

УДК 621:65.012.8

В.Г. АЛЬКЕМА

Університет економіки та права «КРОК», Україна

УПРАВЛІННЯ ЕКОНОМІЧНОЮ БЕЗПЕКОЮ МАШИНОБУДІВНОГО ПІДПРИЄМСТВА В УМОВАХ ЗНАЧНОЇ ВАРІАЦІЇ ПАРАМЕТРІВ ЗАМОВЛЕННЯ

В статті розглядається питання управління економічною безпекою з використанням логістичного підходу. Встановлено зовнішні та внутрішні загрози економічній безпеці підприємства. Запропонована реорганізація підприємства з впровадженням інтегрованої логістичної системи. Пропонується заміна об'єкту управління у операційній діяльності машинобудівного підприємства. Замість управління широким асортиментом різних за обсягом виробничих партій обробки менеджери керують потоком замовлень. Запропонований підхід представлено у вигляді схематичних формалізованих процедур, які реалізуються в часі та просторі.

Ключові слова: економічна безпека, загрози економічній безпеці, інтегрована логістична система, варіація, параметри замовлення.

Вступ

Актуальність та практична значущість цього дослідження обумовлена прагненням акціонерів та топ-менеджерів вітчизняних машинобудівних підприємств гарантовано забезпечити достатній рівень їх економічної безпеки в умовах нестабільності та значної не прогнозованості якісних та кількісних параметрів попиту на продукцію промислового призначення. Особливо гострою є проблема збереження достатнього рівня економічної безпеки при функціонуванні спеціалізованого машинобудівного підприємства в умовах значного коливання попиту на освоєний асортимент продукції та необхідності термінового освоєння виробництва модифікованих та нових виробів. В такій ситуації керівникам підприємства необхідно одночасно розв'язувати цілий ряд конфліктних ситуацій пов'язаних, як з по-

точним функціонуванням підприємства так і його технологічною та виробничою диверсифікацією. Така диверсифікація часто призводить до появи нового дрібно диференційованого за номенклатурою виробничого плану, реалізація якого можлива при багатоальтернативному підході до типізації та спеціалізації виробництва. В результаті в виробничій системі одночасно використовуються технологічна та предметна спеціалізації, а саме виробництво стає багатотиповим. Ефективно управляти таким складним виробництвом традиційними методами неможливо. Витрати на виробництво, в таких умовах, значно зростають при зменшенні його масштабів, а підвищувати ціну в умовах конкуренції це значить втратити клієнта. Працювати собі на збиток означає руйнувати економічний потенціал і знижувати рівень економічної безпеки підприємства. Тому для розв'язання проблеми зміцнення економічної безпеки машинобудівного підприємства пропонується використання підходів сучасної концепції логістики. На першому етапі організаційної реструктуризації пропонується запровадження логістичного управління операційною діяльністю підприємства. Сутність якого полягає в переході від управління окремими дискретними технологічними операціями та стадіями виготовлення широкого та глибокого асортименту продукції до управління потоком замовлень починаючи з каналів закупівель і завершуючи каналами збуту.

Формулювання проблеми

Об'єктом цього дослідження є підприємство машинобудівного комплексу сфери транспортного машинобудування України.

Предметом дослідження є процеси управління економічною безпекою операційної діяльності підприємства.

Метою дослідження є аналіз факторів та розробка інформаційно-логістичного механізму спрямованого на досягнення підприємством планового рівня економічної безпеки в умовах нестабільності попиту на освоєний асортимент продукції і значного структурного та об'ємного коливання розміру партій виробів які замовляються.

Для досягнення поставленої мети в процесі дослідження вирішували наступні завдання:

- оцінювали наявні зовнішні та внутрішні загрози економічній безпеці вітчизняних машинобудівних підприємств в сучасних умовах;
- встановлювали існуючу ситуацію щодо визначення стану економічної безпеки підприємства;
- вивчали діяльність виробничих та комерційних служб та інших структурних підрозділів, які забезпечують економічну безпеку підприємства, при реалізації операційної діяльності;
- формували основні етапи механізму управління потоком замовлень підприємства та формалізували процедуру їх реалізації.

Проблемам дослідження стану економічної безпеки на різних рівнях економіки приділяли увагу російські вчені Л. Абалкін, В. Тамбовцев, А. Ілларіонов, Є. Олейніков, А. Колосов, В. Шликов, О. Грунін, В. Сенчагов, а також вітчизняні науковці З. Варналій, Г. Козаченко, В. Геєць, М. Єрмошенко, В. Мунтіян, О. Ареф'єва, О. Барановський, В. Бегма, З. Борисенко, І. Бінько, Б. Бузан, О. Власюк, Б. Грієр, М. Денисенко, М. Єрмошенко, М. Камлик, Т. Качала, О. Кириченко, В. Крутов, М. Куркін, В. Мунтіян, О. Новикова, С. Пирожков, Г. Пастернак-Таранущенко, В. Пономаренко, В. Пономарьов, Д. Прейгер, П. Пригунов, В. Сідак, А. Сухоруков, В. Тимошенко, С. Шкарлет, В. Шлемко та інші [1].

Питання активної адаптації до змін зовнішнього середовища, використання для цього стратегічного співробітництва в різних формах, відображені в працях вчених з проблем стратегічного управління, таких як: І. Ансофф, М. Бобіна, Б. Гаррет, В. Геєць, В. Герасимчук, В. Горбатов, Ю. Іванов, З. Каїра, В. Кардаш, С. Карделл, М. Мартиненко, А. Наливайко, В. Пономаренко, К. Прахалад, О. Пушкар, Р. Уелборн, К. Дж. Г. Форрестер, Г. Хемел, Л. Шевченко [2]. У працях К. Андерсена, Дж. Р. Сток, Д.М. Ламберта, Є. Крикавського досліджується логістичні підходи до зміцнення економічної безпеки та форми партнерської взаємодії в логістичних ланцюгах, у відносинах із персоналом, споживачами, інвесторами, фінансовими установами, органами державної влади тощо [3 – 5].

Проблемі забезпечення ефективності управління виробництвом за витратами приділяли й приділяють значну увагу вітчизняні та зарубіжні науковці та практики, зокрема: І. Бланк, В.Р. Лесцій, К. Друрі, С. Котлярів, Л.В. Нападовська, М.С. Пушкар, В.Д. Палій, Ф. Ф. Бутинець, Н. В. Шан-

дова, Фатхутдінов Р.А., Дж. А. Кігінс, Ф. Котлер, Б. Нідлз, Р. Ентоні, П. Фрідман, Дж. К. Шім, Дж. Г. Січел. [6]. Їхні дослідження зосереджено на вдосконаленні методів управління витратами на виготовлення продукції та організацію процесів аналізу та бюджетування.

Питанням управління ефективністю виробництва з використанням логістичного підходу присвячено роботи Міротіна Л.Б., Саркісова С.В., Анікіна Б.А., Окландера М.А., Хромова О.П., А.Д. Плоткіна, Сумця О.М. та ін. [7 – 9]. Незважаючи на цілу низку робіт в економічній літературі не існує єдиного бачення щодо реалізації логістичного підходу як інструментарію зміцнення економічної безпеки підприємства [10 – 12]. Неоднозначним виглядає вирішення питання впровадження логістичного підходу до управління економічною безпекою складних виробничо-господарських систем до яких відносяться вітчизняні машинобудівні підприємства .

Виклад основних результатів дослідження

На першому етапі досліджували зовнішні та внутрішні загрози економічній безпеці машинобудівного підприємства в сучасних умовах. Враховували несприятливі фактори різних рівнів впливу. Найбільшу увагу приділяли загрозам, які мають прояв на мікрорівні. До зовнішніх загроз макроекономічного рівня слід віднести загальну ситуацію обумовлену кризовим станом економіки країни, відсутністю діючої грошово-кредитної системи, невизначеністю ринкових інструментів, непрозорістю підприємницького середовища, правову нестабільність та нерозвинутість ринкових механізмів, криміналізацію економіки, нерегульований податковий тиск, тощо. Аналіз загроз економічній безпеці підприємства на мікрорівні наведено у табл. 1.

Незважаючи на зазначену низку зовнішніх та внутрішніх загроз в сучасних умовах спостерігається певна активізація діяльності машинобудівних підприємств. Їх подальше виживання і розвиток на вітчизняному ринку неможливі без відповідної організаційно-технологічної реструктуризації. Серед шляхів забезпечення економічної безпеки машинобудівних підприємств ми вбачаємо формування на основі їх економічної системи інтегрованої логістичної системи. Завдяки чому машинобудівне підприємство

Таблиця 1

Аналіз зовнішніх і внутрішніх загроз підприємства

Зовнішні загрози	Внутрішні загрози
Підприємство є місцеутворюючим і має зобов'язання з утримання об'єктів соціальної сфери міста	Відсутність у акціонерів єдиного погляду на розвиток підприємства
Підприємство основний платник податків міста	Подрібнення статутного капіталу між багатьма власниками
Споживачі продукції переважно підприємства Російської Федерації	Значний моральний і фізичний знос індустріального потенціалу
Велика кількість постачальників сировини, матеріалів та комплектуючих	Неконкурентоздатна продукція
Відсутність чіткої стратегії діяльності з постачальниками	Морально застарілі технології виробництва
Значна дебіторська заборгованість споживачів	Незначна частка модифікованих і нових продуктів в наявному асортименті
Неадекватні виробничим можливостям вимоги акціонерного товариства до складу якого входить підприємство	Неадекватна сучасним ринковим умовам організаційна структура управління підприємством
Висока цінова конкуренція на ринку робочої сили	Відсутність ефективної науково-технічної підготовки виробництва
Відсутність в регіоні партнерів здатних вести підготовку фахівців робочих професій	Слабкий маркетинговий потенціал
Нерозвинутість внутрішнього ринку промислових товарів	Управлінський та виробничий персонал низької кваліфікації
Занепад галузей транспортного машинобудування та суднобудування в Україні, які є основними вітчизняними споживачами продукції	Відсутність ефективної системи мотивації працівників
	Зловживання окремими топ-менеджерами довірою акціонерів
Відсутність ефективної співпраці керівників підприємства з органами місцевого самоврядування	Низький рівень використання інформаційних технологій
Заборгованість держави перед підприємством по ПДВ	Значні запаси незавершеного виробництва та готової продукції

Джерело: власна розробка.

стає логістичним утворенням [2]. Логістичне утворення – це суб'єкт господарської діяльності забезпечення якого реалізується завдяки наявності інтегрованої логістичної системи здатної адаптуватися до змін зовнішнього середовища і вирішити завдяки логістичному підходу конфліктні питання, як в каналах постачання і розподілу так і внутрішньовиробничих ланцюгах.

На другому етапі дослідження розроблялись першочергові завдання, які передують логістизації комерційно-виробничих процесів підприємства. До таких завдань слід в першу чергу віднести формалізацію існуючих бізнес-процесів на підприємстві, визначення «вузьких місць» в процесах їх взаємодії, встановлення і побудову карти ключових показників результативності. Після цього слід чітко спрогнозувати майбутнє положення підприємства з точки зору його безпеки і визначити необхідний об'єм інвестицій.

На сьогодні не існує відпрацьованої та перевіреної практикою технології формування на базі економічної системи машинобудівного підприємства інтегрованої логістичної системи. Певний підхід запропонований керівниками російської консалтингової компанії Bestlog. Проектування майбутнього компанії в сфері логістики представлено на рис. 1.

Враховуючи ту обставину, що реалізація етапу проектування вимагає значних фінансових ресурсів та ресурсів часу на завершальному етапі дослідження розробляли механізм економічної безпеки підприємства на оперативному рівні з залученням інформаційних технологій.

Дослідженням встановлено, що управління виробництвом на підприємстві здійснює виробничо-диспетчерська служба задачею якої є планування, організація та контроль виробничих процесів з метою виконання окремих замовлень у визначені терміни з необхідними якісними та кількісними характеристиками. Існуючий сценарій реалізації цього процесу такий: планово-економічний відділ підприємства розробляє варіант плану на наступний місяць, скоригувавши його відповідно до зауважень та пропозицій служб. Виробничо-диспетчерський відділ в термін з 15 до 20 числа поточного місяця на підставі проекту місячного плану з урахуванням залишків незавершеного виробництва, залишків продукції на складі готової продукції та наявності матеріалів на складах відділу матеріально-технічного



Рис. 1. Проектування підприємства як логістичного утворення
(джерело: скомпоновано на підставі [13])

постачання формує місячний план-графік виробництва. Основними видами планування яке здійснюється на підприємстві є міжцехове і внутрішньоцехове. Міжцехове планування спрямоване на підтримання роботи основних виробничих цехів заводу, забезпечення необхідного їх матеріального постачання та техніко-технологічного обслуговування відповідними службами заводу. Ґрунтуючись на місячній виробничій програмі виробничо-диспетчерський відділ встановлює планові завдання – програму випуску продукції на наступний місяць для кожного цеху. Календарний план регламентує строки руху продукції в цехах заводу за кожною позицією номенклатури. Експертизою виробництва встановлено, що в процесі виконання плану з'являється достатньо багато корективів. Частина цих коригувань видається у вигляді письмових розпоряджень, а частина у вигляді

усних доручень керівництва під час проведення нарад. Часто зазначені корективи та зміни до плану не враховують реальні можливості виробничих потужностей та трудомісткість виконання робіт. Такі корективи, як правило, не враховують наявність резервів незавершеного виробництва. Корегування в ході виконання виробничої програми призводять до збоїв ритму виробництва та порушення термінів виконання замовлень. Складним в управлінні виробництвом є розв'язання протиріч одиничного, дрібносерійного та серійного виробництва які одночасно наявні в операційній системі. Для розв'язання зазначених проблем, що суттєво впливають на ефективність виробничої діяльності пропонується логістичний механізм управління за замовленням. Його реалізацію можна представити як певний набір формалізованих процедур керування замовленнями в часі та просторі які наведено на рис. 2. Вихідним етапом є підготовка замовлення фахівцем служби закупівель підприємства замовника на придбання продукції відповідного асортименту з зазначенням кількісної потреби за кожною товарною позицією. В замовленні зазначаються бажані терміни його виконання та особливі умови щодо забезпечення якісних параметрів продукції, умов постачання тощо. Після отримання замовлення фахівець відділу маркетингу та корпоративних поставок розглядає його на предмет визначення можливості виготовлення і відвантаження продукції у відповідності з побажанням замовника. Робота маркетолога з замовленням передбачає обов'язкову перевірку наявності зазначеної замовником продукції на складі. У разі наявності потрібної продукції на складі, вона, за узгодженістю з замовником, відвантажеться або доставляється на адресу останньому. Якщо замовленої продукції на складі не виявлено замовлення передається у виробничо-диспетчерський відділ. Там його аналізують на предмет виявлення резервів виробництва та включення у план поточного місяця. У випадку коли таких резервів не виявлено фахівці виробничо-диспетчерського відділу з начальниками відповідних виробничих цехів узгоджують терміни виконання замовлення згідно вимог замовника та доводять до останнього цю інформацію. Якщо замовник згоден на ці умови спеціалісти виробничо-диспетчерського відділу з диспетчерами та старшими майстрами основних цехів проводять оперативне планування виконання замовлень у виробничих цехах. На підставі цієї роботи формуються

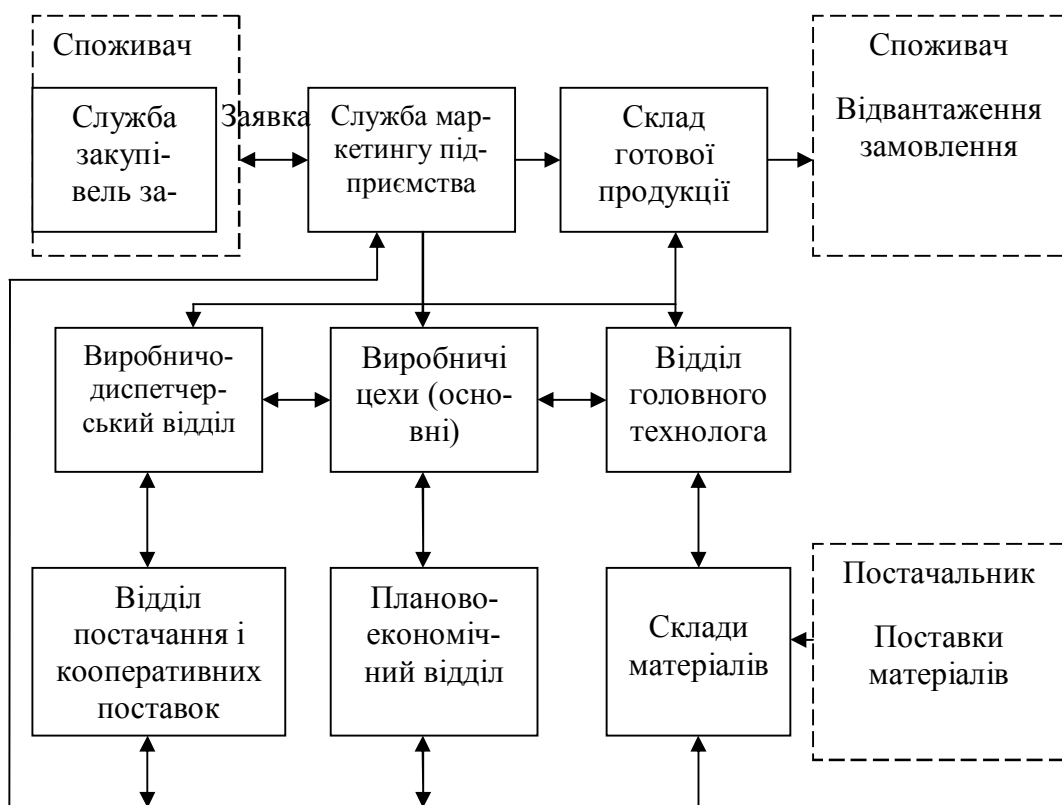


Рис. 2. Механізм керування замовленням

плани графіки позамовного виконання робіт. У випадках коли виконання робіт у визначені терміни (або з інших причин) не можливо, виробничо-диспетчерський відділ готує обґрунтовану відмову про неможливість виконання замовлення. Лист відмову підписує заступник генерального директора з виробництва або генеральний директор підприємства. Якщо результати планування свідчать про можливість реалізації планів-графіків, останні передаються у цехи і розподіляються та закріплюються за окремими дільницями, змінами та робочими місцями. Ця робота проводиться майстрами дільниць, диспетчером цеху під керівництвом старшого майстра цеху та спеціаліста виробничого диспетчерського відділу. Паралельно з цим необхідна інформація щодо замовлення передається у відділ головного технолога де спеціалісти цього відділу формують технологічну базу даних по замовленню. На цьому етапі визначається конкретне технологічне

обладнання, пристрої, оснащення, ріжучі та вимірювальні інструменти і матеріали, вид та геометричні розміри заготовки. Крім того встановлюються технологічні режими обробки за кожною операцією.

Важливим на цьому етапі є визначення усіх видів виробничих матеріальних та трудових ресурсів необхідних для виконання замовлення. Після завершення цієї роботи відповідні дані про замовлення передаються до планово-економічного відділу і відділу постачання та коопераційних поставок. У планово-економічному відділі замовлення включають до виробничого плану. Економіст з планування формує (або коригує) планову собівартість замовлення. Завершується ця робота внесенням в базу програмного комплексу 1:С – бухгалтерія даних щодо планової собівартості замовлення. Поряд з планово-економічним відділом після отримання інформації щодо замовлення від відділу головного технолога, відділ постачання та коопераційних поставок формує базу матеріально-технічного забезпечення замовлення. Після визначення реальної потреби в матеріалах, заготовках та напівфабрикатах проводиться перевірка наявності останніх на складах матеріалів. Якщо матеріали виявлено, диспетчер цеху оформлює відповідну документацію і отримує матеріали на складі згідно потреби. Якщо замовлення забезпечено лише частково або матеріали відсутні фахівці відділу постачання та коопераційних поставок формують план закупівель матеріалів на виконання замовлення та організують придбання матеріалів згідно норм та лімітів. У випадках коли заготовка виробляється у заготівельних цехах власного виробництва начальник виробничо-диспетчерського відділу, на підставі інформації відділу головного металурга розміщує ці позиції у план-графік відповідного цеху.

Подальші етапи виконання замовлення на рівні виробничого цеху наведено в табл. 2.

Важливим етапом функціонування запропонованого підходу є аналіз фактичної собівартості виконання замовлення. Ця інформація є важливою для заступника директора з комерційних питань та планово-економічного відділу і відділу збуту. Схема аналізу фактичної собівартості виконання замовлень представлена на рис. 3. В цілому проведення аналізу фактичної собівартості виконання замовлення дає можливість оперативного управління прямими витратами.

Таблиця 2

Етапи виконання замовлення на рівні виробничого цеху

Види робіт з виконання замовлення які здійснює			
Начальник цеху	Диспетчер цеху (інженер планово-розподільчого бюро)	Нормувальник цеху	Старші майстри Майстри дільниць
Організація виконання замовлення згідно плану-графіку	Складання місячного технологічного графіку виконання замовлення	Інформація відділу головного технолога спільно	Складання місячного технологічного графіку виконання замовлень
Контроль виконання замовлення згідно плану-графіку	Отримання матеріалів та комплектуючих для виконання замовлення		Позмінний розподіл робіт за робочими місцями
			Видача змінних завдань
			Контроль виконання робочих завдань
	Оформлення наказів за виконаними роботами		
		Внесення в базу 1:С даних виконаних технологічних операцій	
		Формування заробітної плати основних робітників	
Аналіз ефективності використання обладнання за місяць		Розрахунок фактичних витрат часу роботи обладнання	

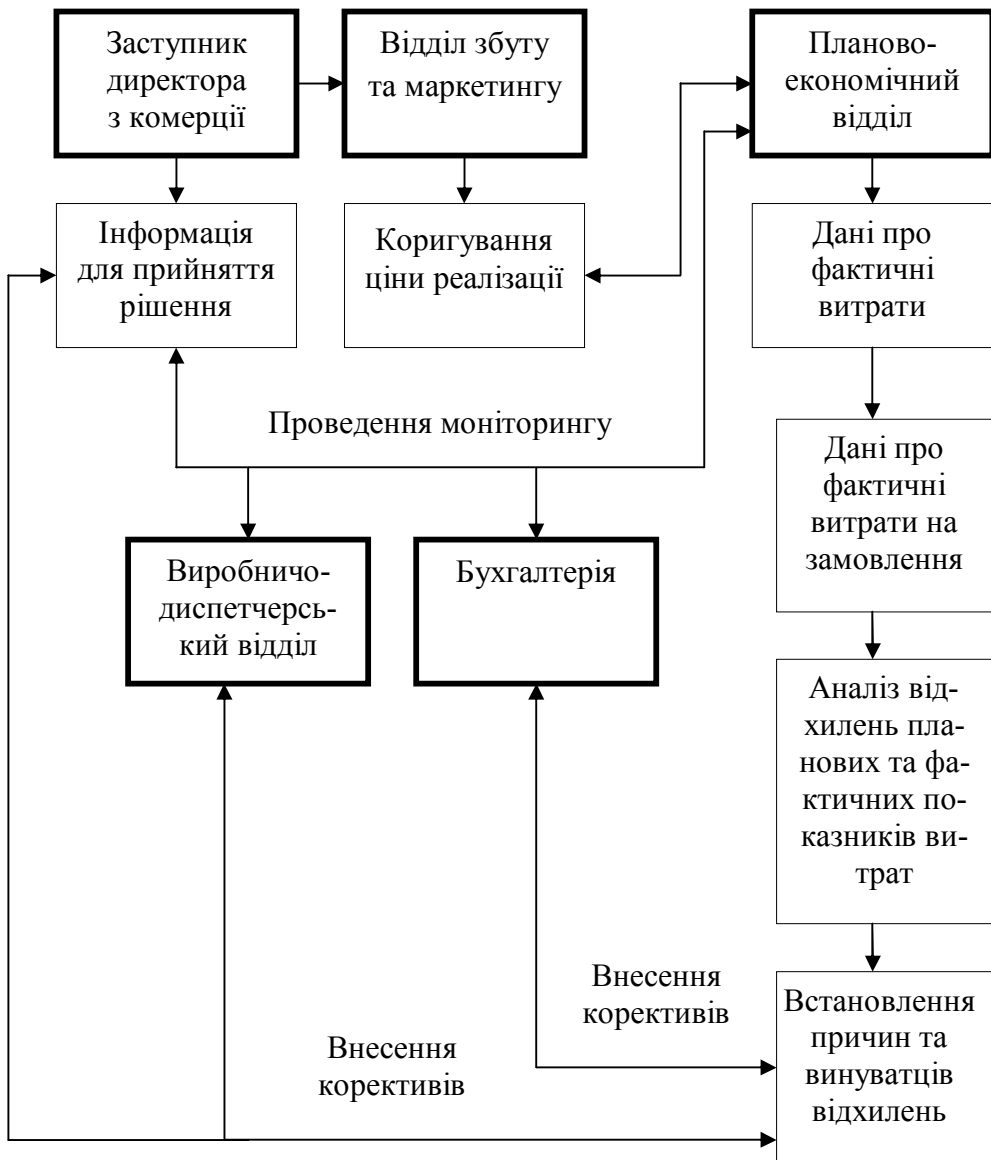


Рис. 3. Схема аналізу фактичної собівартості виконання замовлення

Інструментом оперативного управління економічною безпекою діяльності є реалізація процедур бюджетування на підприємстві. Ефективність бюджетування зростає якщо вона реалізується в системі контролінгу підприємства. Тому запропонований механізм управління виробництвом реалізується з залученням інструментів контролінгу. Для реалізації формаль-

ної процедури системи управління, описаної вище, необхідно мати сучасне комп'ютерне та програмне забезпечення, потребу в якому визначалась після деталізації кожного з етапів управління замовленням в умовах варіації ритму виробництва. Запропонований підхід реалізовано на підприємстві з залученням відділу інформаційних технологій.

Висновки

Таким чином, на підставі експертизи та аналізу процедур управління машинобудівним виробництвом запропоновано в середньостроковій перспективі створити інтегровану логістичну систему, яка забезпечить достатній рівень його економічної безпеки. В короткотерміновому періоді пропонується логістичний механізм управління потоком нестабільних замовлень перевагами якого є:

надання точної та оперативної інформації щодо змісту замовлення та умов його виконання для усіх відділів (підрозділів) та цехових служб, які залучаються до виробництва або обслуговування;

створення відповідних можливостей своєчасно замовити та придбати матеріали та комплектуючі для цільового використання у відповідному асортименті, обсязі та у прийнятні терміни;

своєчасне забезпечення заготівельним виробництвом (ливарний цех, заготівельні дільниці основних цехів) основного виробництва заготовками в необхідному асортименті та обсязі;

скорочення тривалості виробничого циклу за рахунок раціоналізації та організації технологічного процесу;

забезпечення ефективного використання виробничих потужностей як в цілому так і за окремими групами технологічного обладнання за рахунок обґрунтованого планування завантаженості окремих дільниць та робочих місць;

реалізація можливостей постійного оперативного контролю виконання будь-якого замовлення як в цілому так і за етапами технологічного процесу;

підвищення якості нормування матеріальних та трудових ресурсів і контроль та відповідальність за перевищення визначених норм і нормативів їх використання;

можливість персоніфікації окремих робіт з виконання замовлення та підвищення рівня відповідальності виконавців за якість робіт;

виключення можливості неточностей та приписок в оплаті праці основного виробничо-промислового персоналу;

запровадження інструменту диспетчеризації і зміну акцентів роботи диспетчера з оперативного на тактичний рівень управління;

вивільнення диспетчера від рутинного розрахунку потреб в матеріалах, заготовках, комплектуючих і створення можливостей більше часу приділяти функціям оперативного управління.

В подальшому важливо дослідити можливості управління замовленнями з новими товарними позиціями, трудомісткість виготовлення яких в умовах підприємства не визначено, або для їх реалізації необхідна технологічна адаптація, виготовлення додаткового обладнання та оснащення і відпрацювання технологічних режимів обробки. Таке замовлення вимагає більш детального розгляду заявки за номенклатурою, обсягах, термінах виконання, ціні, умовах оплати, тощо. Зазначені види робіт суттєво впливають як на рівень витрат так і на тривалість виробничого циклу які в цьому випадку мають стохастичний характер. Отже в подальшому доречно розглядати економічну безпеку машинобудівних підприємств на оперативному рівні. Особливо важливі такі дослідження для підприємств з низьким рівнем економічної безпеки.

Література

1. *Економічна безпека суб'єктів господарювання в умовах глобальної фінансової кризи: моногр.* / Р.А Кириченко., В.С. Сідак, С.М. Лаптев, В.Г. Алькема та ін. – К.: ІМБ Університету «КРОК», 2010. – 412 с.
2. *Алькема В.Г. Параметри економічної безпеки підприємства як логістичної системи* / В.Г. Алькема // *Вісник економіки транспорту і промисловості: збірник науково-практичних статей Української державної академії залізничного транспорту.* – Вип. № 29.– X., 2010. – С. 51-54.
3. *Сток Дж.Р. Стратегическое управление логистикой: пер. с англ.* / Дж.Р. Сток, Д.М. Ламберт. – М.: ИНФРА-М, 2005. – 797 с.

4. Аникин Б.А. *Логистика: учебник* / Б.А. Аникин; 3-е изд., перераб. и доп. – М.: ИНФРА, 2004. – 368 с.
5. Крикавський Є.В. *Логістичне управління: підручник* / Є.В. Крикавський. – Львів: Вид-во Нац ун-ту «Львівська політехніка», 2005. – 684 с.
6. Фатхутдинов Р.А. *Организация производства: учебник* / Р.А. Фатхутдинов. – М.: ИНФРА – М, 2002. – 672 с.
7. Плоткін А.Д. *Організація і планування виробництва на машинобудівному підприємстві: навч. видання* / А.Д. Плоткін, О.К. Янушкевич. – Львів: Світ, 1996. – 352 с.
8. Алькема В.Г. *Логістичний механізм системи економічної безпеки підприємства з виробництва продукції сезонного попиту* / В.Г. Алькема // *Управління проектами, системний аналіз і логістика*. – 2009. – Вип. 7. – С. 6-13.
9. Сумець О.М. *Основи операційного менеджменту: підручник* / За ред. проф. О.Л. Яременка. – К.: ВД «Професіонал», 2005. – 416 с.
10. *Економічна та майнова безпека підприємства і підприємництва. Антирейдерство* / Б.М. Андрюшкін, Ю.Я. Вовк, П.Д. Дудкін та ін. – Тернопіль: Терно-граф, 2008. – 424 с.
11. Донець Л.І. *Економічна безпека підприємства: навч. посіб.* / Л.І. Донець, Н.В. Ващенко. – К.: Центр учбової літератури, 2008. – 240 с.
12. *Ортинський В.Л. Економічна безпека підприємств, організацій та установ* / В.Л. Ортинський, І.С. Керницький, З.Б. Живко та ін. – К.: Правова єдність, 2009. – 544 с.
13. Бубнов С.А. *Подготовка к проектированию логистической системы на машиностроительном предприятии: аудит логистики [Электронный ресурс]*. – Режим доступа: <http://www.bestlog.narod.ru>.

Рецензент: д-р екон. наук, професор, завідувач кафедри менеджменту зовнішньоекономічної діяльності та логістики **В.І. Терехов**, Університет економіки та права «КРОК», Київ.

УПРАВЛЕНИЕ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТЬЮ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ В УСЛОВИЯХ ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ ВАРИАЦИИ ПАРАМЕТРОВ ЗАКАЗА

В.Г. Алькема

В статье рассматривается вопрос управления экономической безопасностью с использованием логистического подхода. Установлено внешние и внутренние угрозы экономической безопасности предприятия. Предло-

женная реорганизация предприятия с внедрением интегрированной логистической системы. Предлагается замена объекта управления в операционной деятельности машиностроительного предприятия. Вместо управления широким ассортиментом различных по объему производственных партий обработки менеджеры управляют потоком заказов. Предложенный подход представлен в виде схематических формализованных процедур, которые реализуются во времени и пространстве.

Ключевые слова: экономическая безопасность, угрозы экономической безопасности, интегрированная логистическая система, вариация, параметры заказа.

ECONOMIC SECURITY MANAGEMENT OF MACHINE-BUILDING ENTERPRISE IN TERMS OF SUBSTANTIAL VARIATION OF ORDER PARAMETERS

V.G. Alkema

The article addresses the issue of economic security, using logistic approach. Established internal and external threats to the economic security of the enterprise. The proposed reorganization of the enterprise with the introduction of integrated logistics systems is proposed replacement facility management in the operating of the machine-building enterprise. Instead of a wide range of different parties in terms of production managers manage the flow of processing orders. The approaches presented in diagram form of formalized procedures are implemented in time and space.

Keywords: economic security, economic security threat, substantial variation, integrated logistics system, order parameters.

Алькема Віктор Григорович – канд. техн. наук, доцент, професор кафедри менеджменту зовнішньоекономічної діяльності та логістики факультету міжнародних відносин Університету економіки та права «КРОК», Київ, e-mail: alkema@krok.edu.ua.