

**РОЛЬ ДИСПЕТЧИРОВАНИЯ В ОПЕРАТИВНОМ
УПРАВЛЕНИИ**

Андреев Д.А.

Научный руководитель – канд. экон. наук, доцент Коган А.А.

В условиях рыночных отношений обеспечение любому предприятию эффективного функционирования и конкурентных преимуществ может предоставить только эффективная система управления.

Целью управления является эффективное использование рабочей силы и ограничение ресурсов для достижения желаемого и возможно-го состояния производства.

Главная задача оперативного управления заключается в установлении, а также поддержании оптимальных количественных соотношений между отдельными различными процессами с целью обеспечения выполнения задания в установленные сроки и с минимальными затратами всех видов ресурсов.

Диспетчированием является совокупность методов система оперативного контроля, а также оптимизация текущего хода работы согласно заранее разработанным календарным графикам выполнения производственных заданий. Главной целью системы является установка движения производственного процесса в рамках конкретного организационно-технологического режима, предоставляя условия для осуществления производственных заданий, а также обнаружения, предупреждения и ликвидации производственных неполадок и отклонений от графика, направление движения производственного процесса в рамки установленного организационно-технологического режима, обеспечивая условия для выполнения производственных заданий.

Диспетчированием также можно назвать заключительный этап текущего управления производством. В соответствии с основной целью диспетчирование включает в себя следующие виды работ:

- постоянный учет, сбор информации о выполнении предложенных и утвержденных к исполнению календарных графиков производства;
- поиск несоответствия полученных значений от установленных плановых, анализ их причин;
- принятие оперативных мер ориентированных на устранение и дальнейшее предупреждение отклонений от графика;

- управление текущими работами взаимосвязанных подразделений производства для обеспечения стабильного ритма производства соответствующего календарному графику.

Диспетчирование организовывается с помощью определенных технических средств сигнализации и связи. В работе диспетчерских служб часто применяются различная техническая оснастка, такая как проводные и беспроводные средства связи, световые табло, оборудование, позволяющее вести учет выпуска изделий, телевизионные установки, устройства магнитной записи.

Всю информацию получаемую цехов, участков, отделов, можно поделить на группы:

-I, где информация направлена на устранение сбоев на производственных участках, которые срывают или задерживают суточный (сменный) план выпуска продукции;

-II, где информация используется для ликвидации неполадок, нарушающих запланированный ход производства, но не срывают суточный план выпуска продукции;

-III, где информация которая используется для контроля за процессом производства.

Руководителем службы диспетчирования на предприятии назначается начальник производства - он также является главным диспетчером на предприятии. Главный диспетчер обладает всей полнотой полномочий в деятельности производства.

Ритмичность выполнения планов производственными подразделениями, а также регулярный расчет календарно-плановых нормативов, привлечение для этого соответствующих служб предприятия, а также их внедрение организовывается начальником производства. Руководствуясь такими нормативами и выбранными планово-учетными единицами привлечения производственно-диспетчерского отдела разрабатываются календарные графики запуска-выпуска деталей, узлов и изделий целиком.

Главный диспетчер на предприятии оперативно координирует производство всех производственных подразделений и осуществляет текущий учет выполнения задания каждым подразделением, управляет всем диспетчерским аппаратом, ежедневно проводит диспетчерские совещания.

Диспетчерские совещания - эффективная форма обмена информацией и управления производством. Их регулярно в одинаковое время проводит начальник производства - главный диспетчер. Обычно длительность совещания не превышает более 30 мин. Используя современные IT технологии, их проводят без присутствия начальников про-

изводственных подразделений в кабинете. На совещании управляющие подразделениями докладывают о ходе выполнения суточного (сменного) задания всеми подразделениями и высказывают замечания к смежным службам и цехам.

Исходя из докладов начальников цехов и начальника ПДО, а также диспетчеров ПРБ (ПДБ) главный диспетчер распределяет задания на текущие сутки (смену) цехам, службам и отделам, а также подготавливает ежедневный отчет директору предприятия, перенаправляя ему вопросы, которые самостоятельно решить не удалось.

В нынешних условиях осуществление оперативного управления направлено на обеспечение согласованности и слаженности в работе всех звеньев предприятия по производству конкурентоспособной продукции заданного качества и объема, определяемой требованиями заказчиков при наиболее рациональном использовании всех видов ресурсов.

ЗАРУБЕЖНЫЙ ОПЫТ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

Абраменко В.Н.

Научный руководитель – канд. экон. наук, доцент Иващутин А.Л.

В условиях рыночной конкуренции предприятию для максимизации прибыли следует задуматься о применении зарубежного опыта организации производства.

Одним из путей увеличения объемов реализации и минимизации издержек является применение концепции «бережливого производства», возникшей как интерпретация идей производственной системы компании Toyota. Основными аспектами концепции являются: оценка на каждом этапе создания продукта ценности для конечного потребителя, а также ликвидация из производственного процесса любых действий, не ведущих к увеличению ценности для потребителя.

К увеличению затрат неизбежно ведет такой фактор, как потери. В рамках данной концепции выделяют следующие виды потерь: из-за перепроизводства, потери времени из-за ожидания, потери при ненужной транспортировке, потери из-за лишних этапов обработки, потери из-за лишних запасов, потери из-за выпуска дефектной продукции.

В основе концепции лежат такие методы, позволяющие снизить потери, как канбан, быстрая переналадка (SMED), система 5S, кайдзен, пока-ёкэ.

Канбан – это система передачи информации с последующего процесса на предыдущий посредством карточек, в которых заказчик (следующий процесс) формирует заказ на изготовление деталей опреде-