

Бельгибаев К.М., Бельгибаева Ж.Ж.

АУЫЛ ШАРУАШЫЛЫҒЫН ЖОСПАРЛАУДЫҢ ЕРЕКШЕЛІКТЕРІ

Аңдатпа Мақалада ауыл шаруашылық өндірісін жоспарлау ерекшеліктері және ауыл шаруашылық кәсіпорнының жоспарын жасау алгоритмі қарастырылған.

Кілт сөздер: жоспарлау, резервтер, өлшеуштер, стратегия, баланс.

Belgibaev K.M., Belgibaeva J.J.

FEATURES OF AGRICULTURE PRODUCTION PLANNING

Summary In the Article question about peculiarity of planning of agriculture production and algorithm of planning of agriculture enterprise is researched.

Key words: planning, reserve, measure, strategy, balance.

УДК 005(075.8)

Бельгибаев К.М., Бельгибаева Ж.Ж.

Казахский национальный аграрный университет

ИНСТРУМЕНТЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Аннотация

В статье рассматриваются вопросы внедрения и широкомасштабного использования простых, но действенных инструментов бережливого производства.

Ключевые слова: бережливость, потери, инструмент, контроль, безопасность.

Введение

В настоящее время бережливое производство является одним из элементов системы менеджмента качества. Это позволяет гибко удовлетворять спрос на продукцию при повышении ее качества, снижении уровня запасов используемых ресурсов, постоянном повышении квалификации производственного персонала, внедрении инновационных производственных технологий и интегрировании их в единые цепи с взаимодействующими технологиями партнеров.

Цель бережливого производства - избавиться от всех потерь и не создающих ценность операций в производственном процессе. Работа по устранению потерь должна проводиться непрерывно и с вовлечением в этот процесс всех сотрудников компании. В связи с чем, руководству фирмы следует пересмотреть содержание работы или должностные обязанности персонала так, чтобы они отвечали принципам эффективного (бережливого) производства.

Основные инструменты бережливого производства используются для того, чтобы:

- Быстро и эффективно выявлять и устранять потери;
- Усилить обмен информацией на всех уровнях организации;
- Уменьшить затраты, повысить качество и безопасность при производстве товаров или оказании услуг;
- Стимулировать совершенствование производства и дать работникам возможность реализовать улучшения самостоятельно.

Таким образом, чтобы радикально увеличить добавочную стоимость у потребителя, нужно уменьшить восемь видов потерь:

- Перепроизводство товаров. Оно чаще всего является следствием производства, основанного не на спросе, а на предложении.

- Ожидание в очередях. Наличие вариаций продолжительности выполнения отдельных работ порождает эффект очередей и накопления незавершенной продукции даже в тех производственных системах, которые обладают излишней пропускной способностью.

- Транспортирование. Излишняя транспортировка увеличивает непроизводительные затраты и тем самым влияет на себестоимость продукции.

- Производственные процессы, не создающие добавленной стоимости.

- Лишние материально- производственные запасы. Необходимость избавления от них очевидна, но они продолжают присутствовать на большинстве предприятий. Многие компании, внедряя принцип «точно вовремя», создают специальные склады материалов и готовой продукции, обеспечивающие своевременность поставок потребителям.

- Лишние движения. Избавление от лишних трудовых движений при выполнении работ было главной задачей первых специалистов по научной организации труда и управления. В этом аспекте изучение опыта передовиков производства, владеющих от природы сноровкой, смекалкой и сумевших значительно опередить своих коллег по результативности, поможет также уменьшить непроизводительные затраты.

- Затраты, связанные с качеством – проверки, переделки дефектной продукции и утилизация неисправимого брака. Исправление брака - это потери, которые повышают себестоимость любого товара или услуги, и потребитель не должен за них платить. Потери этого вида могут значительно уменьшить прибыль.

- Нерациональное использование рабочей силы. Труд людей используется нерационально тогда, когда работники выполняют задания, не соответствующие имеющимся у них знаниям, навыкам и способностям. Использование человека более высокой квалификации на работах, которую может выполнить человек более низкой квалификации крайне неоправданно, так как заработная плата у них заметно отличается.

Экономическая наука и практика разработали целый ряд инструментов для устранения перечисленных непроизводительных затрат. Среди них наиболее популярными и широко используемыми являются: картирование потока создания ценности; вытягивающее поточное производство; канбан; кайдзен; система 5с; система быстрой переналадки оборудования; система всеобщего ухода за оборудованием; система «точно вовремя»; визуализация; «защита от оплошностей»; U- образные ячейки; шесть сигм.

Особое место среди перечисленных инструментов занимает система «защиты от оплошностей» или система «пока-ёкэ». В основе всей идеологии предупреждения человеческих ошибок лежит предположение о том, что можно ожидать появления таких ошибок всюду, где предполагается участие человека и привлечение его субъективных представлений.

На японском языке «защита от ошибок» звучит как « пока-ёкэ». При этом, «пока» – значит случайная ошибка, «ёкэ»- избегать. Таким образом, устройство «пока –ёкэ» –это любой механизм, который служит для предотвращения ошибок или делает ошибки видными невооруженным глазом. Подобные устройства (процессы) применяются для того, чтобы брак в принципе было невозможно произвести, а также для проверки каждого изделия (единицы работы) на предмет годности или негодности к использованию (дальнейшей обработке).

В процессе производства большое значение имеет способность работника находить ошибки с первого взгляда. Ошибки не превратятся в брак, если их своевременно обнаружить и устранить. Во многих случаях средства визуального контроля уменьшают возможность возникновения ошибок и тем самым защищают продукт от дефектов.

Вот один характерный пример методов защиты от ошибок, который приводит Форд. По мере выполнения сварочных операций, поворачивающиеся пластины, имеющие форму лопастей вентилятора и приводимые кулачковым валом, закрывают все точки сварки кроме

одной, в которой должна производиться следующая операция. Таким образом, сварщику просто невозможно ошибиться.

Рекомендацию относительно цветового кодирования объектов, обеспечивающего их правильную ориентацию в пространстве, можно также считать одним из распространенных способов предупреждения ошибок. Аналогичной цели служит цветовое кодирование проводов и мест их присоединения.

Еще одним приемом предупреждения ошибок может служить использование конструктивных элементов, делающих практически невозможным неправильную сборку деталей. Характерным примером такого приема являются поляризованные вилки со штырьками разного размера или со смещенными штырьками, которые можно вставить в электрическую розетку только в одном положении.

Различные калибры или автоматические сортировщики, предупреждающие использование нестандартных деталей, также можно считать одним из способов предупреждения ошибок. Поступление на операцию, ограничивающую пропускную способность процесса, дефектных материалов или комплектующих изделий становится причиной простоев, переделок и увеличения объемов отходов.

Концепция защиты от оплошностей имеет прямое отношение к обеспечению безопасности труда. Менеджеры фордовского завода всегда придерживались правила «надежнее сделать ошибочные действия невозможными, чем приказывать рабочим не совершать их». В частности, все станки и рабочие места должны быть спроектированы так, чтобы сделать производственные травмы невозможными.

Примерами распространенных способов предотвращения несчастных случаев на производстве могут служить ограждения движущихся частей, применение средств блокировки включения станка при открытых крышках корпусов механизмов или откинутых ограждениях.

Изучение влияния цвета на производительность труда работников заслуживает самого пристального внимания. Маркировка цветом деталей и других элементов, требующих четкого различения, значительно эффективнее надписей на них. Во-первых, тратится время на то, чтобы прочесть и усвоить написанное. Во-вторых, не все работники владеют иностранными языками, чтобы понять, что там написано.

Трубы разного назначения, уложенные в одном канале, должны быть обязательно окрашены в различные цвета. Подобная маркировка является неотъемлемым требованием по обеспечению безопасности рабочих мест. Окрашивание инструментов в разные цвета, совпадающие с цветом окраски ящиков или гнезд, в которых они хранятся, экономит время и устраняет необходимость лишних движений при их поиске или возвращении взятого инструмента на место. В результате повышается производительность труда и устраняются непроизводительные затраты во время выполнения рабочим своих функций.

Средства визуального контроля позволяют всем работникам предприятия быть в курсе состояния производства и проблем качества. Применение разноцветных бирок и наклеек повышает безопасность на рабочих местах. Кодирование цветом или формой, решает задачи предупреждения ошибок.

Система визуального контроля позволяет:

- Обеспечить внедрение и активное использование принципов 5с.
- Непрерывно совершенствовать все процессы в нужном направлении при помощи визуальных показателей эффективности;
- Повысить производительность труда;
- Вовремя обнаружить ошибки, а затем их устранить;
- Сократить стресс;
- Создать комфортные условия труда;
- Предотвратить появление нежелательных ситуаций, связанных с возможностью травматизма, браком, авариями, простоями.

Преимущества использования инструмента «пока-ёкэ» наиболее заметны при профилактике заболеваний. Как известно, профилактика дешевле, чем лечение и более того, оно позволяет предупредить возникновение более сложных последствий. В связи с чем, многие фирмы тратят средства на укрепление здоровья своих сотрудников и осуществление ряда профилактических мер с целью недопущения массового заболевания.

В целом, инструменты бережливого производства кажутся на первый взгляд простыми, но могут существенно повлиять на производительность и безопасность труда. Они предотвращают появление ошибок, тем самым улучшают качество продукции и снижают непроизводительные затраты.

Литература

1. Дон Тэппинг., Энн Данн. Бережливый офис. Устранение потерь времени и денег. М. Альпина Паблишер, 2012.-322с.

2. Левинсон У., Рерик Р. Бережливое производство: синергетический подход к сокращению потерь. М., РИА «Стандарты и качество», 2007.-272с.

Бельгибаев К.М., Бельгибаева Ж.Ж.

ҰҚЫПТЫ ӨНДІРІСТЕРДІҢ ИНСТРУМЕНТТЕРІ

Аңдатпа Мақалада ұқыпты өндірістің жайы, бірақ тиімді инструменттерді енгізу және пайдалану сұрақтары қарастырылған.

Кілт сөздер: ұқыптылық, шығындар, инструмент, бақылау, қауіпсіздік.

Belgibaev K.M., Belgibaeva J.J.

INSTRUMENTS OF EFFECTIVE PRODUCTION

Summary In the Article question about introduction and use of effective instruments of effective production.

Key words: economical, losses, instrument, control, safety.

УДК 631.162.11

Ван Синлинхао., Байболтаева Н.А.

Казахский национальный аграрный университет

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ БУХГАЛТЕРСКОГО УЧЕТА БИОЛОГИЧЕСКИХ АКТИВОВ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ МСФО (IAS) 41 «СЕЛЬСКОЕ ХОЗЯЙСТВО»

Аннотация

В статье сформулированы основные проблемы бухгалтерского учета биологических активов в Республике Казахстан в современных условиях; уточнено понятие биологического актива; уточнены и дополнены критерии признания актива в качестве биологического; определены основные направления совершенствования бухгалтерского учета биологических активов.

Ключевые слова: сельское хозяйство, биологические активы, бухгалтерский учет, международные стандарты финансовой отчетности.