

и снабдить лесные предприятия соответствующим оборудованием и транспортными средствами. Так, лесхозам потребуется дополнительное количество бензомоторных пил, автомобилей, колесных тракторов марки Т-150К, МТЗ-100. Они должны располагать, помимо стационарной рубительной установки МРГ-20, несколькими передвижными марки «Кархула», погрузчиками, щеповозами ЛТ-7. Для лесхозов большой интерес представляют также финские рубительные машины серии ТТ, производительностью от 5 до 100 м³ щепы в 1 ч. Модели ТТ-54Р, ТТ-1000ТУ, ТТ-1000ТС, ТТ-97Р позволяют вырабатывать из мелких частей отходов лесозаготовок, наименее сегодня утилизируемых, так называемую зеленую щепу для нужд микробиологической промышленности. Из вершинок и другой маломерной древесины вырабатывается целодеревная щепка, а также щепка для кормовых целей. Кафедра станков и инструментов Белорусского технологического института разработала фрезерно-брусующую установку, которая по своим технико-экономическим показателям выгодна именно для условий работы лесхозов БССР. На этих предприятиях образуются сравнительно небольшие объемы древесины, преимущественно среднего и малого диаметров. В отличие от больших и дорогостоящих отечественных линий агрегатного лесопиления (ЛАПБ) установка дает возможность перерабатывать короткомерное сырье (до 1,5 м) с выходом бруса и щепы.

Предложенная в табл. 2 оптимальная номенклатура продукции дает возможность получить по Минскому управлению существенный прирост прибыли. Поэтому применение описанного метода оптимизации на практике повысит экономическую эффективность лесопромышленного производства и всего лесного хозяйства за счет более рационального и комплексного использования древесного сырья.

ЛИТЕРАТУРА

[1]. Гейзлер П. С. Комплексное использование древесины на региональном уровне: Обзор, информ.— М.: ВНИПИЭИлеспром, 1983.— 41 с. [2]. Лобовиков Т. С., Петров А. П. Экономика комплексного использования древесины.— М.: Лесн. пром-сть, 1975.— 168 с.

Поступила 8 декабря 1986 г.

УДК 330.014.32 : 674 : 658.3

ДВИЖЕНИЕ КАДРОВ И СОЦИАЛЬНО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПРОБЛЕМЫ ЕГО РЕГУЛИРОВАНИЯ

(на примере предприятий фанерной промышленности)

В. П. ТРОСТИНСКАЯ

Ленинградская лесотехническая академия

Проблема движения и текучести кадров приобретает особое значение на фанерных предприятиях. Высокий уровень ручного труда, тяжелые условия, трехсменный режим работы являются причинами, порождающими здесь повышенную текучесть кадров. Отсутствие стабильного производственного коллектива не может не влиять на выполнение предприятиями фанерной промышленности планов социально-экономического развития.

Наша страна по объему производства фанеры занимает четвертое место в мире. Однако потребность народного хозяйства в этой продукции удовлетворяется примерно на 70 %. Вместе с тем, начиная с 1975 г., задания пятилетних планов по производству клееной фанеры не выпол-

нялись. В результате в 1985 г. фактические объемы производства клееной фанеры сократились по сравнению с 1975 г. на 9 тыс. м³ [2, с. 150]. Поставленная перед лесной, целлюлозно-бумажной и деревообработывающей промышленностью XXVII съездом КПСС задача на 1986—1990 гг. развивать химическую и химико-механическую переработку древесного сырья ускоренными темпами, повысить производительность труда на 14...16 %, снизить себестоимость продукции на 2...3 % [1, с. 293] потребует мобилизации всех резервов экономического роста, в том числе и стабилизации трудовых коллективов.

Увеличение интенсивности движения рабочей силы в фанерной промышленности вызвано тем, что здесь условия труда и быта значительно хуже, чем в других отраслях. Кроме того, за период с 1970 г. по 1983 г. в 2,5 раза возросла доля работников старших возрастов (50 лет и старше), составив почти 22 % занятых в отрасли. Естественный уход этой категории работников на пенсию по старости потребует привлечения новой рабочей силы. Если своевременно не учесть этих процессов, может возникнуть массовая нехватка рабочих рук, что еще больше затруднит выполнение народнохозяйственных планов предприятиями фанерной промышленности.

Каковы масштабы движения, в том числе текучести кадров на фанерных предприятиях? Анализ позволяет сделать вывод, что при некотором снижении текучести кадров в последние годы (с 23,4 % в 1965 г. до 16,2 % в 1984 г.) интенсивность движения и, в особенности, текучесть все еще высока и в 1,3 раза превышает аналогичный показатель в промышленности страны в целом. Тревожит тот факт, что текучесть кадров в фанерной промышленности во многом обусловлена увольнениями за нарушения трудовой дисциплины. Каждый четвертый, а на некоторых заводах каждый второй в 1984 г. были уволены за нарушения трудовой дисциплины, что свидетельствует о низкой дисциплине труда на предприятиях фанерной промышленности и требует особого внимания и специального исследования.

На протяжении последних лет ежегодный прием рабочих в фанерной промышленности не обеспечивал возмещения убыли, т. е. замещения тех рабочих мест, которые освобождаются в связи с организованным и неорганизованным выбытием рабочих кадров. Особенно ощущается нехватка рабочей силы лушительно-сушильных и клеильно-обрезных цехов. За приведенными средними показателями скрывается значительная дифференциация интенсивности текучести кадров по заводам. Коэффициент текучести колеблется от 10,5 % на фанерном комбинате «Красный Якорь» до 31,7 % на Бийском.

Чем же обусловлена дифференциация уровня текучести рабочей силы на предприятиях фанерной промышленности?

Текучесть кадров вызывается рядом факторов — региональными, экономическими, социальными, психологическими, демографическими и др. Среди всех факторов, влияющих на интенсивность текучести кадров, прежде всего, следует выделить общие объективные факторы, действующие во всех отраслях народного хозяйства и, в первую очередь, региональные условия. Относительно низкая обеспеченность жильем и социально-культурными благами, суровые природно-климатические условия в районах Сибири и Дальнего Востока [3] вызывают повышенную текучесть кадров на фанерных предприятиях этого региона. Здесь она в 1,7 раза выше, чем в среднем по РСФСР.

Однако на интенсивность движения кадров влияют не только региональные факторы, но и специфические, зависящие от работы фанерных предприятий. Анализ показал, что коэффициент текучести на предприятиях с численностью до 1 000 человек в 1,6 раза выше, чем на предприятиях с числом рабочих более 2 000 человек. Фанерные пред-

приятия резко различаются по размерам. Среднесписочная численность рабочих наиболее крупного предприятия (Пермского) почти в 5 раз превышает численность одного из самых небольших предприятий — Великоустюжского. Предприятия, столь различные по количеству применяемого труда, отличаются и самой его организацией, условиями. На крупных предприятиях имеется широкий выбор профессий и рабочих мест, при необходимости рабочие могут перейти в другой цех, на другой участок, в другую бригаду. На мелких — таких возможностей меньше, и рабочие вынуждены увольняться. И не случайно внутреннее движение рабочих на крупных предприятиях выше, чем на мелких. Здесь более благоприятные условия для повышения квалификации рабочих, для обучения молодежи. Так, в 1984 г. на крупных предприятиях из рабочих в ИТР было переведено 5,2 % общего числа работающих, на мелких — лишь 1,3 %. Все это не могло не сказаться на закреплении рабочих на крупных предприятиях.

Каждый новый этап развития социалистической экономики объективно обуславливает существенные изменения в тенденциях развития трудовой мобильности. В экстенсивных формах господствуют увольнения работников в силу их неудовлетворенности теми или иными условиями на данном предприятии. В интенсивных формах, для которых характерно максимальное использование трудовых способностей работников и создание наиболее благоприятных условий для трудового восхождения работников, их всестороннего развития, принципиально изменяется место человека в системе производства. На наш взгляд, это определяющая тенденция развития трудовой мобильности на длительный период времени. Вот почему внутризаводскому движению рабочей силы следует уделять пристальное внимание. Предприятие (объединение) является той главной ячейкой, в пределах которой удовлетворяются многие главные материальные и духовные потребности рабочих, происходит их всестороннее развитие. Сознательное, целенаправленное воздействие на внутреннее движение выступает как один из методов управления кадрами, решения многих социально-экономических задач, зачастую не требующих каких-либо материальных затрат. Это воздействие может осуществляться в разных направлениях.

1. Проектирование и формирование внутризаводского движения: повышение в разряде, должности, перемещение на работу по другой, более интересной профессии и т. д. Эффективными формами трудовой мобильности являются и такие, как совмещение профессий, расширение зон и норм обслуживания, перемена труда в пределах бригады и т. п. К сожалению, эти формы на практике используются недостаточно, хотя потребность в них высока.

2. Улучшение условий и организации труда на рабочих местах. Здесь первостепенное значение имеет сокращение доли тяжелого физического труда.

3. Дальнейшее совершенствование мастерства работников, роста их профессиональных навыков.

4. Обеспечение переводов с одного рабочего места на другое (или из одного цеха в другой) внутри предприятия по просьбе рабочего в связи с невозможностью решения тех или иных конфликтных ситуаций на прежнем рабочем месте.

Даже частичная реализация перечисленных мероприятий, во многом зависящих от результатов работы фанерных предприятий, приведет к значительному снижению неорганизованных перемещений. Решение этих задач требует оперативных данных на каждый конкретный момент. В связи с этим особенно актуальной становится организация управления кадрами на основе постоянно действующего обеспечения информацией не только о каждом рабочем месте на основе проводимой ныне аттеста-

ции рабочих мест, но и о каждом работнике при помощи социально-экономической паспортизации.

ЛИТЕРАТУРА

[1]. Материалы XXVII съезда КПСС.— М.: Политиздат, 1986.— 352 с. [2]. Народное хозяйство СССР в 1985 году: Статистический ежегодник.— М.: Статистика, 1986.— 655 с. [3]. Общесоюзные смотрны Сибири // Экономика и организация промышленного производства.— 1986.— № 2.— С. 129—130.

Поступила 8 декабря 1986 г.

УДК 681.322.1

ПРИМЕНЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ОРИЕНТИРОВАННЫХ ПЕРСОНАЛЬНЫХ ЭВМ ДЛЯ РЕШЕНИЯ ЗАДАЧ ПЛАНИРОВАНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ В ОТРАСЛЯХ ЛЕСНОГО КОМПЛЕКСА

В. А. МАРКОВ, В. Ю. ДУХОН

Московский лесотехнический институт

Отраслевая программа развития автоматизированных систем в Минлесбумпроме СССР в области организационно-экономического управления в качестве основного направления определяет развитие созданных двухуровневых систем министерств союзных республик и объединений, путем превращения их в многоуровневые системы с распределенной обработкой информации на базе применения мини-ЭВМ, профессионально-ориентированных АРМ и персональных ЭВМ, обеспечивающих комплексную автоматизацию всех основных функций управления объектами и предоставление максимальному количеству пользователей необходимых информационных услуг.

На уровне предприятий отраслевой программой определены задания по комплексной автоматизации управления лесосечными, транспортными и складскими работами, технологическими процессами сортировки, разделки и сушки древесины, производства продукции целлюлозно-бумажной промышленности. Предполагается развитие систем оперативного управления на мебельных и деревообрабатывающих предприятиях с включением задач по расчету календарно-плановых нормативов, формированию сменно-суточных заданий, определению последовательности запуска деталей, оптимизации величины партии деталей и др.

Персональные ЭВМ (ПЭВМ) предназначены для конечных пользователей, т. е. специалистов аппарата управления, производственных, научно-исследовательских или проектных организаций, не обладающих специальными знаниями в области программирования.

Типовой состав устройств ПЭВМ включает в себя: центральный процессор с постоянной и оперативной памятью; дисплей для отображения на экране информации; клавиатуру для ввода управляющих команд и данных; накопители на гибких и (или) жестких магнитных дисках для хранения данных и программ их обработки; печатающее устройство для получения документов на бумаге; блок интерфейсов для подключения устройств, расширяющих возможностей ПЭВМ (графопостроителей, приборов, модемов телекоммуникационного обмена и т. д.).

В качестве ПЭВМ, при наличии соответствующего программного обеспечения, могут использоваться выпускаемые отечественной промышленностью и имеющиеся в отрасли мини- и микро-ЭВМ семейств СМ (СМ-1800, СМ-1300, СМ50/50), «Электроника» («Электроника-60», «Электроника-100», «Электроника-НЦ-80»), «Искра» («Искра-555», «Нева-501», «Искра-226»).