

ции, в которых перечисляются показатели оценки качества труда основных и вспомогательных рабочих, ИТР и служащих и нормативы снижения коэффициента за каждый случай упущений в работе, недоброкачественное выполнение своих обязанностей. За высший коэффициент качества берется "1".

В конце отчетного года (периода) подсчитывается общий коэффициент качества труда каждого работника путем вычитания из "1" всей суммы нормативных снижений и прибавления всей суммы нормативных повышений коэффициента качества труда. С учетом коэффициента качества осуществляется премирование.

Введение во всех производственных объединениях и на всех предприятиях премирования работников с учетом качества их труда несомненно повысит действенность экономического стимулирования и окажет положительное влияние на рост производительности труда и повышение качества продукции.

УДК 674.815

П.В.Каршакевич

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНЫХ СЛОИСТЫХ ПЛАСТИКОВ ПО ИНТЕНСИФИЦИРОВАННЫМ РЕЖИМАМ

Основной задачей экономического развития нашей страны на ближайшие годы и более длительную перспективу является всесторонняя интенсификация общественного производства, повышение его эффективности с повышением качества выпускаемой продукции. Создание и применение новых прогрессивных материалов в значительной степени способствует повышению эффективности общественного производства. К числу таких материалов относятся и древесные слоистые пластики - ДСП.

Предлагаемая нами интенсификация режимов прессования ДСП позволяет значительно снизить их себестоимость.

Обязательным условием для расчета эффективности новых материалов является сопоставимость вариантов с точки зрения затрат и эффекта: полная или частичная взаимозменяемость, единые методы оценки материальных затрат, достижение той же производственной задачи, использование одинакового методического подхода к определению технико-экономических показателей.

Основным технико-экономическим показателем, характеризующим эффективность применения новых материалов в народном хозяйстве, являются приведенные затраты, минимум которых свидетельствует об эффективности и целесообразности использования того или другого материала.

Приведенные затраты, как известно, представляют собой сумму текущих затрат (себестоимость) и капитальных вложений, приведенную к одинаковой размерности с помощью нормативного коэффициента эффективности капитальных вложений.

По предлагаемым режимам прессования ДСП в сравнении с существующими на Ленинградском промышленно-экспериментальном фанерном заводе, свойства получаемого материала не меняются и не требуются дополнительных капитальных вложений, поэтому в дальнейших расчетах сопоставляется только себестоимость получаемых пластиков.

Повышение производительности имеющегося оборудования достигается за счет сокращения производственного цикла прессования пластиков с помощью введения в раствор смолы определенного количества уротропина для пропитки древесного шпона. За счет этого время прессования ДСП сокращается с 5 мин на 1 мм толщины готового пластика до 1 - 2 мин, т.е. более, чем в 3 раза [1,2].

Т а б л и ц а 1. Калькуляция себестоимости ДСП-А; ДСП-Б; ДСП-В (руб./т)

Статьи затрат	По существующей технологии	По предлагаемой технологии
Сырье	84,81	84,81
Возвратные отходы	11,64	11,64
Итого затраты по сырью	338,74	341,10
Энергия	37,83	29,13
Заработная плата основная и дополнительная производственных рабочих	52,49	40,29
Отчисления на социальное страхование	2,60	2,01
Расходы по содержанию и эксплуатации оборудования	39,62	39,62
Цеховые расходы	23,07	17,77
Цеховая себестоимость	567,52	469,96
Общезаводские расходы	40,26	30,95
Производственная себестоимость	607,78	500,91
Внепроизводственные расходы	3,27	3,27
Полная себестоимость	611,05	504,18

Производственный цикл получения ДСП на Ленинградском промышленно-экспериментальном фанерном заводе для плит толщиной 15 мм равен 195 мин и состоит из времени загрузки и выгрузки пластика, подъема давления и нагрева плит пресса до температуры 145 – 150°C, выдержки прессуемого материала под давлением, охлаждения его в плитах пресса и снятия давления.

При интенсификации режимов прессования ДСП производственный цикл сократится в 1,3 раза за счет уменьшения времени выдержки пластика под давлением и составит 150 мин. В связи с этим уменьшится себестоимость изготовления ДСП.

В табл. 1 приводятся калькуляции себестоимости производства одной тонны ДСП по существующей технологии на Ленинградском промышленно-экспериментальном фанерном заводе и по предлагаемой технологии с интенсификацией режимов прессования [3].

Как видно из табл. 1, себестоимость производства 1т ДСП снижается на 106,87 руб.

Годовая экономия от снижения себестоимости продукции при сложившемся ассортименте выпускаемой продукции на Ленинградском промышленно-экспериментальном фанерном заводе по производству ДСП-А; ДСП-Б; ДСП-В составит $106,87 \times 546 = 58351$ руб., что свидетельствует об эффективности производства древесных слоистых пластиков по интенсифицированным режимам.

Л и т е р а т у р а

1. Технологические инструкции по производству фанеры, фанерных плит и древесных пластиков. – Л., 1970.
2. Справочник фанерщика. Изд. 3-е. – М., 1968.
3. Каршакевич П.В. Технико-экономическая эффективность использования ольхи и осины в производстве ДСП. – В сб.: Мат-лы Всесоюз. науч. конф. Мн., 1974.