МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ

"ГРОДНЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ ЯНКИ КУПАЛЫ"

Гуманитарный факультет

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА

по дисциплине: Оперативное управление промышленным производством

на тему: Особенности оперативного планирования в условиях различных типов производства (массовом, серийном, единичном). Оперативный учет и контроль издержек производства

студента З/О 6 курса 1 группы

специальности:

экономика и управление на предприятии

Смирнова Николая Владимировича

Гродно 2007

Содержание

Введение

1. Особенности оперативного планирования в условиях различных типов производства (массовом, серийном, единичном)

2. Оперативный учет и контроль издержек производства

Список используемой литературы

## Введение

В данной работе раскрыто два вопроса из курса лекций оперативное управление производством. Они являются одними из наиболее важных звеньев в оперативном управлении производством.

Так в первом вопросе именуемом как: "Особенности оперативного планирования в условиях различных типов производства (массовом, серийном, единичном)" я рассмотрел типы производства и процесс оперативного планирования в различных типах производства.

Во втором вопросе именуемом: "Оперативный учет и контроль издержек производства" я рассмотрел издержки, возникающие в процессе производства, их оперативный учет и контроль.

Общая методика исследования, применяемая в работе к изучаемым явлениям и процессам, системный подход, наблюдение, анализ и синтез, структурирование и сравнение позволяют формализовать наиболее существенные черты изучаемой проблемы.

## 1. Особенности оперативного планирования в условиях различных типов производства (массовом, серийном, единичном)

Правильное определение типа производства позволяет выбрать эффективный метод его организации, т.е. ответить на вопрос, как эффективнее осуществить производственный процесс. Метод организации производства представляет собой совокупность приемов и средств реализации производственного процесса. Для единичного и мелкосерийного типов производства характерен единичный (индивидуальный) метод организации производства с использованием метода групповой технологии, для среднесерийного - партионный, с использованием как группового метода, так и элементов поточного, для крупносерийного и массового типов производства - поточный.

*Единичный* тип производства характеризуется штучным выпуском изделий, повторяемость выпуска однородных изделий нерегулярна либо вовсе отсутствует. Поэтому индивидуальный (единичный) метод организации производства предполагает изготовление изделий или деталей небольшими неповторяющимися партиями или отдельными образцами.

Индивидуальному (единичному) методу организации производства характерно:

большое разнообразие изготавливаемой продукции;

преобладание технологической специализации рабочих мест и отсутствие постоянного закрепления за ними определенных деталеопераций. С целью ограничения разнообразия работ в единичном производстве за отдельными рабочими местами закрепляют определенный вид работ. Такая технологическая специализация рабочих позволяет повысить производительность их труда;

большой удельный вес нестандартных, оригинальных деталей и узлов. Возможность использования стандартизированных конструктивно-технологических решений здесь ограничена в связи с неустойчивостью и разнотипностью номенклатуры выпускаемой продукции;

разработка укрупненных технологических процессов. Для регламентации технологического процесса используются маршрутные карты, в которых указываются только наименование операций, группы оборудования и укрупненные нормы времени. Детализация технологических операций осуществляется непосредственно в цехах мастерами и рабочими;

применение универсального оборудования и приспособлений, позволяющих обрабатывать широкий перечень деталей из-за часто меняющейся номенклатуры изделий. Здесь широко применяются универсально-сборные приспособления (УСП), которые собираются из нормализованных элементов, а после использования расчленяются на элементарные детали;

относительно большой удельный вес ручных, сборочных и доводочных операций;

преобладание рабочих-универсалов высокой квалификации. Это требует большое разнообразие работ, которое приходится выполнять рабочим. Они должны обладать широким кругом разнообразных навыков;

децентрализация оперативного руководства производством;

выполнение работ на универсальном оборудовании без специальной оснастки, большая доля ручных работ, в том числе доводочных, значительно удлиняют производственный цикл.

Для единичного производства характерно применение двух систем оперативно-производственного планирования - позаказной и комплектно-узловой. Планирование производства унифицированных и нормализованных деталей осуществляется по так называемой системе планирования "на склад". Целесообразность применения той или иной системы планирования (позаказной и комплектно-узловой) определяется длительностью производственного цикла сборки изделия или заказа. При сравнительно непродолжительном цикле сборки, не превышающем примерно один месяц, применяется *позаказная система планирования,* сущность которой заключается в том, что все необходимые детали для узловой и монтажной сборки изделия подаются заблаговременно и комплектуются 'перед началом сборочных работ. Согласование отдельных звеньев производственного процесса изготовления деталей при данной системе планирования осуществляется путем организации своевременной подготовки и запуска изделий в обработку на основе циклового графика выполнения заказа применительно к заданному сроку выпуска. Планово-учетной единицей работы сборочных цехов является заказ на изготовление одного или нескольких изделий для обрабатывающих и заготовительных цехов - комплект деталей или заготовок на заказ. Оперативные производственные задания цехам устанавливаются на основе сводного объемно-календарного годового графика и годовой программы выпуска изделий, распределенной по плановым периодам. Основным периодом, на который разрабатывается задание, является двухмесячный период. Это способствует непрерывности производственного планирования. Номенклатура заказов и объем работы по второму месяцу подвергаются необходимым уточнениям перед его началом и в таком виде входят в состав очередного двухмесячного задания. Состав заказов, включаемых в оперативную производственную программу, определяется:

\* обусловленными сроками исполнения заказов по договорам;

\* установленным порядком прохождения заказов по цехам;

\* запланированными опережениями по цикловым графикам;

\* степенью фактической подготовленности заказа к запуску в плановом месяце в производство в данном цехе, в частности состоянием заделов по заказам, переходящим от предыдущего месяца. Таким образом, в оперативном задании содержится полный перечень заказов, подлежащих завершению в текущем месяце (план выпуска), и перечень заказов, подлежащих запуску в производство (план запуска). Помимо перечня заказов, цеховой номенклатурно-календарный план содержит данные о трудоемкости работ по каждому заказу, планируемому на месяц.

Для унифицированных узлов и деталей применяется *система планирования "на склад".* Регулирование запуска происходит из состояния складского задела с таким расчетом, чтобы обеспечить своевременное восполнение задела для бесперебойного питания сборки меняющейся номенклатуры изделий. Система предусматривает сохранение задела по каждой детали в конкретном пределе между точками максимума и минимума. Максимальный задел соответствует минимальному плюс размер партии выпуска деталей. Минимальный является страховым или гарантийным заделом. Нарушение границ свидетельствует об отклонениях параметров движения процессов от запланированных. Таким образом, заделы являются показателями состояния производственного потока и обеспечивают возможность поддержания нормального режима работы на последующих звеньях производства.

Более целесообразной представляется первая модификация по следующим соображениям:

1) постоянный контроль за "пульсацией" задела позволяет судить о том, насколько выдерживаются границы эффективного протекания производственного процесса;

2) запуск партиями обоснованного размера связан с определенным экономическим эффектом, которым нельзя пренебрегать;

3) в первой модификации страховой задел меньше, чем во второй. При составлении квартальных и месячных номенклатурно-календарных планов, как и в серийном производстве, производятся расчеты загрузки и пропускной способности оборудования.

В единичном производстве большое значение имеет *сменно-суточное планирование.* Сменно-суточные задания разрабатываются как для участков или смен в целом, так и для отдельных рабочих мест. В них уточняются задания на данную смену или сутки по номенклатуре, количеству, срокам, рабочим местам. Основная задача разработки сменно-суточных планов на производственных участках состоит в том, чтобы обеспечить своевременный запуск в обработку и продвижение деталей по рабочим местам в течение предстоящих суток в соответствии с производственным заданием на месяц.

ВЫВОД: Высокая квалификация рабочих, повышенные затраты материалов и трудоемкость обусловливают высокую себестоимость выпускаемой продукции. Единичный тип производства характерен для предприятий тяжелого, транспортного и энергетического машиностроения, судостроения, опытного производства и т.д. С ускорением технического прогресса доля единичного типа производства повышается. Его совершенствование идет по линии применения современного быстро переналаживаемого оборудования - станков с ЧПУ, которые могут выполнять разнообразные операции. Важной задачей единичного производства является использование типизированных производственных процессов, а также расширение применения нормативных, унифицированных и даже стандартных деталей и узлов при подготовке производства новой продукции.

*Серийный* тип производства характеризуется постоянством выпуска довольно большой номенклатуры изделий. Он предопределяет партийный метод организации производства, когда запуск в производство деталей или узлов осуществляется партиями определенного размера при определенном устойчивом чередовании их во времени. Это позволяет организовать ритмичный выпуск продукции.

Календарное распределение выпуска в серийном производстве проходит ряд этапов.

1. Распределяются по месяцам те изделия, выпуск которых запланирован на протяжении всего года. При этом выбирается вариант распределения, рассмотренный при массовом производстве.

2. Определяется полезный фонд времени оборудования и площадей, необходимый на обработку и сборку данной номенклатуры изделий.

3. Определяется остаточная часть фонда времени аля изготовления других изделий, предусмотренных программой выпуска. Эти изделия распределяются в календарном отношении в соответствии со сроками, указанными договорными обязательствами.

4. Все изделия, срок выпуска которых лежит в близких интервалах времени, разбиваются на несколько комбинаций или наборов, более или менее равномерно загружающих оборудование, с таким расчетом, чтобы максимально сократить количество различных номенклатурных позиций, закрепляемых в отдельные месяцы.

5. Каждый набор изделий закрепляется за определенным отрезком планового периода. Причем желательно периодическое повторение одинаковых сочетаний изделий на протяжении года, что создает благоприятные предпосылки для ритмичной работы. Последовательный запуск наборов изделий должен исчерпать номенклатуру и объем выпуска по годовой программе.

6. Проводятся проверочные расчеты загрузки оборудования при различных комбинациях операций.

В серийном производстве применяются следующие системы оперативно-производственного планирования (ОПП):

\* планирования по цикловым комплектам;

\* планирования по заделам;

\* непрерывного ОПП по опыту Новочеркасского электровозостроительного завода;

\* планирования по комплектовочным номерам или машинокомплектам и др.

Для межцехового планирования *по цикловым комплектам* исходными документами являются номенклатурно-календарный план производства изделий на год и массив информации о составе циклового комплекта, в котором перечисляются все входящие в него детали и приводятся календарно-плановые нормативы для каждой детали и всего комплекта в целом. Плановые сроки запуска - выпуска цикловых комплектов по каждому цеху устанавливаются на основе заданных сроков выпуска готовых изделий по плану, установленной очередности подачи комплектов на сборку и нормативной длительности производственных циклов. Эти сроки лежат в основе составления производственных программ цехам.

Система планирования по цикловым комплектам способствует ритмичному ходу производства и значительно сокращает время пролеживания деталей. Ее целесообразно применять в условиях устойчивого серийного производства при значительных циклах сборки партий изделий.

Самая распространенная вследствие своей гибкости система - это *система планирования по заделам.* При данной системе заранее определяется расчетный уровень задела по деталям, полуфабрикатам и узлам для каждого цеха. Задача заключается в поддержании заделов на этом расчетном уровне. Объем задания по каждой детали определяется в днях (пятидневках) комплектного обеспечения выпуска конечной продукции предприятия.

*Новочеркасская система ОПП* включает разработку следующих этапов:

1) устанавливается ведущее изделие - условный представитель, т.е. изделие, которое преобладает в производственной программе и постоянно изготавливается на протяжении всех месяцев планируемого периода примерно в одинаковых количествах. Все остальные изделия как бы условно комплектуют это ведущее изделие.

2) производится расчет необходимых опережений по каждой детали по всем технологическим переделам и на этой основе определяется размер заделов, который должен быть обязательным и неснижаемым, поэтому он как бы "снимается" с учета. Это дает возможность установить единый календарный график-задание в условных машинокомплектах для всех цехов, не дифференцируя задание согласно календарным опережениям. Таким образом, все цехи работают над закрытием единого номера комплекта;

3) для того чтобы ежедневно иметь информацию о выполнении каждым цехом плана по комплектации выпуска изделий, используются картотека и график пропорциональности.

Для эффективного применения Новочеркасской системы ОПП необходима достаточно устойчивая номенклатура продукции в значительных количествах. Это дает возможность не корректировать часто расчет условного комплекта и обеспечить ритмичное производство. Ее недостаток - значительный неснижаемый уровень задела по каждой детали по каждому технологическому переделу.

*Система оперативно-производственного планирования по комплектовочным номерам* предусматривает группировку деталей (полуфабрикатов) в зависимости от конкретного их включения в изготовляемую продукцию. При этом определяются календарные опережения продвижения комплекта по различным стадиям производства исходя из продолжительности изготовления той детали (полуфабриката), длительность цикла производства которой наибольшая.

Применение данной системы наиболее эффективно в условиях крупносерийного производства продукции ограниченного ассортимента.

ВЫВОД: В серийном производстве организация труда отличается более глубокой специализацией, чем в единичном. За каждым рабочим местом здесь закреплено выполнение нескольких определенных детале-операций. Это усовершенствует приемы обработки, повышает производительность труда.

Выпуск изделий сериями в относительно больших количествах позволяет провести значительную унификацию выпускаемой продукции и технологических процессов, изготовлять нормализованные или стандартные детали, входящие в конструктивные серии большими партиями, что уменьшает их себестоимость. Относительно большие размеры выпуска, стабильность конструкции, унификация деталей позволяют использовать наряду с универсальным специальное высокопроизводительное оборудование, станки-автоматы, специальные инструменты и приспособления. Повторяемость в выпуске продукции обусловливает экономическую целесообразность более детальной разработки технологического процесса, чем в единичном производстве. В технологической документации устанавливаются режимы обработки, оборудование, специальная оснастка и научно обоснованные технические нормы времени.

Становится экономически выгодным исключать дополнительную подгонку конструкции за счет обеспечения стабильности размеров поступающих на сборку деталей. В результате уменьшается удельный вес ручных, в частности доводочных, работ в общей трудоемкости изготовления продукции. На основных производственных операциях применяется труд специализированных рабочих средней квалификации.

В целом для серийного типа производства характерна меньшая, чем для единичного, трудоемкость, материалоемкость и себестоимость однотипной продукции, так как здесь более высок уровень производительности труда. Выпуск продукции организуется по циклически повторяющемуся графику, во время оперативно-производственного планирования разрабатываются графики запуска и выпуска продукции, устанавливается строгий порядок чередования изделий в цехах, участках и рабочих местах.

Серийное производство наиболее многообразно (подразделяется на три подтипа) и сложно. К серийному типу производства относятся все станкостроительные предприятия В мелко - и среднесерийном производствах находит применение метод групповой технологии. Он особенно эффективен в мелкосерийном производстве. Сущность группового метода заключается в разработке групповых процессов и изготовлении групповой оснастки. Для этой цели все детали группируются по признаку конструктивного и технологического сходства, потребного технологического оборудования и однотипной оснастки. Из каждой группы выделяется наиболее сложная деталь, имеющая присущие остальным деталям конструктивные и технологические элементы. Если в группе нельзя выделить такую деталь, то на базе имеющихся проектируется комплексная сложная деталь, по которой проектируется оснастка, подбирается оборудование. Групповая технология и последовательность операции проектируются с расчетом, чтобы они обеспечивали изготовление любой детали данной группы. Если для изготовления конкретной детали некоторые операции, предусмотренные групповой технологией, не требуются, то они по ходу производства пропускаются.

*Массовый* тип производства характеризуется постоянным и непрерывным выпуском строго ограниченной номенклатуры продукции. Поэтому массовому и крупносерийному производству соответствует поточный метод организации производства.

В условиях массового (крупносерийного) производства порядок календарного распределения следующий:

1) устанавливается характер распределения выпуска отдельных изделий на протяжении планируемого года. При этом возможны следующие варианты:

а) равномерный выпуск изделий на протяжении года, пропорциональный числу рабочих дней по месяцам (используется при стабильной потребности в данных изделиях);

б) равномерно нарастающий (или убывающий) выпуск, пропорциональный числу рабочих дней (применяется при растущей (или снижающейся) потребности в данных изделиях);

в) нарастающий выпуск по параболе при освоении новых изделий;

*2)* учитываются сроки выпуска изделий разных модификаций, изготовляемых в массовом порядке, оговоренные договорами с потребителями;

3) производится распределение изделий исходя из конкретных условий производства, договорных обязательств и определяется темп выпуска изделий;

4) проводятся проверочные расчеты загрузки оборудования и осуществляется корректировка расчетов.

В массовом производстве наибольшее распространение получила система *оперативного планирования производства по ритму выпуска.* С помощью этой системы обеспечивается слаженный ход работы всех звеньев производства путем выравнивания их производительности к такту (ритму) выпуска готовой продукции. При планировании по ритму выпуска основной планово-учетной единицей является деталь, а для механосборочных и сборочных цехов - агрегат или готовая машина (изделия).

В массовом производстве основным звеном планирования, регулирования и учета выпуска продукции является поточная и автоматическая линии, работа которых регламентируется установленным тактом. Кроме такта устанавливаются темп работы линии и каждого рабочего места, периодичность подачи заготовок на первую операцию, виды заделов на линии, порядок их расходования и восполнения.

При планировании работы поточных и автоматических линий плановики цеха в случае необходимости вносят коррективы в темпы изготовления и сдачи деталей, а также в графики работы линий. Если фактическое положение значительно отклоняется от запланированного, то составляются временные графики, которые могут менять расстановку рабочих по операциям, маршрут и чередование многостаночной работы, сроки восполнения заделов.

ВЫВОД: Ограниченная номенклатура выпускаемой продукции при больших объемах выпуска создает экономическую целесообразность широкого применения в конструкциях изделий унифицированных и взаимозаменяемых элементов, тщательной разработки технологических процессов, операции которых дифференцируются до отдельных переходов, трудовых действий, приемов и выполняются на специальном оборудовании. В массовом производстве значительно повышается удельный вес специального оборудования и высокопроизводительной оснастки, механизированных и автоматизированных процессов.

Дифференцированный технологический процесс позволяет узко специализировать рабочие места путем закрепления за каждым из них ограниченного количества деталеопераций. Поэтому здесь используется труд узкоспециализированных рабочих-операторов. Вместе с тем применяется труд высококвалифицированных рабочих-наладчиков.

Резко сокращается объем всякого рода ручных работ, исключаются доводочные работы. Все организационные условия деятельности предприятия стандартизируются, все функции управления централизируются. Массовый тип производства обеспечивает наиболее полное использование материалов и оборудования, наиболее высокий уровень производительности труда и самую низкую себестоимость продукции Перечисленные особенности массового типа производства создают предпосылки для организации поточного метода производства, хотя он возникает уже в серийном производстве.

Для массового производства характерен высокий уровень специализации, механизации и автоматизации производственных процессов.

К массовому типу производства относятся предприятия автомобильные, сельскохозяйственных машин и др. Однако разделение предприятий по типам носит условный характер, так как на любом из них могут быть созданы цехи, участки с различными типами производства. Так, на предприятиях массового типа производства могут быть цехи с серийным и единичным типом производства, а на предприятиях единичного - изготовление унифицированных и широкоприменяемых деталей может быть организовано по серийному и массовому принципу.

## 2. Оперативный учет и контроль издержек производства

Издержки - это совокупность затрат в денежной форме на производство и реализацию продукции, на торговые и посреднические операции, расходов по финансовым операциям и прочим видам внепроизводственной деятельности. Издержки отражают все положительные и отрицательные стороны в работе предприятия. Они органически взаимосвязаны с категориями, определяющими результат деятельности предприятия, а, следовательно, эффективность.

Затраты предприятия на производство и реализацию продукции принимают форму себестоимости продукции. Себестоимость продукции *(*работ, услуг) представляет собой стоимостную оценку используемых в процессе ее производства природных ресурсов, сырья, материалов, топлива, энергии, основных фондов, нематериальных активов, трудовых ресурсов, других затрат на ее производство и реализацию. Любые нововведения в технике и технологии, организации труда и производства, в управлении оказывают влияние на уровень затрат.

Целью планирования издержек (себестоимости) является оптимизация текущих затрат предприятия, обеспечивающая необходимые темпы роста прибыли и рентабельности на основе рационального использования денежных, трудовых и материальных ресурсов.

При разработке плана по себестоимости должны быть решены

следующие задачи:

• выполнен анализ стоимостных показателей производственной деятельности предприятия в целом и отдельных его подразделений;

• выявлены возможности и уточнены размеры снижения себестоимости продукции в планируемом году по сравнению с предшествующим периодом;

• составлены калькуляции себестоимости основных видов выпускаемой продукции;

• выявлены нецелесообразные затраты и разработаны меры по

их ликвидации;

• определена рентабельность видов выпускаемой продукции

и производства;

• оценено влияние на себестоимость, прибыль и рентабельность увеличения затрат на освоение производства новой продукции;

• создана база для разработки оптовых или розничных цен;

• разработаны меры по совершенствованию хозрасчетных взаимоотношений между производственными подразделениями предприятия.

Вся система показателей плана по себестоимости тесно связана с другими разделами плана предприятия: производственной программой, объемом продаж, планом по труду и персоналу, планом технического развития и организации производства, планом материально-технического обеспечения, финансовым и др.

Разработке плана по себестоимости предшествует технико-экономический анализ хозяйственной деятельности предприятия и его структурных подразделений, главным содержанием которого является выявление путей совершенствования организационно-технического уровня производства, ликвидация потерь от брака, всех непроизводительных расходов и потерь.

При планировании себестоимости продукции применяются следующие методы.

1. Пофакторный метод. Его суть заключается в определении влияния технико-экономических факторов на издержки производства в планируемом году по сравнению с предыдущим годом

2. Сметный метод. Он предполагает обоснование каждой статьи себестоимости с помощью специальной сметы затрат. Смета может составляться как на отдельные комплексные статьи расходов, так и в целом на объем валовой, товарной и реализуемой продукции.

3. Метод калькуляций. С помощью этого метода обосновывается величина затрат на производство единицы продукции, работ, услуг или их структурных элементов, например детали узла.

4. Нормативный метод. Здесь уровень затрат на производство и реализацию продукции, работ, услуг рассчитывается на основе заранее составленных норм и нормативов.

При планировании себестоимости продукции указанные методы применяются, как правило, одновременно, в комплексе, что позволяет решать ряд взаимосвязанных задач планирования издержек. Они дополняют друг друга и делают планирование сквозным

В процессе функционирования предприятие осуществляет различные по своему составу и назначению затраты. Их отнесение на себестоимость осуществляется в соответствии с методическими рекомендациями по планированию, учету и калькулированию себестоимости продукции.

Полная себестоимость продукции может, например, включать следующие калькуляционные статьи расходов:

1) сырье и материалы;

2) возвратные отходы (вычитаются);

3) топливо для технологических целей;

4) энергия для технологических целей;

5) основная заработная плата производственных рабочих;

6) дополнительная заработная плата производственных рабочих;

7) отчисления на социальные нужды;

8) расходы на подготовку и освоение производства;

9) расходы на содержание и эксплуатацию оборудования;

10) общепроизводственные расходы;

11) общехозяйственные расходы;

12) потери от брака (в пределах норм);

13) прочие производственные расходы;

14) внепроизводственные расходы

Особенности организации и методологии планирования и учета затрат могут проявляться в выборе объектов учета и калькулирования, номенклатуры калькуляционных статей затрат, методов распределения затрат между готовой продукцией и незавершенным производством, а также между разными видами продукции. В то же время система налогообложения требует единообразного подхода к разграничению затрат предприятия по источникам их покрытия.

В зависимости от источников покрытия расходы подразделяются на:

включаемые в себестоимость продукции (товаров, услуг, работ);

относимые за счет прибылей и убытков (на уменьшение балансовой прибыли);

возмещаемые из чистой прибыли (т.е. прибыли, остающейся в распоряжении предприятия после уплаты налогов, а также за счет других целевых источников (фондов, резервов и др.).

В соответствии с законодательством о налогообложении в себестоимость продукции (работ, услуг) включаются материальные затраты, амортизационные отчисления, расходы на оплату труда, отчисления в фонд социальной защиты населения, в пенсионный фонд, фонд занятости, чрезвычайный фонд, платежи по обязательному страхованию имущества, плата по процентам за краткосрочные кредиты банков, кроме процентов по просроченным и отсроченным ссудам и ссудам, полученным на восполнение недостатка собственных оборотных средств, а также другие затраты на производство и реализацию продукции, включая расходы по всем видам ремонта основных производственных фондов.

В себестоимость продукции (работ, услуг) не включаются следующие выплаты в денежной и натуральной формах: материальная помощь, вознаграждения по итогам работы за год, оплата дополнительно предоставленных по решению трудового коллектива (сверх предусмотренных законодательством) отпусков работникам, в том числе женщинам, воспитывающим детей, надбавки к пенсиям, единовременные пособия уходящим на пенсию ветеранам труда, доходы (дивиденды, проценты), выплачиваемые по акциям трудового коллектива и вкладам членов трудового коллектива в имущество предприятия, а также другие выплаты, которые производятся за счет прибыли, остающейся в распоряжении предприятия и специальных источников.

## Список используемой литературы

1. Афитов Э.А. Планирование на предприятии: учеб. пособие / Э.А. Афитов. - 2-е изд., перераб. и доп. - Мн.: Выш. Шк., 2005. - 302 с.

2. Золотогоров В.Г. Организация производства и управление предприятием. Учеб. пособие / В.Г. Золотогоров. - Мн.: Книжный Дом, 2005 - 448с.

3. Ильин А.И. Планирование на предприятии: учеб. пособие / А.И. Ильин - 6-е изд., перераб. и доп. - Мн.: "Новое знание", 2005. - 656 с. - (Экономическое образование)

4. Планирование на предприятии: учеб. пособие. В 2 ч. Ч.2 Тактическое планирование/Под общей ред. А.И. Ильина - Мн.: ООО "Новое знание" 2000 - 416 с.

5. Синица Л.М. Организация производства: Учеб. Пособие для студентов вузов. - 2-е изд., перераб. и доп. - Мн.: УП "ИВЦ Минфина", 2004. - 521с