалення взаємозв'язків між видавництвами та поліграфічними підприємствами, з одного боку, і вдосконалення галузевої інструкції по розрахунку виробничих потужностей, вказівок до складання балансів виробничих потужностей і т. д., — з другого. Другий напрямок — поліпшення планування в умовах підприємства, тобто чітке дотримання при розрахунку виробничої потужності вимог інструктивних документів, правильне застосування нормативної бази, врахування всіх резервів росту виробничих потужностей підприємства.

Домінуючим слід, очевидно, вважати перший напрямок, оскільки можливість пристосування до умов виробництва і виробничої потужності та значення коефіцієнта її використання закладена, перш за все, у введених з 1975 р. «Інструкції по розрахунку виробничої потужності діючих поліграфічних підприємств, виробничих об'єднань (комбінатів)», яка сприяла підвищенню ефективності роботи поліграфічних підприємств і продуктивнішому використанню виробничих потужностей. Важливим кроком у цьому напрямку була деяка регламентація використання площ талерів і формних циліндрів друкарських машин, а також фарбовості. Однак діюча інструкція не позбавлена неточностей, невизначеності і навіть суперечностей.

Недоліки наявні в методиці розрахунку основного часу роботи устаткування та підході до вибору нормативної бази розрахунку виробничих потужностей.

Згідно з методикою, розрахункові основного часу роботи устаткування передують визначення річного робочого фонду часу  $T_p$  і річного часу приправок  $T_{пр}$ . Якщо методика розрахунку часу простою устаткування під приправками зрозуміла, то при визначенні  $T_p$  є окремі недоречності. По-перше, нема потреби вести розрахунок календарного часу та часу вихідних святкових і передсвяткових годин, як того вимагає інструкція. Відомо, що режимний фонд часу встановлюється в централізованому порядку, виходячи з тривалості робочого тижня, і ним зобов'язані користуватися всі промислові підприємства. Цей же час лімітований і вказівками до заповнення форми БМ річного звіту. Слід лише враховувати змінність роботи устаткування.

По друге, неабияке значення при знаходженні основного часу роботи устаткування має правильне врахування часу простою друкарських машин під час ремонтів, оглядів і перевірок. В інструкції немає чіткої методики розрахунку цього показника, а дається посилання на «Положення про планово-запобіжні ремонти устаткування поліграфічних підприємств». Однак практика свідчить про необхідність застосування формули

$$T_{рем} = T_{кап (м)} \cdot C + 8 t_{огл} + 3 t_{пр},$$

де  $C$  — змінність роботи устаткування.

Врахування змінності відносно часу простою устаткування під час ремонту інструкцією не передбачене, що не зовсім правильно, оскільки ремонтні бригади працюють в однозмінному режимі. Огляди та перевірки здійснює штат обслуговування машин, отже, вони подвоєнно не підлягають.

Час на технологічні зупинки устаткування згідно з нормативами виражається у процентах від режимного фонду часу. Згідно з інструкцією під режимним фондом часу в одному випадку можна розуміти різницю між календарним часом, святковими, вихідними та передсвятковими годинами і тривалістю ремонтно-профілактичних робіт (пояснення до заповнення гр. 6 ф. 1; додаток 3). В іншому випадку (пояснення до заповнення гр. 7) ця різниця не враховує часу простою машин під ремонтно-профілактичними

роботами [2]. Без сумніву, в інструкції допущена помилка, оскільки режимний час — це час, в основі якого режим роботи. Він не залежить від виду устаткування, підприємства, галузі (крім неперервного виробництва). Визначити час технологічних зупинок у процентному відношенні від режимного часу неправильно, оскільки при різній тривалості ремонтних робіт він буде неоднаковий. Отже,  $T_{\text{тех}}$  слід визначати за методикою інструкції, але виключати час ремонтно-профілактичних робіт, а не лише час ремонту. Варто сказати, що в практиці роботи поліграфічних підприємств при визначенні  $T_{\text{тех}}$  керуються здебільшого не формулою а вимогами нормативу.

Штучному заниженню виробничої потужності сприяють і вказівки до заповнення гр. 11: «число рабочих циклов в минуту должно строго соответствовать эксплуатационной рабочей скорости машины, установленной в технической документации (паспорте, технических условиях)». По-перше, поняття експлуатаційної і робочої швидкості різні. Експлуатаційна швидкість — це максимальна швидкість роботи, яка забезпечує належну якість продукції за умови дотримання всіх норм експлуатації машини. Робоча швидкість — це швидкість, при якій здійснюється випуск якісної продукції в існуючих умовах, тобто з урахуванням періоду служби машини, якості ремонту, матеріалів, кваліфікації робітника і т. д. Виходячи з суті виробничої потужності, в розрахунок її слід закладати саме експлуатаційну швидкість. Складність полягає в тому, що ця величина не регламентується ніякими документами. Доцільно передбачити в інструкції по кожній групі друкарських машин коефіцієнт експлуатації. Тоді й акт про зміну його відіграє свою позитивну роль.

Коефіцієнт зведення паперових аркушів (а не друкарських машин, як вказано в інструкції) до формату  $60 \times 90$  см доцільно враховувати, виходячи не з фактичного асортименту продукції, а з вимоги повного використання форматів талерів і формних циліндрів друкарських машин.

Така постановка питання щодо вдосконалення методики розрахунку виробничої потужності поліграфічних підприємств дає змогу визначити потенціальні можливості поліграфічних підприємств і галузі у випуску продукції, сприяє інтенсифікації роботи щодо виявлення та реалізації резервів поліпшення використання виробничих потужностей. Практика пристосування методики розрахунку виробничої потужності до умов виробництва себе не оправдовує. На сьогоднішній день потрібна нормативна величина виробничої потужності, яка б не залежала від вікового складу техніки, фактичних форматів продукції, рівня виконання норм виробітку та інших суб'єктивних факторів.

1. *Гузела О. І., Машталер Р. М.* Поліграфічне підприємство як економічна система // Поліграфія і видавнича справа. 1978. № 14. С. 115—118. 2. *Інструкція по расчету производственных мощностей действующих полиграфических предприятий, производственных объединений (комбинатов)*. М., 1975. 3. *Кузьмин Б.* Действенное средство интенсификации производства // Полиграфия. 1986. № 1. С. 1—2. 4. *Машталер Р. М.* Экономические проблемы научно-технического прогресса в полиграфии. М., 1978.

Shortcomings of the existing instruction on producing capacity calculation are analysed. Perfection of timing calculation of equipment and choice of normative calculation base of producing capacities of printing enterprises are given.

Стаття надійшла до редколегії 29.03.86

---