

10. Леман Р. Диверсифікація на базі профіля фірми / Р. Леман // Проблеми теорії і практики управління. - 1994. - № 1. - С. 89-95.

11. Немченко Г. Диверсифікація виробництва: цілі і напрямлення діяльності / Г. Немченко, С. Донецька, К. Дьяконов // Проблеми теорії і практики управління. - 1998. - № 1. - С. 107-113.

12. Паскье М. Диверсифікація і ефективність / М. Паскье //

Проблеми теорії і практики управління. - 1994. - № 3. - С. 79-82.

13. Томпсон А. А. Стратегічний менеджмент: концепції і ситуації / А. А. Томпсон, А. Д. Стрикленд; [пер. с англ.]. - М.: ИНФРА-М, 2001. - XX. - 412 с.

14. Ансофф І. Нова корпоративна стратегія / І. Ансофф. - СПб.: Питер Ком, 1999. - 416 с.

15. Виханський О. С. Стратегічне управління / О. С. Виханський. - М.: Гардарики, 1999. - 296 с.

О. Bokan'

DIVERSIFICATION OF ENTERPRISE: CONDITIONS, TYPES AND FORMS

Essence and types of diversification of enterprises, existent strategies and conceptions is considered in the article. Classifications of the most known theorists-fazivciv are compared in this industry, certainly prospects for the use of that or other type of diversification in practice of domestic industrial enterprises. It is established, that the new terms of menage (transitional economy, global crisis) draw development of new types of strategies of diversification.

Key words: enterprise, diversification, economic activity, strategy, classification.

© О. Бокань

Надійшла до редакції 08.06.2010

УДК 658.7

ЗАСТОСУВАННЯ КАРТ КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ ПРИ УПРАВЛІННІ РУХОМ МАТЕРІАЛЬНОГО ПОТОКУ МАШИНОБУДІВНОГО ПІДПРИЄМСТВА

ІРИНА БОНДАРЄВА,

кандидат економічних наук, доцент кафедри "Економіка підприємства"
Донецького національного технічного університету

НАДІЯ СЕЛЕЗНЬОВА,

аспірант Донецького національного технічного університету

У статті отримало подальший розвиток питання використання статистичних карт контролю якості при управлінні рухом матеріального потоку в умовах машинобудівних підприємств у межах логістичної системи "постачання - виробництво - збут". Упровадження рекомендованого комплексу заходів щодо контролю руху логістичного процесу на основі статистичних карт контролю якості дозволить підвищити якість управління підприємством у цілому відповідно до основних принципів провідної системи управління TQM (Total Quality Management).

Ключові слова: карта контролю якості, управління, матеріальний потік, підприємства машинобудування, логістична система.

Постановка проблеми. Сучасні підприємства машинобудівної галузі являють собою складну соціально-економічну систему, ефективне функціонування та розвиток якої залежать від організації руху матеріального та пов'язаних із ним інформаційного й фінансового потоків. Рух матеріального потоку в межах логістичної системи "постачання - виробництво - збут" характеризується нерівномірністю й несинхронністю, що пояснюється різними переробними можливостями складів при прийомі сировини та готової продукції на зберігання і цехів - при виготовленні готової продукції.

Цю нерівномірність та несинхронність руху матеріального потоку до певного рівня згладжують за допомогою накопичення сировини, матеріалів та напівфабрикатів у складських приміщеннях, які виконують роль "буферних" зон. Але можливості цих зон також обмежені й надмірне їх збільшення призводить до додаткових витрат на утримання таких зон та зберігання сировини, напівфабрикатів і готової продукції. Тому важливого значення набуває питання вдосконалення управління рухом матеріального потоку в умовах машинобудівних підприємств.

№ 4 (104) липень-серпень 2010 р.

Аналіз останніх досліджень і публікацій. Питання управління рухом матеріальних потоків розглядалися Д. Бауерсоком, Д. Клосом, Д. Ламбером, Є. Мате, В. Дж. Рассом та ін. [2, 8], А. У. Альбековим, Б. А. Анікіним, А. М. Гаджинським, М. П. Гордоном, С. Б. Карнауховим, І. А. Леншиним, Л. Б. Міротніним, О. А. Митько, Ю. М. Неруш, А. М. Родніковим, А. І. Семеново, А. А. Смеховим, Ю. І. Смольняковим, І. Є. Ташбаєвим [1, 3, 6, 7, 9-12, 14]. За останні роки було опубліковано цілий ряд наукових праць з проблем управління матеріальними потоками, які підготовлені вченими України, зокрема І. А. Воркутом, А. Г. Кальченко, Т. О. Колодизевою, Є. В. Крикавським, В. Є. Ніколайчуком, М. Р. Окландером, К. М. Таньковим, О. М. Тридідом. Але в дослідженнях цих авторів як критерії управління рухом матеріального потоку найчастіше виступають економічні показники - витрати на замовлення та утримання запасів сировини, напівфабрикатів та готової продукції; витрати при простій обладнання в разі відсутності сировини; прибутковість підприємства. На особливу увагу заслуговує розгляд управління рухом матеріального потоку машинобудівного підприємства в розрізі контролю показників руху матеріального потоку. Це надасть можливість спостерігати за рухом матеріального потоку таким чином, щоб його можна було відрегулювати і в разі необхідності - усунути "вузькі місця" до виходу процесу з-під контролю.

Метою цієї статті є опис управління рухом матеріального потоку машинобудівного підприємства за допомогою застосування карт контролю якості.

Виклад основного матеріалу. Контрольна карта - це графічний засіб, який відображає хід процесу [13]. Метою застосування карт контролю якості при управлінні рухом матеріального потоку є виявлення непередбачуваних відхилень у процесах та їх усунення.

Постійне вдосконалення якості продукції на всіх етапах її життєвого циклу, якості організації процесів та рівня кваліфікації персоналу, забезпечення високого рівня якості й конкурентоздатності продукції на сучасному етапі розвитку стало можливим за рахунок впровадження на промислових підприємствах системи загального управління якістю - *Total Quality Management (TQM)*. Таким чином, використання контролю якості в логістичній системі за принципами *TQM* та підвищення якості її окремих складових, таких як виробнича логістика, дозволять постійно вдосконалювати логістичний процес за рахунок своєчасного виявлення та усунення "вузьких місць". При цьому якісне управління рухом матеріального потоку - це забезпечення необхідних умов для безперервного, синхронного та рівномірного руху елементів потоку окремими його ділянками.

Деякі автори розглядають логістичну систему управління рухом матеріального потоку з точки зору послідовності кожного процесу, бо зміна критеріїв якості руху кінцевого продукту це і є послідовність процесів закупівлі, зберігання, виробництва, транспортування [13, с. 365-443]. Нами запропоновано розглядати матеріальний потік у межах логістичної системи "постачання - виробництво - збут" як ланцюг постачань, сформований із операцій, що послідовно виконуються відповідно до технологічного процесу виробництва. Це положення дозволяє розглядати виробничий процес як динамічну категорію, оцінювану специфічними показниками, що дає можливість характеризувати не стільки кількісні параметри елементів матеріального потоку, скільки розглядати їх зміни в часі.

Для оцінки рівня якості управління рухом матеріального потоку промислового підприємства рекомендовано використовувати такі показники оцінки руху матеріального потоку: інтенсивність руху, коефіцієнт синхронності руху та коефіцієнт корисної дії. При дослідженні господарської діяльності машинобудівних підприємств ці показники характеризуються нестабільністю свого стану за етапами та часом просування матеріального потоку від постачальника сировини до замовника готової продукції. Так, інтенсивність матеріального потоку як один із основних показників, що характеризує динамічні властивості потоку, є величиною варіативною, ступінь якої оцінюється коефіцієнтом варіації j (1).

$$V_j = \frac{\sqrt{(I_j - \bar{I})^2}}{\bar{I}} \rightarrow 0, \quad (1)$$

де I_j - інтенсивність потоку на j -ому етапі логістичного процесу;

n - кількість етапів логістичного процесу.

Якісне управління рухом матеріального потоку промислового підприємства досягається шляхом вирівнювання інтенсивностей його руху ($V_j \rightarrow 0$), чого за специфічних умов господарювання та нестійкого споживання матеріалів у виробничій діяльності промислових підприємств досягти практично неможливо. Для вирішення цієї проблеми рекомендовано застосовувати наочний контроль за варіацією показників оцінки руху матеріального потоку у вигляді верхньої та нижньої меж, які використовуються в статистичних методах контролю якості.

Статистичний контроль якості управління матеріальними потоками полягає в застосуванні статистичних методів для спостереження, оцінки та покращення функціонування логістичної системи промислового підприємства таким чином, щоб можна було відрегулювати процес, а при необхідності - усунути небажані відхилення, - або не втручатися в процес, якщо він проходить належним чином. Метою статистичного контролю якості управління рухом матеріального потоку є виявлення "вузьких місць" та їх усунення до того, як вони ускладнять ситуацію.

Майже кожен процес характеризується варіацією, але деякі зміни показників незначні та малосуттєві, а інші можуть значно впливати на результат. Коливання між запланованими значеннями показників та отриманими можуть бути обумовлені будь-якими причинами. Фактично, можна не знати причину відхилення, разом із цим, мати можливість виявити це відхилення та прийняти адекватні дієві заходи щодо його усунення.

Для підвищення ступеня обґрунтованості контролю якості управління рухом матеріального потоку запропоновано використовувати карти контролю якості. Рекомендовано досліджувати оцінку якості руху матеріального потоку за аналітичним показником інтенсивності руху, а для вирішення поставленої задачі використовувати контрольні карти для кількісних даних із заданими стандартними значеннями (\bar{X} -карта). Під стандартними значеннями необхідно розуміти середні значення інтенсивностей руху матеріального потоку між стадіями виробничого процесу при виробленні готової продукції.

Для контрольних карт такого типу, які використовують кількісні дані, передбачається нормальний роз-

поділ варіації :вибірки. Коефіцієнти для визначення контрольних меж встановлені за умови нормального розподілу [5].

На \bar{X} -карту наносять середні значення інтенсивностей руху матеріального потоку кожної вибірки, відповідну центральну лінію та контрольні межі, що дозволяє спостерігати за рівнем процесу. Контрольні межі на картах контролю якості знаходяться на відстані $3\sigma_0$ від центральної лінії, де σ_0 - генеральне стандартне відхилення. Межі $\pm 3\sigma_0$ вказують, що близько 99,7 % значень характеристик підгруп потрапляють в ці межі за умови, що процес знаходиться під контролем. Іншими словами, наявний ризик (у розмірі 0,3 %) того, що точка буде знаходитись поза конт-

рольними межами, коли процес стабільний. Імовірність, що порушення контрольних меж є випадковою подією, а не реальним сигналом, вважається настільки малою, що при появі точки поза межами слід уживати певні дії. Оскільки заходи вживаються саме в цій точці, то $3\sigma_0$ контрольні межі іноді називають "межами дії".

Часто на контрольній карті показують межі на відстані $2\sigma_0$. За таких умов будь-яке вибіркоче значення, яке потрапило за межі цієї зони, може служити попередженням про загрозову ситуацію виходу процесу з-під контролю. Тому межі $2\sigma_0$ називають "попереджувальними".

Формули для визначення центральної лінії та контрольних меж представлені в таблиці 1.

Таблиця 1. - Визначення центральної лінії та контрольних меж для \bar{X} -карти при заданому стандарті (\bar{X}, σ_0)

Центральна лінія	Верхня контрольна межа UCL	Нижня контрольна межа LCL
\bar{X}	$\bar{X} + A \cdot \sigma_0$	$\bar{X} - A \cdot \sigma_0$

де A - коефіцієнт для розрахунку ліній контрольних карт, приймається згідно з [13].

При графічному відображенні \bar{X} -карти по горизонтальній осі будемо відкладати номер етапу просування матеріального потоку, а по вертикальній - вибіркові середні інтенсивності руху.

Якщо точка на контрольній карті, яка відповідає вибіркочому значенню контрольованої характеристики, буде знаходитись поза контрольними межами, мож-

на вважати, що виробничий процес розладнався й управління рухом матеріального потоку незадовільне. Але існують ще додаткові критерії оцінки якості управління рухом, які мають статистичне обґрунтування на основі нормального закону розподілу. Для цього область контрольної карти над центральною лінією та під нею умовно поділяють на 3 частини: зони А, В, С. Розташування цих зон представимо в таблиці 2.

Таблиця 2. - Розташування зон А, В, С у контрольних картах

Найменування зони	Розташування зони по відношенню до центральної лінії
Зона А	$2\sigma \div 3\sigma$
Зона В	$1\sigma \div 2\sigma$
Зона С	1σ

Відповідно до розташування точок на контрольній карті в певній зоні можна зробити такі висновки (таблиця 3):

Таблиця 3. - Критерії інтерпретації контрольних карт оцінки якості управління рухом матеріального потоку промислового підприємства

Розташування контрольних точок	Роз'яснення ситуації
9 точок в зоні С або за її межами (з одного боку від центральної лінії)	Можлива зміна середнього значення процесу в цілому. Указує на можливу наявність потенційних трендів. Необхідно звернути увагу на послідовні вибіркочі значення зі зміною нижче середнього значення, бо саме за допомогою цих точок можна визначити джерела зниження варіації процесу
6 точок монотонного зростання або спаду, розташованих посліпль	Зсув середнього значення процесу. Такий зсув може бути обумовлений зносом обладнання, погіршенням технічного обслуговування обладнання, підвищенням кваліфікації робітників
14 точок посліпль, розташованих у шаховому порядку	Дія двох причин, які систематично змінюються, що призводить до отримання протилежних результатів. Може мати місце використання двох альтернативних постачальників продукції або двох можливих альтернатив впливу
2 з 3 розташованих посліпль точок потрапляють у зону А або виходять за її межі	Раннє попередження про серйозне розлагодження процесу. Для цього критерію ймовірність отримання помилкового рішення для \bar{X} -карт становить 2 %

Розташування контрольних точок	Роз'яснення ситуації
4 з 5 розташованих посліпль точок потрапляють у зону В або за її межі	Цей критерій можна розглядати як індикатор раннього попередження процесу розладки
8 точок посліпль потрапляють у зони В, А або виходять за контрольні межі по обидві сторони від центральної лінії	Різні вибірки зазнають впливу різних факторів, у результаті чого вибіркові середні значення виявляються розподіленими за біноміальним розподілом
15 точок посліпль потрапляють у зону С (по обидві сторони від центральної лінії)	Низька мінливість порівняно з очікуваню

Проведемо оцінку якості руху матеріального потоку при виготовленні різального інструменту інструментальним цехом ВАТ "Горлівський машинобудівник". Вибіркові

середні значення інтенсивності руху матеріального потоку за стадіями виготовлення згідно з технологічною картою протяжки вагою 80,6 кг наведені в таблиці 4.

Таблиця 4. - Значення інтенсивностей руху матеріального потоку для дев'ятнадцяти вибірок з $n=18$ елементів кожна

Номер вибірки	Вибіркове середнє, \bar{X}	Номер вибірки	Вибіркове середнє, \bar{X}
1	0,00048	11	0,0042
2	0,043	12	0,073
3	0,0049	13	0,0089
4	0,068	14	0,058
5	0,0050	15	0,0062
6	0,0043	16	0,00409
7	0,0076	17	0,031
8	0,012	18	0,038
9	0,065	19	0,0026
10	0,0027	Середнє	0,023

Для вибірки розміром $n=18$ елементів табличні значення A будуть такі: $A = 0,707$.

Центральна лінія буде знаходитись: $\bar{X} = 0,023$;

Нижня контрольна межа: $LCL = \bar{X} - A \cdot \sigma_0 = 0,023 - 0,707 \times 0,026 = 0,004618$;

Верхня контрольна межа: $UCL = \bar{X} + A \cdot \sigma_0 =$

$= 0,023 + 0,707 \times 0,026 = 0,041382$.

За отриманими даними значень центральної лінії, верхньої та нижньої контрольних меж, а також значень інтенсивностей руху матеріального потоку та зон А, В і С побудуємо графік оцінки якості руху матеріального потоку ВАТ "Горлівський машинобудівник" при виробництві різального інструменту (рис. 1).

Х-карта оцінки якості просування матеріального потоку

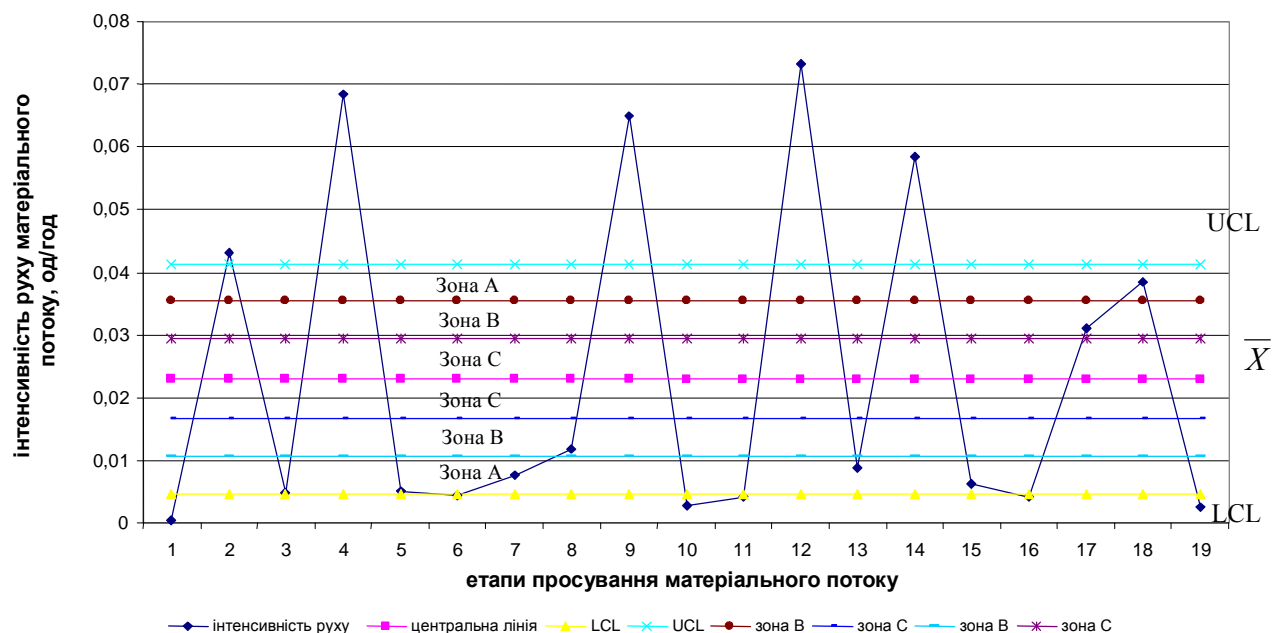


Рис. 1. Графік оцінки якості руху матеріального потоку.

За отриманою X-картою оцінки якості управління рухом матеріального потоку можна помітити, що не всі точки, нанесені на контрольну карту, знаходяться в межах нижньої та верхньої меж, що говорить про те, що процес в цілому не є контрольованим і необхідно звернути увагу на такі окремі моменти:

1) до зони С не потрапила жодна із точок спостереження, що свідчить про нестійкий характер процесу руху матеріального потоку, який спостерігається;

2) потрапляння двох точок до зони попередження (зони В) свідчить про достатній ступінь контрольованості процесу, однак створюються передумови розлагодження процесу управління (над центральною лінією - точка № 17; а під центральною лінією - точка № 8);

3) до зони крайнього ступеня варіації інтенсивності, що є припустимим, (зона А) потрапляють: вище центральної лінії - точка № 18, нижче центральної лінії - точки №№ 3, 5, 7, 11, 13, 15. На цих етапах інтенсивність виконання операцій потенційно спрямована до виходу з-під контролю, що викликає необхідність підвищення уваги до них;

4) етапи логістичного ланцюжка № 2, 4, 9, 12, 14 знаходяться значно вище верхньої контрольної межі в зоні виходу процесу з-під контролю. Це розлагодження процесу пов'язане з необґрунтованим підвищенням інтенсивності на цих операціях, що призводить до надмірного накопичення міжопераційних запасів. Тому для усунення такої ситуації необхідно негайно вживати адекватні дієві управлінські заходи щодо тимчасового зменшення швидкості обробки елементів цього потоку;

5) з іншого боку, інтенсивність операцій №№ 1, 6, 10, 16 є незначно, але нижче контрольної межі, що потребує з'ясування причин та (у разі необхідності) залучення додаткових виробничих потужностей;

6) шаховий порядок розташування точок указує на відсутність синхронності на суміжних операціях, інтенсивність на яких послідовно суттєво змінюється (п'ять точок поспіль у лівій частині графіка (№№ 1-5) і п'ять точок поспіль у правій частині графіка (№№ 11-15) розташовані в шаховому порядку через одну над та під центральною лінією);

7) розташування більшості точок (12 точок із 19) нижче центральної лінії в зоні А та за її межами свідчить про тенденцію до зменшення інтенсивності руху. Але на тлі цього на окремих етапах зафіксовано різке збільшення інтенсивності руху матеріального потоку (точки № 4, 9, 12, 14). Виробництво надмірних обсягів на окремих операціях не збільшує загальної швидкості руху, яка визначається швидкістю інших суміжних операцій, але може призвести до накопичення довгострокового незавершеного виробництва.

На особливу увагу заслуговують випадки розташування точок у шаховому порядку. Виходячи з технологічної облікової карти виготовлення різального обладнання, особливостей технологічного процесу виробництва та пересування матеріального потоку між стадіями, представимо можливі причини розташування поспіль у шаховому порядку точок № 1-5, № 8-10 та № 11-15 із різким збільшенням інтенсивності руху в точках №№ 2, 4, 9, 12, 14 у вигляді таблиці 5.

Таблиця 5. – Причини зниження якості матеріального потоку та способи їх усунення

№№ точок	Можливі причини становища	Способи усунення
2, 4, 9, 12, 14	1. Застосування вузькоспеціалізованого обладнання. 2. Невелика трудомісткість виготовлення.	1. Задіяння широкоспеціалізованого обладнання для проведення універсальних процедур. 2. Перегляд попиту на вузькоспеціалізовані товари з можливостями виробництва.
1, 6, 10, 16	1. Застосування універсального застарілого обладнання. 2. Низька пропускна спроможність. 3. Понаднормові простоти в очікуванні обробки. 4. Наявність першочергових замовлень. 5. Більша трудомісткість етапу. 6. Ліміт на використання сировини.	1. Збільшення пропускної спроможності за рахунок: - придбання додаткового обладнання; - проведення капітального ремонту та відновлення існуючого обладнання; - збільшення кількості працівників. 2. Раціональна організація просування матеріального потоку між стадіями виробничого циклу за рахунок впровадження системи "канбан". 3. Розподіл сировини відповідно до надходження замовлень.

Висновки

Таким чином, застосування саме карт контролю якості при управлінні рухом матеріального потоку машинобудівного підприємства дозволить оперативніше виявити небажані відхилення значень показників оцінки руху матеріального потоку та сприятиме розробці управлінських заходів щодо приведення процесу управління рухом до належного стану.

Упровадження рекомендованого комплексу заходів щодо контролю руху логістичного процесу на основі статистичних карт контролю якості дозволить підвищити якість управління підприємством у цілому відповідно до основних принципів провідної системи управління TQM (*Total Quality Management*).

ЛІТЕРАТУРА:

1. Альбеков А. У. Коммерческая логистика / А. У. Альбеков, О. А. Митько. - Ростов-на-Дону : Феникс, 2002. - 416 с.
2. Бауэрсокс Дональд Дж. Логистика: интегрированная цепь поставок / Дональд Дж. Бауэрсокс, Дейвид Дж. Клосс. - М. : Олимп-Бизнес, 2006. - 640 с.
3. Гаджинский А. М. Логистика / А. М. Гаджинский. - М. : Дашков и К, 2005. - 432 с.
4. ГОСТ Р ИСО 9001-2001. Система качества. Требования. - М. : Изд-во стандартов, 2001. - 22 с.
5. Демури А. С. Теория управления качеством: теоретические и прикладные проблемы систем менеджмента качества процессов, продукции и услуг : [монография] / А. С. Демури. - СПб. : СПбГИЭУ, 2006. - 345 с.

6. Кальченко А. Г. Логістика / А. Г. Кальченко. - К. : КНЕУ, 2003. - 284 с.
7. Леншин И. А. Логистика : в 2 ч. / И. А. Леншин, Ю. И. Смольняков. - М. : Машиностроение, 1996. - Ч. 1. - 246 с.
8. Мате Э. Логистика / Э. Мате, Д. Тиксье; [пер. с франц. под ред. Н. В. Куприенко]. - СПб. : Нева, 2003. - 128 с.
9. Николайчук В. Е. Теория и практика управления материальными потоками (логистическая концепция) : [монография] / В. Е. Николайчук, В. Г. Кузнецов. - Донецк : ДонГУ, 1999. - 413 с.
10. Пономарьова Ю. В. Логістика / Ю. В. Пономарьова. - К. : Центр навчальної літератури, 2005. - 328 с.
11. Родников А. Н. Логистика : терминологический словарь / А. Н. Родников. - М. : ИНФРА-М, 2000. - 352 с.
12. Саркисов С. В. Управление логистикой / С. В. Саркисов. - М. : Дело, 2004. - 368 с.
13. Сигел Э. Практическая бизнес-статистика / Э. Сигел. - М. : Вильямс, 2002. - 1056 с.
14. Таньков К. М. Виробнича логістика / К. М. Таньков, О. М. Тридід, Т. О. Колодизєва. - Харків : ІНЖЕК, 2006. - 352 с.

I. Bondareva, N. Selez'n'ova

USE OF MAPS TO THE QUALITY TRAFFIC CONTROL MATERIAL FLOW ENGINEERING COMPANY

The article further developed the use of statistical quality control charts to manage traffic flow in the material conditions of manufacturing enterprises within the logistics system supply - production - sales.

Key words: site quality, management, financial flow, business engineering, logistics system.

© I. Бондарєва, Н. Селезнєва
Надійшла до редакції 11.06.2010

УДК 336.22 (470)

ФІНАНСОВЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ОРГАНІВ МІСЦЕВОГО САМОВРЯДУВАННЯ

НАТАЛІЯ ВОВНА,

кандидат економічних наук, доцент кафедри фінансів суб'єктів господарювання і страхування Тернопільського національного економічного університету

У статті розглянуто підходи до визначення фінансового забезпечення та подано авторське розуміння терміна "фінансове забезпечення органів місцевого самоврядування". Визначено принципи, джерела та форми фінансування діяльності органів місцевого самоврядування. Запропоновано шляхи забезпечення фінансової незалежності органів місцевої влади через удосконалення чинного бюджетного законодавства та зміцнення дохідної частини місцевих бюджетів.

Ключові слова: органи місцевого самоврядування, фінансове забезпечення, бюджетне фінансування, місцевий бюджет, доходи місцевих бюджетів.

Постановка проблеми. В умовах ринкової системи господарювання одним із методів фінансового механізму територіального управління є фінансове забезпечення органів місцевого самоврядування. Бюджетне фінансування як основний його елемент до цього часу займає провідне місце у фінансуванні потреб населення відповідної адміністративно-територіальної одиниці. Разом із тим, місцева влада стикається з проблемами недостатнього фінансування діяльності, тому доцільним є реформування фінансового механізму як на загальнодержавному, так і на місцевому рівнях. Удосконалення потребують і важелі впливу на соціально-економічний розвиток суспільства.

Дослідження проблем фінансового забезпечення органів місцевого самоврядування має велике значення як для розвитку вітчизняної фінансової науки, так і для вирішення практичних питань, пов'язаних із управлінням місцевими фінансовими ресурсами, фінансовою незалежністю місцевих органів влади. На початку ХХІ ст., з ухваленням Бюджетного кодексу України, у цій сфері відбулись позитивні зміни, проте розширення функцій і повноважень органів місцевого самоврядування України все ж таки не супроводжується адекватним збільшенням фінансових ресурсів, які надходять у їх розпорядження. Практика свідчить, що частка доходів місцевих бюджетів України у ВВП зменшилася.

№ 4 (104) липень-серпень 2010 р.