

приятия. Поэтому для наиболее полного анализа рентабельность производства необходимо рассматривать во взаимосвязи с другими показателями рентабельности - рентабельность активов, реализации и капитала. Так, рентабельность активов зависит от рентабельности реализованной продукции и оборачиваемости активов, а рентабельность капитала- от рентабельности активов и соотношения чистых активов к собственному капиталу. Однако нельзя однозначно сказать, что, например, снижение рентабельности реализованной продукции является результатом неэффективной деятельности организации. В этом случае необходимо проанализировать оборачиваемость активов, ускорение которых приведет к повышению из рентабельности, несмотря на снижение рентабельности реализованной продукции. Это означает, что предприятие смогло больше получить прибыли и денежных средств за счет ускорения обращения производственных запасов в готовую продукцию.

Таким образом, рентабельность предприятия характеризуется целой системой показателей. Независимо от того, сколько и какие именно показатели выражают рентабельность, все они отражают отношение эффективности осуществления затрат и использования ресурсов. Рентабельная работа предприятий приобретает особую значимость в условиях рыночной экономики. Получение прибыли требует большого профессионализма в управлении производством и в то же время связано со значительной степенью предпринимательского риска, которые необходимо минимизировать.

УДК 621:658.512.2:3.02

ОЦЕНКА ИНТЕНСИВНОСТИ ТРУДА КОНСТРУКТОРА МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ ПРИ СОЗДАНИИ НОВОЙ ТЕХНИКИ

Ефимчик Е.В.

Научный руководитель - канд. экон. наук, доцент Адаменкова С. И.

Белорусский национальный технический университет

Минск, Беларусь

Целью конструкторской подготовки производства на машиностроительных предприятиях республики является ускорение обновления ассортиментного перечня продукции предприятий за счет создания новой техники, соответствующей или превосходящей по

качественным характеристикам лучшие мировые аналоги в своем товарном сегменте рынка.

Значительные резервы повышения эффективности создания новой техники предприятия связаны с ускорением сроков разработки новых моделей машин. Так, например, на смену базовой модели ковшового погрузчика у европейских производителей уходит 3-4 года, а у ОАО «Амкодор» - 5-7 лет.

Календарные сроки подготовки производства новой техники в целом и по конкретным этапам ее создания планируются предприятием в календарном план-графике подготовки производства. На составление календарного план-графика в части конструкторской подготовки производства существенно влияют субъективные факторы, так как в настоящее время на машиностроительных предприятиях отсутствуют обоснованные нормы времени по конкретным этапам (комплексам) конструкторской разработки новой техники.

Введение укрупненных трудовых норм времени на создание конкретной машины, а также дифференцированных норм на отдельные комплексы работ конструкторских бюро (КБ) позволит:

- создать объективные предпосылки для планирования оптимальной длительности конструкторской подготовки производства при формировании календарного план-графика разработки новой (план НИОКР) техники на предприятии;

- оценить реальную загрузку конструкторских бюро (КБ машин и КБ агрегатов и узлов) с учетом фактической численности работающих в этих подразделениях.

Оценка фактической загрузки работников основных конструкторских бюро может быть произведена путем расчета коэффициента ($K_{и}$ в %) интенсивности работы КБ в периоде (месяц, квартал, год) по формуле:

$$K_{и} = \frac{T_{ф}}{T_{пл}} * 100$$

где $T_{ф}$ – нормативная трудоемкость работ, фактически выполненных сотрудниками КБ в периоде (в нормо-чел.-часах);

$T_{пл}$ - нормативная трудоемкость плановых работ сотрудников КБ в периода (в нормо-чел.-часах). $T_{ф}$ и $T_{пл}$ рассчитываются исходя из установленных на предприятии дифференцированных

норм на отдельные комплексы работ данного конструкторского бюро.

Если расчетный коэффициент ($K_{и}$) интенсивности работы в периоде:

- $K_{и}$ больше 100%, то основное КБ работало с повышенной интенсивностью;

- $K_{и} = 100\%$, то основное КБ работало с плановой интенсивностью;

- $K_{и}$ меньше 100%, следовательно, сотрудники КБ были недогружены.

Степень интенсивности труда конструкторов должна учитываться при разработке системы их премирования (с учетом опережения роста производительности труда по отношению к его оплате). Можно предложить следующую шкалу премирования конструкторского бюро за интенсивность труда в периоде

Таблица 1.1

Шкала премирования конструкторского бюро за интенсивность труда в периоде

№ п/п	Показатель	Значение $K_{и}$ в периоде		
		меньше 100%	100%	больше 100%
1.	Процент премии за интенсивность труда КБ	0	10	(+0,5%) на каждый 1% роста интенсивности труда (сверх 100%)

Сумма премирования основного КБ за интенсивность труда в периоде ($P_{кб}$) определяется исходя из процента премирования, определенного по вышеуказанной выше шкале (в %), умноженного на сумму должностных окладов сотрудников КБ за период.

Сумма премирования основного КБ за интенсивность труда в периоде ($P_{кб}$) распределяется между конструкторами КБ в соответствии с решением, принятым руководителем основного КБ с учетом фактической загрузки конкретных конструкторов в отчетном периоде