

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://stuservis.ru/kursovaya-rabota/82175>

Тип работы: Курсовая работа

Предмет: Производственный менеджмент

1. Краткое описание объекта производства (исходные данные) 3
 2. Расчет необходимого количества оборудования 6
 3. Определение потребности в инвестициях для организации проектируемого участка 9
 4. Расчет производственной площади участка 10
 5. Расчет амортизации оборудования и площадей участка 12
 6. Расчет затрат на потребляемую электроэнергию 14
 7. Расчет потребности в материальных ресурсах 16
 8. Расчет потребности в трудовых ресурсах 17
 9. Расчет фонда оплаты труда 22
 10. Расчет затрат на содержание и эксплуатацию оборудования 27
 11. Расчет цеховых затрат 28
 12. Расчет себестоимости и оптовой цены продукции 30
 13. Определение критического объема производства 32
 14. Расчет экономически показателей работы участка 33
- Список литературы 36

1. Краткое описание объекта производства (исходные данные)

25 тыс

Норма выработки 1,1

Годовая программа выпуска продукции, тыс. изделий: 200 000

1. Балансовая стоимость оборудования

Таблица 1

Наименование операции Наименование оборудования Балансовая стоимость оборудования, тыс. р.
(Бо)

Варианты заданий

1 2 3 4 5

Токарная Токарный станок 80 100 95 120 150

Сверлильная Сверлильный станок 110 85 75 90 75

Шлифовальная Шлифовальный станок 150 130 100 140 120

Электрохимическая Приспособление 50 65 55 60 45

Шлифовальная Шлифовальный станок 150 130 100 140 120

2. Норма штучного времени на операции, мин.

Таблица 2

Наименование операции Наименование оборудования Норма штучного времени на одно изделие, мин. (Нвр)

Варианты заданий

1 2 3 4 5

Токарная Токарный станок 3,6 3,8 4,0 3,5 4,1

Сверлильная Сверлильный станок 2,0 2,2 2,3 2,5 2,8

Шлифовальная Шлифовальный станок 10 8 12 9 7

Электрохимическая Приспособление 2,4 2,3 2,5 2,4 2,5

Шлифовальная Шлифовальный станок 4,8 4,7 4,6 4,4 4,5

$I_{\text{тех}} = 1900 \cdot (1 + 0,15 + 0,5 + 0,6) = 4275$ тыс. руб.

$I_{\text{об}} = 4275 + 213,75 + 427,5 + 42,75 = 4959$ тыс. руб.

Инвестиционные вложения будут использоваться в дальнейшем для определения амортизационных отчислений на

реновацию оборудования, а также при укрупненных расчетах затрат на текущий ремонт оборудования, износ малоценного и быстроизнашивающегося инструмента и прочих расходов.

4. Расчет производственной площади участка

Производственная площадь участка рассчитывается по формуле:

$$L = \text{ЛОБ} + \text{ЛВСП} + \text{ЛБЫТ} + \text{ЛПР}, (7)$$

где ЛОБ - площадь, занимаемая оборудованием и рабочими местами (производственная площадь), м²;
ЛВСП - площадь, занимаемая вспомогательными службами (мастерскими по ремонту оборудования и инструментов, складами и др.), м² (принимается на уровне 25% от площади, занимаемой оборудованием и рабочими местами);

ЛБЫТ - площадь, занимаемая бытовыми и конторскими помещениями, м² (составляет 40% от ЛОБ);

ЛПР - площадь, занимаемая проходами и проездами, (составляет 20% от ЛОБ), м².

Производственная площадь участка, занятая непосредственно оборудованием и рабочими местами, определяется

исходя из удельной площади, приходящейся на один станок, и числа станков. Габаритные размеры станков принимаются на основании исходных данных:

, (8)

ЛУД_j - удельная площадь оборудования j-ой операции техпроцесса, м²;

НОБ_jПР - принятое количество оборудования на j-ой операции техпроцесса, ед.

Результаты расчетов необходимо отразить в таблице 2.

Таблица 2 - Расчет общей площади производственного участка

Наименование операции	Наименование оборудования	Количество единиц оборудования	Габариты (удельная площадь)
-----------------------	---------------------------	--------------------------------	-----------------------------

Площадь, занимаемая оборудованием (помещением)			
--	--	--	--

Токарная	Токарный станок 3	5,5	16,5
----------	-------------------	-----	------

Сверлильная	Сверлильный станок 2	7	14
-------------	----------------------	---	----

Шлифовальная	Шлифовальный станок 6	6,5	39
--------------	-----------------------	-----	----

Электрохимическая	Приспособление 2	4,5	9
-------------------	------------------	-----	---

Шлифовальная	Шлифовальный станок 4	6,5	26
--------------	-----------------------	-----	----

Итого		104,5	
-------	--	-------	--

Площадь, занимаемая вспомогательными службами 25%		26,125	
---	--	--------	--

Площадь, занимаемая бытовыми и конторскими помещениями 40%		41,8	
--	--	------	--

Площадь, занимаемая проходами, проездами 20%		20,9	
--	--	------	--

Итого		193,33	
-------	--	--------	--

, (18)

где ТГ_j - трудоемкость годового объема работ, выполняемых на j-м оборудовании, норма-ч;

кВН_j - коэффициент выполнения норм при работе на оборудовании j-го вида (принимается в пределах 1,0 - 1,2);

ФЭФ - эффективный фонд времени работы одного рабочего, ч.

$$\text{Ч} = 70000,01 / 474,24 * 1,2 = 123 \text{ чел.}$$

Принятое количество основных производственных рабочих устанавливается округлением полученного расчетного

значения до целого, при этом допускается перегрузка не более 10%.

Результаты расчетов необходимо отразить в таблице 7.

Таблица 7 - Расчет численности основных производственных рабочих

Наименование операций	Трудоемкость годового объема работы, норма-ч.	Численность рабочих	Разряд
-----------------------	---	---------------------	--------

Токарная	12666,7	22,269	22 5
----------	---------	--------	------

Сверлильная	7333,33	12,89	13 4
-------------	---------	-------	------

Шлифовальная	26666,7	46,88	47 4
--------------	---------	-------	------

Электрохимическая	7666,67	13,478	13 4
-------------------	---------	--------	------

Шлифовальная	15666,7	27,54	28 4
--------------	---------	-------	------

Итого		123	
-------	--	-----	--

Расчет численности вспомогательных рабочих

Общее количество вспомогательных рабочих, руководителей, специалистов, технических исполнителей и младшего обслуживающего персонала (МОП) рассчитывается на основе информации о процентном соотношении численности разных категорий работников, представленной в таблице 8.

Зная ранее рассчитанную численность основных производственных рабочих, по соотношению удельных весов в

таблице 8 необходимо определить численность каждой категории промышленно-производственного персонала (ППП).

4

Таблица 8 - Соотношение отдельных категорий работников в общей численности ППП

Категория промышленно-производственного персонала Удельный вес, % Численность, чел.

1. Рабочие, в том числе 75,4 93

1.1. Основные 53,1 65

1.2. Вспомогательные, в том числе 22,3 27

- занятые обслуживанием и ремонтом оборудования 12,3 15

- занятые на хозяйственных работах 10,0 12

2. Руководители, в том числе 5,7 7

- старшие мастера 2,5 3

3. Специалисты 7,8 10

4. Технические исполнители и 9,1 11

5. Младший обслуживающий персонал (МОП) 2,0 2

Итого ППП 100 123

Детальная численность вспомогательных рабочих по группам определяется на основании информации, представленной в таблице 9 (в процентах по отношению к общей численности ППП).

1. Основы конструирования и проектирования ЖРД различных типов: учеб. пособие / Р.А. Бережинский, В.А. Коробченко, С.Г. Валюхов, В.Н. Скачилов; Под общ. ред. В.С. Рачука. Воронеж: Воронеж. гос. техн. ун-т, 2003. 223 с.

2. Самогородская, М.И. Организация и планирование предприятия: учеб. пособие / М.И. Самогородская. Воронеж: ФГБОУВО «Воронежский государственный технический университет», 2017. Ч. 1. 225 с.

3. Самогородская, М.И. Организация и планирование предприятия: учеб. пособие / М.И.

Самогородская. Воронеж: ФГБОУВО «Воронежский государственный технический университет», 2017. Ч. 2. 177 с.

4. Самогородская, М.И. Организационно-экономические расчеты в дипломном проектировании / [Электронный ресурс]. – Электрон. текстовые, граф. данные (1322 Кб) / М.И. Самогородская. – Воронеж: ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет», 2015.

5. Трещевский, Ю.И. Экономика и организация производства [Текст]: Учеб. / Ю.И. Трещевский, Ю.В. Вертакова и др.; Под ред. Ю.И. Трещевского и др. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 381 с.

6. Туровец, О. Г. Организация производства и управление 3-е изд. - М.: ИНФРА-М, 2011. - 506 с.

7. Экономика и организация производства на предприятиях машиностроения [Текст] : учеб. пособие / Е.С. Быкова, В.В. Ленина, Н.Н. Шубина. – Пермь : Изд-во Перм. гос. техн. ун-та, 2007. – 168 с

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://stuservis.ru/kursovaya-rabota/82175>