

систем смешанного типа получены выражения для оценки инвестиционной эффективности ИКС, а также оптимального распределения инвестиций и материальных ресурсов между элементами ИКС.

Определено, что интегральная инвестиционная эффективность деятельности горизонтальных ИКС равна частному от деления совокупной чистой прибыли на совокупные расходы, умноженному на коэффициент синергии (системности).

Для вертикальных ИКС получено, что минимальная цена реализации продукции прямо пропорциональна затратам на приобретение исходного сырья, обратно пропорциональна числу технологических циклов за период и нелинейно зависит от коэффициентов технологических преобразований.

Для ИКС со смешанной интеграцией определены условия распределения инвестиций и исходных материальных ресурсов для получения оптимального соотношения между ценой и количеством (объемом) произведенной продукции.

Полученная теоретическая модель достаточно хорошо объясняет синергетический эффект, возникающий при организации ИКС, а также учитывает такие показатели, как цены, затраты и технологические нормы.

Таким образом, в результате анализа моделей различных ИКС можно сделать вывод, что их экономическая эффективность не только показывает соотношение между полученными результатами и затратами, но и является одним из критериев формирования минимальной цены реализации товара.

*А. Л. Бавдей, канд. экон. наук
БГЭУ (Минск)*

ВНУТРИХОЗЯЙСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВА ДЕТАЛЕЙ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

В настоящее время в связи с совершенствованием нормативно-правовых актов в области контрольной деятельности, направленных на ее оптимизацию в целях снижения воздействия со стороны контролирующих органов на субъекты предпринимательской деятельности, возрастает роль внутрихозяйственного контроля. Внутрихозяйственный контроль проводится службами самого предприятия и направлен на непрерывное наблюдение за эффективностью финансовой, экономической, производственной, снабженческо-сбытовой деятельности, выявление внутренних резервов, обеспечение сохранности денежных и материальных ресурсов, устранение причин и условий, порождающих бесхозяйственность.

Вопросы внутрихозяйственного контроля производства, движения и использования деталей и полуфабрикатов собственного производства не получили должного уровня развития, что обуславливает необходимость разработки методики их внутрихозяйственного контроля непосредственно в процессе производства.

Поступление деталей и полуфабрикатов собственной выработки из цехов на склады организации принимается на основании данных весов, специальной мерной тары, счетчиков штучной продукции и других регистраторов ее производства. На практике количество деталей и полуфабрикатов, указанных в накладных на их передачу из цехов на склад и их фактическое наличие, по результатам проверки прямым счетом не всегда совпадает. Основными причинами этих отклонений могут быть недостатки технической оснащенности метрологического обслуживания хозяйственной деятельности предприятия, неправильная наладка регистраторов производства, технический сбой их работы, отсутствие

должного контроля за выработкой и движением этих ценностей. В этой связи по мнению автора для организации действенного внутрихозяйственного контроля за достоверностью учета движения деталей и полуфабрикатов необходимо четко определить точки контроля. Для этого техническими службами предприятия при участии бухгалтерии и отдела технического контроля разрабатываются процедурные правила, в которых устанавливается четкая логическая последовательность всех контрольных процедур (точек контроля) с учетом технологических особенностей производства. Например, перед поступлением на склады предприятия материалы и комплектующие изделия проходят первую точку контроля. На этом этапе их количественный и качественный контроль осуществляет постоянно действующая приемочная комиссия. Готовые узлы и детали собственного производства после штамповки, механической обработки и прессования проходят количественный и качественный контроль на второй точке контроля, перед сдачей в цеховые кладовые, при этом закрываются наряды рабочим за выполненную работу. При поступлении на склад готовых деталей детали и узлы собственного производства проходят третью точку контроля, но принимаются они только по количеству, так как контроль отдела технического контроля они уже прошли. Также по количеству детали передаются на сборку и на участки упаковки, если эти детали отгружаются покупателям как запасные части или комплектующие изделия. Готовая продукция со сборочного цеха проверяется на четвертой точке контроля и передается на упаковку, откуда она после определения ее количества в натуральных единицах измерения методом прямого счета передается на склад сбыта и отгружается потребителям. Модель точек учета и контроля должна охватывать все материальные потоки и стадии производства, предусмотренные технологическими картами изготовления полуфабрикатов или изделий. Важно при этом продумать и техническое оснащение точек контроля. Реализация изложенных предложений будет способствовать более полной, оперативной и достоверной информации учета движения деталей, узлов и полуфабрикатов непосредственно в процессе их производства.

*В. М. Бадьина, канд. с.-х. наук, доцент
С. И. Веренич, канд. ветеринар. наук, доцент
БГЭУ (Минск)*

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ УПАКОВКИ

Упаковка — это средство или комплекс средств, обеспечивающих защиту продукции от повреждений и потерь, окружающую среду от загрязнений, а также обеспечивающих процесс обращения продукции. Современная упаковка является обязательным компонентом развитой экономики. Она способствует разработке высококачественных изделий, рационализации их производства и распределения, облегчает маркетинговую деятельность и осуществление логистических операций, обеспечивает конкурентоспособность продукции. Состояние упаковки и ее качественные характеристики в определенной мере являются показателями культуры.

Упаковочный рынок достаточно динамичен — новые материалы и технологии разрабатываются постоянно. В настоящее время ассортимент отечественного упаковочного производства насчитывает десятки наименований пластмассовой тары, полимерной упаковки для пищевых продуктов.

Рассмотрим варианты альтернатив, которыми можно заменить пластик.

1) бумага — самый очевидный и распространенный вариант биоразлагаемой упаковки. В мире из бумаги уже давно научились изготавливать не только функциональ-