

ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра «Экономика»

**ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА
И МЕНЕДЖМЕНТ В МАШИНОСТРОЕНИИ.
ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА
И УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫМ
ПРЕДПРИЯТИЕМ.
ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА
И УПРАВЛЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ**

*Методические рекомендации к курсовому проектированию
для студентов специальностей 1-36 01 01 «Технология
машиностроения», 1-53 01 01 «Автоматизация
технологических процессов и производств»,
1-36 01 03 «Технологическое оборудование
машиностроительного производства»
дневной и заочной форм обучения*



Могилев 2017

УДК 658.5+338.24

ББК 65.290-2

О 64

Рекомендовано к изданию
учебно-методическим отделом
Белорусско-Российского университета

Одобрено кафедрой «Экономика» «22» декабря 2016 г., протокол № 5

Составители: канд. экон. наук, доц. А. Г. Барановский;
ст. преподаватель Л. И. Пушкина

Рецензент канд. экон. наук, доц. М. С. Александрёнок

В методических рекомендациях раскрыта методика технико-экономического планирования и организации работы механического участка (цеха) машиностроительного предприятия. Предназначены для обеспечения учебного процесса студентов специальностей 1-36 01 01; 1-36 01 03; 1-53 01 01.

Учебно-методическое издание

ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА И МЕНЕДЖМЕНТ В
МАШИНОСТРОЕНИИ. ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА И
УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫМ ПРЕДПРИЯТИЕМ.
ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА И УПРАВЛЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ.

Ответственный за выпуск	С. Н. Гнатюк
Технический редактор	С. Н. Красовская
Компьютерная верстка	Н. П. Полевничая

Подписано в печать . Формат 60×84/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать трафаретная. Усл. печ. л. . Уч.-изд. л. . Тираж 115 экз. Заказ №

Издатель и полиграфическое исполнение:
Государственное учреждение высшего профессионального образования
«Белорусско-Российский университет».

Свидетельство о государственной регистрации издателя,
изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/156 от 24.01.2014.

Пр. Мира, 43, 212000, Могилев.

© ГУ ВПО «Белорусско-Российский
университет», 2017

Содержание

Введение.....	4
1 Теоретические вопросы	6
2 Расчёт потребности в оборудовании и персонале	8
2.1 Описание продукта	8
2.2 Определение трудоёмкости годового выпуска деталей.... ..	8
2.3 Режим работы предприятия и фонды времени.....	9
2.4 Расчёт количества оборудования	10
2.5 Расчёт потребности в производственном персонале.....	11
3 Техничко-экономические расчёты.....	15
3.1 Расчёт затрат на оплату труда и отчислений на социальные нужды.....	15
3.2 Расчёт стоимости основных средств.....	20
3.3 Определение материальных затрат.....	22
3.4 Расчёт величины амортизационных отчислений	27
3.5 Калькулирование себестоимости изготовления деталей.....	28
3.6 Определение суммы оборотных средств.....	30
3.7 Определение отпускной цены деталей	30
3.8 Расчёт технико-экономических показателей участка.....	31
3.9 Определение точки безубыточности	35
3.10 Расчёт срока окупаемости инвестиций в участок	36
Список литературы.....	36
Приложение А	38
Приложение Б	39
Приложение В	39
Приложение Г	40
Приложение Д	42

Введение

Данные методические рекомендации предназначены для выполнения курсовой работы студентами специальностей 1-36 01 01; 1-36 01 03; 1-53 01 03.

Цель курсовой работы – закрепить теоретические знания по экономическим дисциплинам и развить навыки самостоятельного решения конкретных плановых задач при проектировании участка механического цеха.

В курсовой работе разрабатываются основные вопросы организации труда и технико-экономического планирования цеха (участка) механической обработки деталей.

Курсовая работа выполняется по индивидуальным заданиям, утвержденным заведующим кафедрой «Экономика», в которых задается теоретический вопрос, тип обрабатываемых деталей и годовая программа выпуска (или вариант по двум последним цифрам зачетной книжки). Работа оформляется на стандартных листах формата А4 (210 × 297 мм). В тексте пояснительной записки должны быть пояснения символов, входящих в формулу. Объем курсовой работы не должен превышать 35 страниц машинописного или 40 страниц рукописного текста.

Курсовая работа состоит из следующих разделов.

Введение.

1 Теоретический вопрос.

2 Расчёт потребности в оборудовании и персонале.

3 Техничко-экономические расчёты.

Заключение

Список использованных источников.

Требования к теоретическому вопросу: объём – 5...8 страниц, использование не менее трех источников, ссылки на источники, в т. ч. и электронные адреса. Теоретический вопрос задаётся руководителем курсовой работы.

Для выполнения расчётной части курсовой работы по варианту, который принимается по двум последним цифрам зачетной книжки, последовательность выбора исходных данных следующая: если последние цифры равны 06, то вариант следует принять № 7. Тогда исходные данные: деталь № 8 с программой выпуска 35000 шт. в год и деталь № 24 с программой выпуска 30000 шт. в год (таблица 1).

Программа по каждой детали подобрана из расчёта привлечения 45...55 основных рабочих для её выпуска.

$$Ч_{\text{осн}} = \frac{T_e A}{\Phi_d K_n}, \quad (1)$$

где T_e – общая трудоёмкость по всем операциям детали, ч;

A – годовая программа выпуска детали, шт.;

Φ_d – годовой действительный фонд времени работы единицы оборудования, ч;

k_n – коэффициент выполнения норм времени.

Таблица 1 – Задание к расчётной части курсовой работы

Номер варианта	Последние цифры зачетной книжки	Номер детали	Программа выпуска, тыс. шт.	Номер варианта	Последние цифры зачетной книжки	Номер детали	Программа выпуска, тыс. шт.
1	2	3	4	5	6	7	8
1	00	4; 30	550; 1050	28	27	29; 2	17; 545
2	01	5; 29	350; 16	29	28	26; 3	55; 415
3	02	1; 28	290; 90	30	29	30; 1	1120; 325
4	03	3; 27	135; 105	31	30	25; 3	675; 420
5	04	2; 26	430; 60	32	31	26; 4	58; 605
6	05	7; 25	1420; 680	33	32	27; 2	75; 565
7	06	8; 24	35; 30	34	33	28; 7	80; 1350
8	07	6; 23	1250; 365	35	34	29; 6	15; 1350
9	08	10; 22	310; 480	36	35	30; 8	1225; 35
10	09	11; 21	530; 165	37	36	24; 1	25; 130
11	10	12; 20	290; 185	38	37	23; 5	105; 325
12	11	9; 19	331; 90	39	38	22; 10	485; 305
13	12	14; 18	240; 260	40	39	21; 9	172; 334
14	13	15; 17	505; 195	41	40	20; 11	185; 650
15	14	16; 14	175; 230	42	41	19; 12	88; 295
16	15	17; 13	175; 160	43	42	18; 29	255; 19
17	16	13; 16	260; 185	44	43	17; 28	182; 85
18	17	18; 15	260; 530	45	44	16; 27	170; 165
19	18	19; 12	85; 290	46	45	15; 26	490; 61
20	19	21; 11	90; 550	47	46	14; 24	230; 16
21	20	22; 10	480; 290	48	47	13; 23	255; 125
22	21	23; 9	65; 332	49	48	12; 22	125; 495
23	22	20; 8	195; 36	50	49	11; 21	530; 172
24	23	24; 7	16; 1250	51	50	10; 20	315; 180
25	24	25; 6	660; 1300	52	51	9; 30	33; 1035
26	25	27; 5	95; 280	53	52	8; 13	34; 255
27	26	28; 4	85; 520	54	53	7; 14	1350; 245

Окончание таблицы 1

1	2	3	4	5	6	7	8
55	54	6; 15	1350; 515	78	77	26; 25	65; 515
56	55	5; 16	275; 175	79	78	27; 24	95; 11
57	56	4; 17	540; 185	80	79	28; 23	75; 91
58	57	3; 18	305; 265	81	80	29; 22	20; 540
59	58	2; 19	555; 82	82	81	30; 20	950; 190
60	59	1; 25	218; 555	83	82	11; 27	58; 105
51	50	10; 20	315; 180	84	83	12; 23	350; 95
61	60	1; 9	220; 305	85	84	13; 22	260; 510
62	61	2; 10	535; 325	86	85	14; 25	260; 590
63	62	3; 11	315; 540	87	86	15; 24	450; 11
64	63	4; 12	415; 295	88	87	16; 27	160; 85
65	64	5; 13	270; 265	89	88	17; 28	165; 85
66	65	6; 14	1375; 235	90	89	18; 26	240; 65
67	66	7; 15	1225; 445	91	90	19; 29	85; 19
68	67	8; 16	35; 178	92	91	20; 30	175; 950
69	68	9; 17	325; 195	93	92	13; 10	275; 285
70	69	10; 18	315; 260	94	93	14; 9	225; 275
71	70	19; 29	85; 17	95	94	15; 8	475; 33
72	71	20; 30	180; 925	96	95	16; 7	165; 1415
73	72	21; 7	195; 1250	97	96	17; 6	170; 1425
74	73	22; 29	470; 19	98	97	18; 5	240; 275
75	74	23; 28	105; 105	99	98	19; 4	85; 475
76	75	24; 27	20; 80	100	99	20; 3	175; 325
77	76	25; 26	660; 75				

При значительном отклонении от этих значений студенту следует скорректировать программу выпуска деталей.

1 Теоретические вопросы

1 Типы производства и их характеристика. Методы организации производства.

2 Понятие производственного процесса и принципы его организации. Виды движения предметов труда.

3 Производственный цикл и пути его сокращения. Производственная структура предприятия, цехов и участков.

- 4 Сущность поточного производства, классификация поточных линий.
- 5 Расчет параметров поточных линий и их организация.
- 6 Организация управления качеством. Организация технического контроля.
- 7 Общая характеристика производственной инфраструктуры. Ремонтное хозяйство и его характеристика.
- 8 Инструментальное и энергетическое хозяйства, их организация.
- 9 Транспортное хозяйство и его организация. Складское хозяйство.
- 10 Жизненный цикл и стадии изделия.
- 11 Структуры и функции системы создания и освоения новой техники.
- 12 Научно-исследовательские работы. Освоение производства новой техники в приборостроении: задачи и методы.
- 13 Конструкторская подготовка производства, её задачи, содержание и этапы. Техничко-экономический анализ при конструировании машин.
- 14 Технологическая подготовка, её стадии и этапы. Техничко-экономический анализ при разработке технологии.
- 15 Содержание и методы планирования и подготовки производства. Сетевое планирование и управление.
- 16 Сущность и содержание организации труда. Организация и обслуживание рабочих мест.
- 17 Многостаночное обслуживание. Совмещение профессий.
- 18 Сущность и содержание оперативного планирования производства.
- 19 Особенности оперативного планирования в различных типах производства.
- 20 Диспетчирование и обеспечение ритмичности производства.
- 21 Системный подход к организации современного промышленного производства.
- 22 Понятие кластера. Организация в системе кластера.
- 23 Содержание и задачи планирования на предприятии. Сущность и значение стратегического планирования.
- 24 Бизнес-план, его назначение и содержание.
- 25 Сущность управления и менеджмента. Законы и принципы менеджмента. Виды менеджмента.
- 26 Принципы и функции менеджмента.
- 27 Понятие и характеристики организационных структур управления. Виды организационных структур управления.
- 28 Кадры управления. Руководитель и его труд. Требования к руководителю.

- 29 Стили руководства. Распределение прав и обязанностей в коллективе.
- 30 Сущность и задачи организации производства.
- 31 Характерные признаки и свойства предприятия как производственной системы.
- 32 Производственный цикл, структура простого процесса изготовления изделия и определение длительности.
- 33 Расчет и анализ производственного цикла сложного процесса.
- 34 Пути и эффективность сокращения производственного цикла.
- 35 Управление производственными запасами.
- 36 Виды технического контроля на предприятии.
- 37 Понятие управленческого решения, его классификация.
- 38 Управление и менеджмент – сходства и различия.
- 39 Система управления предприятием, ее структура.
- 40 Место контроля в системе управления. Виды управленческого контроля.

2 Расчет потребности в оборудовании и персонале

2.1 Описание продукта

Следует дать характеристику назначения области применения конструктивных особенностей и технологии изготовления деталей. Этот подраздел может быть выполнен с использованием литературы по дисциплинам «Производственные технологии», «Детали машин» и «Технология машиностроения».

2.2 Определение трудоёмкости годового выпуска деталей

Для определения трудоёмкости годовой программы необходимо использовать нормы времени по операциям на одну деталь и производственную программу, указанную в задании.

Расчёт выполняется по формуле

$$T_{гi} = \frac{t_{шт.i} A}{60}, \quad (2)$$

где $T_{гi}$ – трудоёмкость годового выпуска деталей по i -й операции, ч;

$t_{шт.i}$ – норма времени на операцию, мин.

Результаты расчётов можно представить в виде таблицы 2.

Таблица 2 – Ведомость маршрутной технологии и трудоемкость годового выпуска деталей

Наименование детали и операции	Тип и модель станка	Штучное время $t_{шт}$, мин	Программа шт.	Трудоёмкость годового выпуска продукции T_r , ч
Деталь				
Операция 1				
Операция 2				
и т. д.				
Итого по детали				
Деталь				
Операция 1				
Операция 2				
и т. д.				
Итого по детали				
Всего по цеху	—		—	

2.3 Режим работы предприятия и фонды времени

Режим работы предприятия определяется количеством рабочих дней в году, продолжительностью рабочей смены и числом смен. При пятидневной рабочей неделе продолжительность смены составляет 8 ч. Механические цеха планируются с учетом двухсменного режима работы, при уникальном оборудовании – трехсменного режима работы.

Различают номинальный и действительный фонды времени. При выполнении курсовой работы определяется годовой действительный фонд времени рабочих и оборудования.

Действительный годовой фонд времени работы единицы оборудования Φ_d^o определяется по формуле

$$\Phi_d^o = (8D_n + 7D_c)n_{cm}K_n, \quad (3)$$

где D_n и D_c – количество рабочих дней в году с полной продолжительностью и сокращенных (предпраздничных) соответственно;

n_{cm} – количество рабочих смен в сутки;

K_n – коэффициент, учитывающий время пребывания станка в ремонте, $K_n = 0,92 \dots 0,96$.

При определении действительного годового фонда рабочего места без оборудования коэффициент K_n не учитывается.

Действительный фонд времени работы рабочего $\Phi_{д.р}$ определяется по формуле

$$\Phi_{д.р} = (8Д_{п} + 7Д_{с})К_{пр}, \quad (4)$$

где $K_{пр}$ – коэффициент, учитывающий отпуск и невыходы на работу по уважительным причинам, $K_{пр} = 0,87$.

2.4 Расчёт количества оборудования

Расчет потребного количества оборудования зависит от типа производства.

На участке серийного и массового производства расчётное количество оборудования определяется по формуле

$$C_p = \frac{T_{гi}}{\Phi_{д}^o K_v}, \quad (5)$$

где C_p – расчётное количество станков, шт.;

$T_{гi}$ – трудоёмкость годового выпуска детали на i -й операции, ч;

$\Phi_{д}^o$ – действительный годовой фонд времени работы единицы оборудования, ч;

K_v – коэффициент выполнения норм, $K_v = 1,1 \dots 1,15$.

Данные расчета потребности в оборудовании сводятся в таблицу 3.

Таблица 3 – Расчет потребности в оборудовании и его загрузки

Наименование детали и операции	Годовая трудоёмкость $T_{г}$, ч	Действительный годовой фонд $\Phi_{д}^o$, ч	Коэффициент выполнения норм K_v	Количество станков, шт.		Коэффициент загрузки оборудования K_z
				расчётное C_p	принятое $C_{пр}$	
Деталь						
Операция 1						
Операция 2						
и т. д.						
Итого по детали						
Деталь						
Операция 1						
Операция 2						
и т. д.						
Итого по детали						
Всего по цеху		—	—			

Расчетное число станков может получиться дробным, в этом случае его округляют до целого числа, которое называют принятым числом станков $C_{пр}$. При установлении принятого числа станков допускается перегрузка в небольших пределах – до 5...6 %. Перегрузка может быть компенсирована некоторым повышением режимов обработки. Поэтому, если расчетное число станков не более чем на 5...6 % превышает целое число, то его округляют до ближайшего меньшего числа.

Коэффициент загрузки по данной i -й операции при обработке конкретной детали определяется по формуле

$$K_{zi} = \frac{C_{pi}}{C_{ni}}, \quad (6)$$

где C_{pi} , C_{ni} – расчетное и принятое число станков на данной i -й операции.

По участку (цеху) в целом

$$K_z = \frac{\sum_{i=1}^m C_{pi}}{\sum_{i=1}^m C_{ni}}, \quad (7)$$

где m – число операций.

2.5 Расчёт потребности в производственном персонале

Состав работающих в механическом цехе подразделяется на следующие группы: рабочие (основные и вспомогательные) и служащие, в том числе руководители, специалисты и технические исполнители.

При определении потребности основных рабочих необходимо выявить возможность перевода рабочих на многостаночное обслуживание.

Методика расчёта численности производственных рабочих, необходимых для выполнения производственной программы, зависит от типа производства.

Для участков серийного и массового типов производства число основных производственных рабочих $Ч_{осн}$ определяется для каждой профессии и разряда по формуле

$$Ч_{осн_i} = \frac{T_{ri}}{\Phi_{д.р} K_v}, \quad (8)$$

где $T_{гi}$ – годовая трудоёмкость на i -й операции, ч;

$\Phi_{д.р}$ – действительный годовой фонд времени работы рабочего, ч;

k_v – коэффициент, учитывающий выполнение норм, $k_v = 1,1 \dots 1,15$.

Расчеты потребного количества основных производственных рабочих свести в таблицу 4.

Таблица 4 – Расчет численности производственных рабочих по участку

Наименование детали и операции	Программа, шт.	Трудоёмкость годового выпуска продукции $T_{г, ч}$	Принятое количество станков, шт.	Численность рабочих, чел.		Норма многостаночного обслуживания		Численность с учётом многостаночного обслуживания
				расчётная	принятая	расчётная	принятая	
Деталь								
Операция 1								
Операция 2								
и т. д.								
Итого по детали								
Деталь								
Операция 1								
Операция 2								
и т. д.								
Итого по детали								
Всего по цеху	—					—	—	

Принятая численность основных рабочих определяется округлением, чаще в большую сторону, учитывая сменность работы.

Норма многостаночного обслуживания $N_{об}$ может быть определена по следующей формуле:

$$N_{об} = \frac{t_m}{t_{он} - t_m} + 1, \quad (9)$$

где t_m – машинное время операции, мин;

$t_{он}$ – оперативное время операции, мин.

Оперативное время может быть принято около 90 % от штучного времени.

Принятую норму многостаночного обслуживания определяют округлением расчётной нормы в меньшую сторону до ближайшего целого. При этом принятая норма не может превышать установленного числа обслуживания на операции.

Если, например, принятое число станков на операции $C_{пр} = 5$, а норма обслуживания $H_{об} = 2$, то следует принять два рабочих, обслуживающих по два станка и одного рабочего, обслуживающего один станок.

При окончательном определении количества принятых рабочих следует учитывать также сменность работы. Обратите внимание на то, что принятая норма обслуживания не должна превышать 7.

Численность вспомогательных рабочих $Ч_{всп.}$ определяют в процентном отношении от количества производственных рабочих: для серийного производства – 15...25 %; для массового производства – 25...30 %.

Определив общую численность вспомогательных рабочих, производим распределение их по профессиям на основании $H_{об}$ норм обслуживания (таблица А.1) и заносим в таблицу 6.

Численность наладчиков, ремонтников, контролеров и другого вспомогательного персонала рассчитывают исходя из объёма обслуживания $V_{об}$ и нормы обслуживания $H_{об}$, по формуле

$$Ч_{всп} = \frac{n_{см} V_{об}}{H_{об}}, \quad (10)$$

где $V_{об}$ – объём обслуживания (количество обслуживаемых объектов);

$H_{об}$ – норма обслуживания на одного рабочего, ед.

В данной формуле сменность $n_{см}$ учитывается только при расчете числа наладчиков.

Следует обратить внимание, что объём обслуживания для ремонтного персонала не количество станков, а объём ремонтных воздействий в единицах ремонтной сложности.

Объём обслуживания для ремонтного персонала можно найти следующим образом:

$$V_{об} = \sum r_i C_{пр_i}, \quad (11)$$

где r_i – ремонтная сложность i -й модели оборудования в единицах ремонтной сложности, е. р. с. (см. исходные данные);

$C_{пр_i}$ – принятое количество станков i -й модели.

Расчёт объёма обслуживания для ремонтного персонала выполняется отдельно для механической и электрической частей оборудования и заносится в таблицу 5.

Таблица 5 – Расчёт суммарной ремонтной сложности оборудования участка (цеха)

Номер операции	Модель станка	Количество станков, ед	Ремонтная сложность механической части, е. р. с.		Ремонтная сложность электрической части, е. р. с.	
			на один станок	всего	на один станок	всего
...						
Итого			—		—	

Принимая количество вспомогательных рабочих, следует учитывать возможности совмещения профессий. Например, расчётное число ремонтников – 0,6, а смазчиков – 0,3. Таким образом, принимается ремонтник и ему поручаются обязанности смазчика. Аналогично принимается решение по наладчикам.

Численность служащих $Ч_{сл}$ принимается 11...13 % от общего числа рабочих. Рассчитав численность служащих, распределяют их по категориям: (руководители, специалисты и технические исполнители) и по профессиям; в соответствии с нормами заносят в таблицу 6.

Таблица 6 – Распределение вспомогательных рабочих и служащих по профессиям

Наименование профессии	Разряд	Норма обслуживания (управляемости)	Объём обслуживания (управления)	Численность рабочих, чел.	
				расчётная	принятая
Наладчик					
...					
Контролер-приёмщик					
...					
Итого					
Руководители:					
...					
Итого					
Специалисты:					
...					
Итого					
Технические исполнители:					
...					
Итого	—	—	—		

Перечень наименований профессий служащих приведен в таблице Г.2.

Часто делают ошибку, когда принимают вышестоящих руководителей без учёта нормы обслуживания, например, по такой схеме: один начальник цеха – один начальник участка – один старший мастер. В этом случае начальников участка и цеха принимать не следует.

Общая численность промышленно-производственного персонала участка (цеха) определяется по формуле

$$Ч_{ППП} = Ч_{осн} + Ч_{всп} + Ч_{сл}. \quad (12)$$

3 Техничко-экономические расчёты

3.1 Расчёт затрат на оплату труда и отчислений на социальные нужды

В состав затрат на оплату труда входят следующие выплаты, включаемые в себестоимость продукции:

- выплаты по заработной плате за выполняемую работу;
- премии за производственные результаты;
- дополнительная заработная плата (оплата очередных и дополнительных отпусков; времени, связанного с выполнением государственных и др.);
- прочие доплаты и расходы (за совмещение профессий, расширение зон обслуживания, за работу в ночное время).

Затраты на оплату труда определяются по каждой категории работающих.

В основу их расчета берется месячная тарифная ставка первого разряда C_M^1 , которую следует принять на уровне бюджета прожиточного минимума.

Установленная тарифная ставка первого разряда служит основой для расчета оплаты труда по профессионально-квалификационным группам. В единой тарифной сетке (ЕТС) даны разряды и тарифные коэффициенты по каждой категории работающих. Тарифный коэффициент показывает, во сколько раз оплата труда соответствующего разряда выше первого. ЕТС представлена в таблице Б.1.

Годовой фонд сдельной заработной платы основных производственных рабочих рассчитывается по формуле

$$З_{ор} = \sum_{i=1}^m C_{ч,i} T_{г,i}, \quad (13)$$

где $C_{ч,i}$ – часовая тарифная ставка по каждой операции, р.;

$T_{г.і}$ – годовая трудоёмкость соответствующей операции, ч;

m – количество операций.

Часовые тарифные ставки по операциям определяются по формуле

$$C_{ч.і} = \frac{C_M^1 K_{тi}}{\Phi_{мес}} K_c K_{опл}, \quad (14)$$

где C_M^1 – месячная тарифная ставка первого разряда, р.;

$K_{тi}$ – тарифный коэффициент соответствующего разряда (приложение Б);

K_c – коэффициент, учитывающий сложность труда, $K_c = 1,2$;

$\Phi_{мес}$ – месячный фонд рабочего времени (принимается $\Phi_{мес} = 168$ ч).

Расчет часовой тарифной ставки по операциям техпроцесса сводится в таблицу 7.

Таблица 7 – Расчет часовых тарифных ставок и годового фонда сдельной заработной платы по операциям

Наименование детали и операции	Разряд работ	K_t	Месячный фонд рабочего времени $\Phi_{мес}$	Коэффициент, учитывающий сложность труда K_c	Коэффициент оплаты при многостаночном обслуживании $K_{опл}$	Часовая тарифная ставка $C_{ч}$, р.	Годовая трудоёмкость, ч	Годовой фонд сдельной заработной платы, р.
Деталь . . .								
Операция 1								
Операция 2								
и т. д.								
Итого по детали								
Деталь . . .								
Операция 1								
Операция 2								
и т. д.								
Итого по детали								
Всего по цеху	—	—	—	—	—	—		

Коэффициент многостаночного обслуживания позволяет учесть, с одной стороны, фактическое снижение трудоёмкости изготовления продукции, а с другой – более высокую интенсивность труда многостаночника. Этот коэффициент при обслуживании двух станков принимается рав-

ным 0,65; при обслуживании трёх станков – 0,45; при обслуживании четырёх станков – 0,39; при обслуживании пяти станков – 0,35; при обслуживании шести станков – 0,32; при обслуживании семи станков – 0,3.

Основным производственным и вспомогательным рабочим включаются премии за установленные показатели (рекомендуется принимать в размере 30...40 % от заработной платы).

Дополнительная зарплата составляет 10...12 % от сдельной зарплаты с премией. Годовой фонд заработной платы – это сумма основной и дополнительной зарплаты.

Расчёт годового фонда заработной платы основных производственных рабочих сводится в таблицу 8.

Таблица 8 – Расчет годового фонда заработной платы основных производственных рабочих, включаемого в себестоимость продукции

В рублях

Наименование детали	Сдельная зарплата	Премия,		Сдельная зарплата с премией	Дополнительная зарплата		Годовой фонд заработной платы
		про-цент	Сум-ма		про-цент	Сумма	
Деталь 1							
Деталь2							
Итого		—			—		

Расчет годового фонда заработной платы вспомогательных рабочих выполняется по формуле

$$ЗП_{\text{в}} = \sum_{i=1}^n C_{\text{чи}} \Phi_{\text{д,р}} \text{Ч}_{\text{всп}i} K_{\text{пр}} K_{\text{д}}, \quad (15)$$

где n – число разрядов вспомогательных рабочих;

$C_{\text{чи}}$ – часовая ставка вспомогательного рабочего i -го разряда, р.;

$\Phi_{\text{д,р}}$ – годовой действительный фонд рабочего времени одного рабочего, ч;

$\text{Ч}_{\text{всп}i}$ – число вспомогательных рабочих i -го разряда, чел.;

$K_{\text{д}}$ – коэффициент дополнительной зарплаты.

Премия вспомогательных рабочих может быть принята до 40 % от тарифной заработной платы, а дополнительная зарплата – 8...10 % от суммы тарифной зарплаты с премией.

Расчёт свести в таблицу 9.

Расчет годового фонда заработной платы служащих выполняется по формуле

$$ЗП_{сл} = \Sigma \left(C_m^1 K_{ti} K_d K_{пр} \right) 12 Ч_{сл_i}, \quad (16)$$

где K_{ti} – тарифный коэффициент служащих i -го разряда;

K_d – доплаты служащих за стаж и качество работы, р.;

$Ч_i$ – численность служащих i -го разряда.

Таблица 9 – Фонд заработной платы вспомогательных рабочих

Разряд	Численность вспомогательных рабочих по разрядам, чел.	Часовая тарифная ставка $C_{чi}$, р.	Действительный годовой фонд времени рабочего $F_{д-р}$, ч.	Фонд тарифной заработной платы, р.	Премия, %	Сумма премии, р.	Фонд основной заработной платы (тарифная плюс премия), р.	Дополнительная зарплата, %	Сумма дополнительной зарплаты, р.	Фонд заработной платы, всего, р.
2										
3										
4										
5										
Итого		—	—		—			—		

Расчёт сводится в таблицу 10.

Таблица 10 – Фонд заработной платы служащих

В рублях

Профессия	Численность, чел.	Тарифный коэффициент i -го разряда	Месячная тарифная ставка i -го разряда $C_{м.i}$	Доплата		Премия		Годовой фонд заработной платы служащих, включаемый в себестоимость $ЗП_{сл}$
				%	Сумма	%	Сумма	
Руководители								
...								
Итого								
Специалисты								
...								
Итого								
Технические исполнители								
...								
Итого		—	—	—	—	—		

На основании численности работающих по категориям, годовых затрат по оплате труда определяется среднемесячная заработная плата по ка-

тегориям работающих и на одного работающего по участку. Среднемесячная заработная плата на одного работающего определяется делением всей годовой суммы выплат на количество работающих и на 12 месяцев.

Расчёт сводится в таблицу 11.

Таблица 11 – Общая численность, годовой фонд заработной платы и среднемесячная зарплата работников участка

В рублях

Категория работающих	Численность	Фонд заработной платы (годовые затраты по оплате труда, включаемые в себестоимость)	Среднемесячная заработная плата
Рабочие:			
основные			
вспомогательные			
Служащие:			
руководители			
специалисты			
технические исполнители			
Итого			

Отчисления на социальные нужды составляют 35 % от общего фонда заработной платы.

Расчёт сводится в таблицу 12.

Таблица 12 – Расчёт отчислений на социальные нужды

В рублях

Категория работающих	Годовой фонд заработной платы	Норма отчислений на социальные нужды, %	Сумма отчислений
Рабочие:			
основные			
вспомогательные			
Служащие:			
руководители			
специалисты			
технические исполнители			
Итого		—	

3.2 Расчёт стоимости основных средств

В стоимость основных средств включают стоимость зданий и сооружений, оборудования, транспортных средств, инструмента, производственного и хозяйственного инвентаря.

Стоимость зданий производственного и вспомогательного назначения определяется исходя из площади здания и затрат на 1 м².

Производственная площадь определяется в зависимости от размера и количества оборудования и удельной площади, приходящейся на один станок. Высота здания принимается равной 8...10 м.

Среднее значение удельной площади с включением проходов приведено в таблице Д.1 в зависимости от ремонтной сложности.

Площадь вспомогательных помещений (мастерская цехового механизма, участок сборки и переработки стружки, рабочие места электриков, отделение ремонта приспособлений, разного рода кладовые и т. д.) может быть принята в размере 25 % от производственной площади; конторских и бытовых – 10 %.

Рассчитанные данные можно свести в таблицу 13.

Таблица 13 – Расчет площади участка

Станок и рабочее место	Количество станков, шт.	Площадь, м ²	
		на один станок или рабочее место	всего
1 Мелкие станки		Таблица Д.1	
2 Средние станки			
3 Крупные станки			
Итого производственная площадь			
4 Площадь вспомогательных помещений	25 % от производственной площади		
Итого производственная и вспомогательная площади			
5 Площадь конторских и бытовых помещений	10 % от производственной площади		
Итого:		—	

К мелким станкам относятся станки ремонтной сложности до восьми единиц ремонтной сложности (е. р. с), к средним станкам – от 9 до 20 е. р. с., к тяжелым станкам – свыше 20 е. р. с.

Стоимость 1 м² ориентировочно можно принять в пределах 200...250 у. е. Стоимость силового оборудования можно приблизительно определить, исходя из размера 70 у. е. за 1 кВт установленной мощности.

Стоимость оборудования представляет собой суммарную стоимость всех групп оборудования, используемого на участке по их балансовой сто-

имости. Балансовая стоимость включает оптовую цену и затраты на транспортировку и монтаж, составляющие 10 % от оптовой цены. Отпускные цены оборудования следует принимать по данным Интернета.

Кроме технологического оборудования, в работе относительно крупного цеха необходимо предусмотреть также вспомогательное оборудование. В среднем количество станков ремонтного отделения составляет 3...5 %, ремонтно-инструментального 1,5...4 % и заточного отделения 4...6 % от количества производственных станков.

Для вспомогательного оборудования оптовую цену одного станка в среднем можно принять в размере 30 % от стоимости наиболее дешевого станка технологического оборудования.

Для определения стоимости оборудования составляется его спецификация.

Транспортные средства составляют 10 % от стоимости технологического оборудования.

Таблица 14 – Спецификация и определение стоимости производственного оборудования

Наименование оборудования	Модель	Количество станков, шт.	Мощность двигателя, кВт		Цена, р.		Затраты на монтаж и транспортировку, р.	Балансовая стоимость, р.
			одного станка	принятого количества	одного станка	принятого количества		
Технологическое оборудование								
...								
Итого								
Вспомогательное оборудование								
Всего производственное оборудование	—							

Цены оборудования могут быть приняты по данным сайтов (E-mail: rustan@rustan.ru, <http://www.rustan.ru> и <http://www.presurs.18rus.ru/price.php>).

Соответствующие цены следует перевести по курсу белорусского рубля на дату расчётов.

Затраты на инструмент и приспособления (отнесенные к дорогостоящим или длительного срока службы – свыше 1 года) принимаются в размере – 0,1...0,3 % от стоимости производственного оборудования.

Результаты расчёта стоимости основных средств сводятся в таблицу 15.

Структура основных средств определяется в процентах по каждой группе относительно их балансовой стоимости.

Таблица 15 – Ведомость основных средств

Группа основных средств	Единица измерения	Стоимость единицы, р.	Количество	Балансовая стоимость ОС, р.	Структура ОС, %
1 Здания	м ²				
2 Силовое оборудование	кВт				
3 Производственное оборудование	р.				
4 Транспортные средства	р.	10 % от стоимости технологического оборудования			
5 Инструменты и приспособления	р.	0,1...0,3 % от стоимости технологического оборудования			
6 Производственный и хозяйственный инвентарь	р.	0,1...0,3 % от стоимости технологического оборудования			
Итого	—	—	—		100

3.3 Определение материальных затрат

В состав материальных затрат включается стоимость: основных и вспомогательных материалов, комплектующих изделий и полуфабрикатов, энергии и прочих материальных затрат.

Стоимость основных материалов определяется за вычетом стоимости возвратных отходов и формируется исходя из цен приобретения материальных ресурсов, наценок (надбавок), расходов на транспортировку, хранение и доставку, осуществляемых силами сторонних организаций.

3.3.1 Расчёт потребности участка в основных и вспомогательных материалах. Потребность в основных материалах по каждой детали определяется нормой расхода материала и программой выпуска.

Затраты на основные материалы за вычетом отходов $Z_{\text{ом}}$ определяются по формуле

$$Z_{\text{ом}} = (N_p \Pi - (N_p - \Pi_{\text{в}}) \Pi_{\text{отх}}) A, \quad (17)$$

где N_p – норма расхода или масса заготовки, т;

$\Pi_{\text{в}}$ – чистый вес детали, т;

Π – цена единицы (тонны) основных материалов, р.;

$\Pi_{\text{отх}}$ – цена единицы отходов, р.

Если деталь изготавливается из проката, то в качестве цены 1 т основных материалов принимается оптовая цена с учётом транспортно-заготовительных расходов:

$$\Pi = \Pi_{\text{опт}}(1 + K_{\text{т-з}}), \quad (18)$$

где $\Pi_{\text{опт}}$ – оптовая цена 1 т материалов, р.;

$K_{\text{т-з}}$ – коэффициент транспортно-заготовительных расходов,
 $K_{\text{т-з}} = 0,05 \dots 0,06$.

Цены на материалы могут приниматься по фактическим данным предприятий, биржевым котировкам и другим источникам, например, www.mcs.ru.

Цены на 1 т можно принять в размере до 10 % от стоимости 1 т основных материалов.

Расчёт потребности в основных материалах и затрат на них сводится в таблицу 16.

Таблица 16 – Ведомость потребности затрат на основные материалы

Расчёт потребности в основных материалах	Деталь 1	Деталь 2	Итого
Программа выпуска детали, шт.			
Марка материала			
Норма расхода на одну деталь, кг			
Расход на программу, т			
Цена материала за 1 т, р.			
Отходы на одну деталь, кг			
Отходы на программу, т			
Цена отходов за 1 т, р.			
Затраты на материалы на производственную программу, р.			
Стоимость реализуемых отходов на производственную программу, р.			
Затраты на материалы за вычетом реализационных отходов, р.			

Вспомогательные материалы – это формовочные составы, смазочные масла, обтирочные материалы и т. д.

Затраты на вспомогательные материалы ориентировочно можно принять в размере 1,5...2 % от стоимости основных материалов.

3.3.2 Расчёт потребности участка в энергии. Потребность участка (цеха) в энергии включает силовую и осветительную электроэнергию, сжатый воздух, пар на отопление и для производственных нужд, воду для производственных и бытовых нужд. Тарифы на все виды энергии могут приниматься по фактическим данным предприятий и другим источникам.

Годовые затраты на силовую энергию определяются по формуле

$$\mathcal{E}_c = P_{уст} \Phi_d^0 K_{сп} \Pi_{\mathcal{E}}, \quad (19)$$

где $P_{уст}$ – суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт;

Φ_d^0 – годовой действительный фонд времени работы оборудования, ч;

$K_{сп}$ – коэффициент спроса, учитывающий недогрузку и не одновременность работы, $K_{сп} = 0,7$;

$\Pi_{\mathcal{E}}$ – тариф 1 кВт·ч электроэнергии, р.

Годовые затраты на осветительную энергию \mathcal{E}_o определяются по формуле

$$\mathcal{E}_o = \frac{P_{ос} \Phi_{осв} K_{ис} \Pi_{\mathcal{E}} d}{1000}, \quad (20)$$

где $P_{ос}$ – освещаемая площадь (площадь производственных, вспомогательных и конторско-бытовых помещений);

$\Phi_{осв}$ – количество часов внутреннего освещения (при односменной работе 800 ч в год, двухсменной – 2500 ч, трехсменной – 4700 ч);

d – удельный расход электроэнергии на освещение (15 Вт на 1 м² общей площади);

$K_{ис}$ – коэффициент использования осветительной нагрузки, $K_{ис} = 0,75$.

Затраты на сжатый воздух $C_{с.в}$ для работы оборудования с пневматическими зажимами определяется укрупненно по формуле

$$C_{с.в} = 1,5 D_{с.в} m_{с.в} \Phi_{д.о} K_3 \Pi_{с.в}, \quad (21)$$

где 1,5 – коэффициент, учитывающий потери в сети;

$D_{с.в}$ – средний расход воздуха на приспособлении, $D_{с.в} = 1 \dots 1,5$ м³/ч;

$m_{с.в}$ – количество станков с пневматическими приспособлениями, шт.;

$\Pi_{с.в}$ – затраты на 1 м³ сжатого воздуха, р.;

K_3 – коэффициент загрузки оборудования по участку.

Вода в цехе употребляется на производственные и бытовые нужды. Для приготовления эмульсии расход производственной воды $B_{п}$ определяется в зависимости от количества станков, работающих с эмульсией:

$$B_{п} = \frac{m_{\mathcal{E}} \Phi_{д.о} K_3 D_{в}}{1000}, \quad (22)$$

где D_b – часовой расход воды на один станок, $D_b = 0,6$ л;

m_9 – количество станков, работающих с эмульсией, шт.

Расход воды в моечных машинах $0,12 \dots 0,5$ м³ на 1 т промываемых деталей. Затраты воды для производственных нужд

$$C_{в.п.} = C_v B_p, \quad (23)$$

где C_v – тариф на 1 м³ воды, р.

Расход воды за смену на бытовые нужды составляет 25 и 50 л на одного работающего, пользующегося душем (30 %).

Расход воды на бытовые нужды $B_{вх}$ определяется по формуле

$$B_{вх} = \frac{Ч_{ппп} \cdot 25 + Ч_{ппп} \cdot 50 \cdot 0,3}{1000} \cdot D_p, \quad (24)$$

где $Ч_{ппп}$ – численность промышленно-производственного персонала, ч;

D_p – количество рабочих дней в текущем году.

Затраты на воду для бытовых нужд

$$C_{вх} = B_{вх} C_v. \quad (25)$$

Затраты на пар для производственных нужд $C_{ппэ}$ определяется исходя из расхода пара для приготовления эмульсии:

$$C_{ппэ} = \frac{B_p C_t D_p}{1000}, \quad (26)$$

где D_p – расход пара для приготовления эмульсии, $D_p = 150 \dots 200$ кг на 1 м³ охлаждающей жидкости;

C_t – тариф за 1 Гкал теплоэнергии, р.

Затраты на пар в моечных машинах $C_{ппм}$ определяются как

$$C_{ппм} = \frac{P_d C_t D_p}{1000}, \quad (27)$$

где D_p – расход пара в моечных машинах на промывку 1 т деталей, $D_p = 60 \dots 90$ кг на 1 т деталей;

P_d – масса промываемых деталей, т;

C_t – цена за 1 т пара, р.

Общие затраты на пар для производственных нужд

$$C_{пп} = C_{ппэ} + C_{ппм}. \quad (28)$$

Затраты на топливо для отопления и вентиляции

$$C_{от} = \Pi_T V N_T, \quad (29)$$

где V – объём здания, m^3 ;

Π_T – тариф за 1 Гкал, р.;

N_T – норматив расхода топлива, Гкал / m^3 в год, $N_T = 0,03$ Гкал.

Расчёты затрат по всем видам энергии заносятся в таблицу 17.

Таблица 17 – Затраты на энергию

В рублях

Вид энергии	Обозначение	Сумма
Электроэнергия силовая	Э _ч	
Электроэнергия осветительная	Э _о	
Сжатый воздух	С _{св}	
Вода для производственных нужд	С _{вп}	
Вода для бытовых нужд	С _{вх}	
Пар для производственных нужд	С _{пп}	
Топливо на отопление, вентиляцию	С _{от}	
Итого	С _{эн}	

3.3.3 Прочие материальные затраты. Прочие материальные затраты $C_{м.пр}$ включают платежи по обязательному страхованию имущества, налоги, отчисления, затраты на гарантийный ремонт и обслуживание, затраты на материалы, используемые для обеспечения нормального техпроцесса и другие материальные затраты.

Укрупненно эту группу прочих материальных затрат можно определить в процентах (1...3 %) от стоимости основных материалов:

$$C_{м.пр} = 0,013 C_{мат}, \quad (30)$$

Материальные затраты, включаемые в себестоимость продукции, сводятся в таблицу 18.

Распределение затрат на энергию необходимо провести пропорционально фонду заработной платы основных производственных рабочих по соответствующей детали по формуле

$$Z_{ij} = Z_i \frac{Z_{oj}}{Z_o}, \quad (31)$$

где Z_{ij} – i-й вид затрат по j-й детали, р.;

Z_{oj} – фонд заработной платы основных рабочих по j-й детали, р.;

Z_o – фонд заработной платы основных рабочих по цеху, р.;

Z_i – i-й вид затрат, р.

Таблица 18 – Материальные затраты

Наименование материальных затрат	Обозначение	Общая сумма затрат, р.	В том числе	
			Деталь 1	Деталь 2
1 Основные материалы	$Z_{\text{мат}}$			
2 Вспомогательные материалы	$C_{\text{вс}}$			
3 Энергия	$C_{\text{эн}}$			
4 Прочие материальные затраты	$C_{\text{м.пр}}$			
Итого	M_z			
Итого на единицу изделия				

3.4 Расчет величины амортизационных отчислений

Сумма амортизационных отчислений определяется в процентах от балансовой стоимости основных средств линейным способом. Нормы амортизации и расчет амортизационных отчислений приведены в таблице 19.

Таблица 19 – Расчет величины амортизационных отчислений

Группа основных средств	Балансовая стоимость, р.	Норма амортизации, %	Амортизационные отчисления, р.
Здания		1,2	
Силовое оборудование		8,8	
Производственное оборудование		5,0	
Транспортные средства		8,0	
Инструменты и приспособления		20,0	
Производственный и хозяйственный инвентарь		10,0	
Итого		—	
<p><i>Примечание</i> – Норма амортизации для станков металлорежущих с ЧПУ, в т. ч. обрабатывающих центров, автоматов и полуавтоматов без ЧПУ, автоматических линий – 6,7 %, для гибких производственных модулей, роботизированных технологических комплексов – 8,5 %</p>			

3.5 Калькулирование себестоимости изготовления деталей

На основании произведённых прямых расчётов и определения общепроизводственных (таблица 20) и общехозяйственных расходов составляется калькуляция изготовления детали (таблица 21).

Таблица 20 – Общепроизводственные расходы

Наименование статьи затрат	Источник	Затраты, р.
1 Вспомогательные материалы		
2 Амортизационные отчисления	Таблица 19	
3 Текущий ремонт и содержание: зданий оборудования и транспортных средств	0,5...1 % от их стоимости 5...7 % от их стоимости	
4 Заработная плата вспомогательных рабочих и служащих	Таблицы 9 и 10	
5 Отчисления от заработной платы вспомогательных рабочих и служащих	Таблица 12	
6 Энергия	Таблица 17	
7 Малоценный инструмент и инвентарь	25 у. е. на одного рабочего	
8 Расходы по охране труда и технике безопасности	20 у. е. на одного рабочего	
9 Прочие расходы	3...5 % от суммы предыдущих расходов	
Всего общепроизводственных расходов	—	

Таблица 21 – Калькуляция себестоимости деталей на участке (цехе)

Наименование статьи затрат	Всего затрат по участку (цеху), р.	В том числе		Структура себестоимости, %
		деталь 1	деталь 2	
1	2	3	4	5
1 Основные материалы				
2 Основная заработная плата основных рабочих				
3 Дополнительная заработная плата основных рабочих (8...10 % от значения по строке 2)				
4 Отчисления на социальные нужды для основных рабочих				
5 Общепроизводственные расходы				
6 Общехозяйственные расходы				
Итого производственная себестоимость				—
7 Расходы на реализацию				
Итого полная себестоимость товарной продукции $C_{\text{тп}}$				100

Окончание таблицы 21

1	2	3	4	5
Годовой объём производства, шт.				
Себестоимость изготовления одной детали C_d				
Изменение остатков готовой продукции на складе по себестоимости $C_{изм}$				
Себестоимость реализуемой продукции $C_{рп}$				

Распределять сумму общепроизводственных расходов между деталями необходимо пропорционально фонду заработной платы основных производственных рабочих.

Общехозяйственные расходы объединяют комплекс затрат: на содержание административно-управленческого и общехозяйственного персонала предприятия; канцелярские, почтово-телеграфные и командировочные расходы; затраты на аренду, содержание, ремонт и амортизацию помещений управленческого и общехозяйственного назначения; расходы на оплату информационных, аудиторских и консультационных услуг; проценты за кредиты банков, представительские расходы, затраты на подготовку и переподготовку кадров (по нормам); платежи по обязательному страхованию имущества и отдельных категорий работников; износ нематериальных активов. Сумма общехозяйственных расходов в себестоимости конкретного изделия рассчитывается косвенно. Укрупненно годовую сумму общехозяйственных расходов по участку и по каждой детали можно определить в процентах от фонда заработной платы производственных рабочих (можно принять в размере 100...120 %).

Изменение остатков готовой продукции на складе по себестоимости можно найти по формуле

$$C_{изм} = (O_n - O_k) C_d, \quad (32)$$

где O_n и O_k – остаток готовой продукции на складе на начало и конец года соответственно, шт.;

C_d – себестоимость одной детали, р.

Остатки на начало года можно принять 1 % от годовой программы выпуска, а остатки на конец года – 1,5 %.

Самостоятельную статью представляют «Расходы на реализацию» (см. таблицу 21). В её состав включаются расходы на тару и упаковку, хранение, транспортировку продукции, погрузку ее в транспортные средства; расходы, связанные с исследованием рынка (маркетинговые расходы), на рекламу (по нормам); комиссионные сборы, уплачиваемые сбытовым и другим посредническим организациям (принимают в размере 3 % от производственной себестоимости).

3.6 Определение суммы оборотных средств

Оборотные средства рассчитывают с учетом годовых затрат на материальные ресурсы и годовой себестоимости продукции.

В качестве годовых затрат принимают:

– для производственных запасов – затраты по видам материальных ресурсов;

– для незавершенного производства – производственная себестоимость;

– для готовых изделий – полная себестоимость товарной продукции.

Норматив оборотных средств $H_{об}$ в стоимостном выражении по элементам оборотных средств определяют по формуле

$$H_{об} = \frac{3}{360} H_з, \quad (33)$$

где 3 – суммарные затраты за год, р.;

$H_з$ – норма запаса, дн.

Для определения $H_{об}$ по незавершенному производству годовые затраты умножают не на норму запаса, а на произведение длительности производственного цикла на коэффициент нарастания затрат. Это произведение можно принять для массового производства 3...5 дн. и для серийного 15...20 дн. Результаты расчета потребности в оборотных средствах сводят в таблицу 22.

Таблица 22 – Потребность в оборотных средствах

Элемент оборотных средств	Норма запаса, дн.	Годовые затраты, р.	Норматив оборотных средств, р.
1 Основные материалы	50		
2 Вспомогательные материалы	90		
3 Незавершенное производство	–		
4 Готовые изделия на складе	5		
5 Расходы будущих периодов	1,5 % от производственной себестоимости		
Итого	10 % от суммы норматива по статьям 1...4		

3.7 Определение отпускной цены деталей

Так как цех выполняет внешние и внутренние заказы предприятия, то необходимо произвести расчет отпускной цены детали.

Отпускная цена единицы изделия определяется по формуле

$$\text{Ц}_{\text{ед}} = (C_i + \text{П}_{\text{ед.}i}) K_n, \quad (34)$$

где C_i – полная себестоимость изготовления одной i -й детали, р;

$\text{П}_{\text{ед.}i}$ – прибыль, приходящаяся на одну деталь, р.;

K_n – коэффициент, учитывающий НДС, включаемый в цену,
 $K_n = 1,2$.

Принятое значение коэффициента соответствует ставке НДС – 20 %.

Прибыль $\text{П}_{\text{ед.}i}$ может быть рассчитана в процентах от себестоимости одной детали:

$$\text{П}_{\text{ед.}i} = C_i N_{\text{пр}}, \quad (35)$$

где $N_{\text{пр}}$ – норматив прибыли к себестоимости в долях единицы,

$N_{\text{пр}} = 0,2 \dots 0,3$.

3.8 Расчёт технико-экономических показателей участка

Годовой объём товарной продукции по отпускным ценам определяется

$$\text{ТП} = \sum_n (\text{Ц}_{\text{ед}i} A_i), \quad (36)$$

где A_i – годовая программа i -й детали, шт.;

n – число наименований деталей;

$\text{Ц}_{\text{ед}i}$ – цена i -й детали, р.

Реализованная продукция определяется следующим образом:

$$\text{РП} = \text{ТП} + O_n - O_k, \quad (37)$$

где O_n и O_k – остатки готовой продукции на складе по стоимости в отпускных ценах, р.

При этом остатки определяют следующим образом, например на начало года:

$$O_n = \text{Ц}_{\text{ед}} A_n, \quad (38)$$

где A_n – остатки на начало года в натуральном выражении, шт.

Величина остатков в натуральном выражении может быть принята 1 % от программы выпуска на начало года и 1,5 % – на конец года.

Расчёт реализованной продукции представлен в таблице 23.

Таблица 23 – Реализованная продукция

В рублях

Изделие	Товарная продукция	Остаток на начало года	Остаток на конец года	Реализованная продукция
Деталь 1				
Деталь 2				
Всего				

Основным оценочным показателем работы участка является прибыль, которую можно определить по формуле

$$\Pi = \text{РП} - C_{\text{тп}} - H, \quad (39)$$

где $C_{\text{тп}}$ – себестоимость товарной продукции (см. таблицу 21), р.

$$H = \frac{\text{РП}(K_{\text{н}} - 1)}{K_{\text{н}}}, \quad (40)$$

где H – налоги, включаемые в цену продукции и выплачиваемые из выручки, р.

Затраты на 1 р. товарной продукции определяются как

$$З_{\text{1р}} = \frac{C_{\text{тп}}}{\text{ТП}}. \quad (41)$$

Уровень рентабельности продукции $R_{\text{пр}}$ определяются по формуле

$$R_{\text{п}} = \frac{\Pi}{C_{\text{тп}}} 100, \quad (42)$$

где Π – прибыль полученная на участке, р.;

$C_{\text{тп}}$ – себестоимость годового выпуска продукции на участке, р.

Материалоёмкость продукции $M_{\text{е}}$ определяется по формуле

$$M_{\text{е}} = \frac{M_{\text{з}}}{\text{ТП}}, \quad (43)$$

где $M_{\text{з}}$ – материальные затраты, р.

Коэффициент использования металла

$$K_{\text{и.м.}} = \frac{Ч_{\text{в}}}{H_{\text{р}}}, \quad (44)$$

где $Ч_{\text{в}}$ – чистый вес детали, кг;

$H_{\text{р}}$ – норма расхода металла, кг.

Уровень производительности труда

$$B = \frac{ТП}{Ч_{\text{ппп}}}, \quad (45)$$

где $Ч_{\text{ппп}}$ – численность работающих, чел.

Фондоотдача (капиталоотдача)

$$\Phi_{\text{o}} = K_{\text{o}} = \frac{ТП}{ОС}, \quad (46)$$

где ОС – стоимость основных средств, р.

Фондоемкость (капиталоёмкость)

$$\Phi_{\text{е}} = K_{\text{е}} = \frac{ОС}{ТП}, \quad (47)$$

Коэффициент оборачиваемости

$$K_{\text{об}} = \frac{РП}{ОбС}, \quad (48)$$

где ОбС – стоимость оборотных средств (см. таблицу 22), р.;

РП – реализованная продукция, р.

Рентабельность производства

$$P = \frac{\Pi}{ОС + ОбС} 100. \quad (49)$$

Нормальным значением рентабельности производства следует считать 12...18 %. При существенном превышении этого значения для крупных материалоёмких деталей норматив рентабельности продукции при определении цены следует принять 5...10 %.

Следует также рассчитать такой показатель, как добавленная стоимость. В Республике Беларусь приоритетным направлением развития является создание производств с высокой долей добавленной стоимости.

Добавленная стоимость – часть стоимости товаров, услуг, приращенная непосредственно на данном предприятии (организации). Определяется как разность между выручкой от продажи продукции, товаров, услуг, произведенных организацией, и ее затратами на закупку материалов и полуфабрикатов.

В условиях курсовой работы добавленная стоимость может быть найдена как сумма значений по таблицам 11, 12, 19 и прибыли (формула (39)), результаты расчётов свести в таблицу 24.

Таблица 24 – Добавленная стоимость

Элемент	Источник	Значение, р.
Заработная плата персонала, включаемая в себестоимость	Таблица 11	
Отчисления на социальные нужды	Таблица 12	
Амортизационные отчисления	Таблица 19	
Прибыль	Формула (39)	
Итого		

Основные результаты курсовой работы свести в таблицу 25.

Таблица 25 – Основные технико-экономические показатели участка

Показатель	Обозначение	Единица измерения	Величина показателя
1 Годовой выпуск деталей на участке (цехе):	А	шт.	
деталь 1			
деталь 2			
2 Годовой объем товарной продукции	ТП	р.	
3 Добавленная стоимость	ДС	р.	
4 Прибыль	П	р.	
5 Уровень рентабельности продукции	$P_{пр}$	%	
6 Материалоемкость продукции	M_e	р./р.	
7 Коэффициент использования металла:	$K_{и.м.}$		
деталь 1			
деталь 2			
8 Уровень производительности труда	В	р./чел.	
9 Среднемесячная заработная плата одного работающего,	$Z_{ср.}$	р.	
в т. ч. рабочего		р.	
10 Себестоимость годового выпуска	$C_{тп}$	р.	
11 Себестоимость одной детали	c_i	р.	

Окончание таблицы 25

Показатель	Обозначение	Единица измерения	Величина показателя
12 Затраты на 1 р. товарной продукции	Z_{1p}	р.	
13 Фондоотдача	Φ_o	р./р.	
14 Коэффициент оборачиваемости	$K_{об}$	раз	
15 Фондоемкость	Φ_e	р./р.	
16 Рентабельность производства	$P_{п}$	%	
17 Точка безубыточности:	$A_б$	шт.	
деталь 1			
деталь 2			
18 Срок возврата инвестиций	$T_{ок}$	лет	

Типичные значения фондоотдачи от 1 до 2, а рентабельности производства 10...20 %. Завышенные их значения могут быть обусловлены следующими причинами:

- заниженная стоимость основных средств (устаревшие цены);
- завышенная стоимость товарной продукции (в основном за счёт чрезмерно дорогих материалов).

3.9 Определение точки безубыточности

Расчет ведется для каждой детали по формуле

$$A_б = \frac{C_{\text{пост}}}{C_{\text{ед}} - C_{\text{пер}}^{\text{уд}}}, \quad (50)$$

где $C_{\text{пост}}$ – постоянные расходы по участку (для каждой детали), р.;

$C_{\text{ед}}$ – цена за единицу продукции, р.;

$C_{\text{пер}}^{\text{уд}}$ – удельные переменные расходы (на единицу продукции), р.

К постоянным расходам можно отнести сумму затрат по статьям 5 и 6 (см. таблицу 21). Из полученной суммы следует вычесть затраты на энергию силовую, сжатый воздух, воду и пар на технологические нужды. Переменные расходы на единицу продукции можно определить делением суммы затрат по статьям 1...4 (см. таблицу 21) на программу выпуска данной детали.

По результатам расчётов построить графики.

3.10 Расчет срока окупаемости инвестиций в участок

Расчет может быть выполнен по методу чистой текущей стоимости (ЧТС). Чистая текущая стоимость – это дисконтированное сальдо денежных потоков.

В данном случае упрощенно принимается, что отток денежных средств включает только единовременные затраты в основные и оборотные средства (инвестиции). Приток денежных средств – это доходы (амортизационные отчисления и прибыль). Дисконтирование денежных потоков выполняется с использованием коэффициента дисконтирования d_t :

$$d_t = \frac{1}{(1 + E_n)^t}, \quad (51)$$

где E_n – норматив приведения разновременных затрат и результатов, принимается с учетом ставки рефинансирования.

При этом приведение инвестиций и доходов по фактору времени (дисконтирование) осуществляется на момент начала проекта t_0 , за который принят ноль ($t_0 = 0$). Пример расчета приведен в приложении Г. Рекомендации Министерства экономики Республики Беларусь предусматривают принятие $t_0 = 1$ для проектов с длительным сроком реализации инвестиций.

Список литературы

- 1 **Жолобов, А. А.** Экономика и организация машиностроительного производства. Дипломное проектирование : учеб. пособие / А. А. Жолобов, А. Г. Барановский, В. Т. Высоцкий. – Минск: Изд-во Гревцова, 2011. – 328 с. : ил.
- 2 Организация производства и менеджмент в машиностроении. Организация производства и управление машиностроительным предприятием. Организация производства и управление предприятием : метод. указания к практическим занятиям для студентов технических специальностей / Сост. А. Г. Барановский [и др.]. – Могилев : Белорус.-Рос. ун-т, 2013. – Ч. 2 – 31 с.
- 3 Расчёт основных технико-экономических показателей работы механического участка (цеха) предприятия : метод. указания к выполнению курсовой работы по дисциплине «Организация и планирование производства» для студентов специальностей Т 03 03 01 и Э 01 03 / Сост. Т. Т. Ломотко [и др.]. – Могилев : ММИ, 1999. – 28 с.

4 Об установлении нормативных сроков службы основных средств и признании утратившими силу некоторых постановлений Министерства экономики Республики Беларусь : Постановление М-ва экономики Респ. Беларусь от 30 сент. 2011 г. № 161 // Нац. реестр правовых актов Респ. Беларусь. – 2011. – № 129. – 8/24359.

5 Об утверждении Инструкции о порядке начисления амортизации основных средств и нематериальных активов : Постановление М-ва экономики Респ. Беларусь, М-ва финансов Респ. Беларусь, М-ва архитектуры и стр-ва Респ. Беларусь от 27 фев. 2009 г. № 37/18/6 (ред. от 30.09.11 г.) // Эталон-Беларусь [Электронный ресурс] / Нац. Центр правовой информ. Респ. Беларусь. – Минск, 2012.

Приложение А (рекомендуемое)

Таблица А.1 – Нормы обслуживания на одного вспомогательного рабочего в смену

Профессия	Разряд	Единица обслуживания	Норма обслуживания
1 Наладчик оборудования по типам станков			
1.1 Токарные, сверлильные, плоскошлифовальные, суперфинишные, доводочные	4	Станок	16
1.2 Агрегатные, фрезерные, резьбообрабатывающие	5	То же	12
1.3 Зубодолбежные, круглошлифовальные, протяжные			
1.4 Токарно-револьверные, карусельные, одношпиндельные токарные полуавтоматы, зубопротяжные, внутришлифовальные, зубофрезерные	5	То же	7
1.5 Многошпиндельные, токарные полуавтоматы и автоматы, шлифовальные автоматы, электроискровые автоматы	6	То же	4
2 Станочник по ремонту оборудования	3	Единица ремонтной сложности	1500
3 Слесарь по межремонтному обслуживанию	3	То же	500
4 Электромонтер по межремонтному обслуживанию	3	То же	1000
5 Смазчик	3	То же	1000
6 Контролер-приемщик	3	Рабочий	40
7 Кладовщик-раздатчик инструмента и приспособлений	2	Рабочий	50
8 Рабочий по доставке инструментов и приспособлений на рабочие места	2	Станочник	50
9 Стропальщик и крановщик	3	То же	50
10 Уборщик производственных помещений	2	м ²	1500

Приложение Б (рекомендуемое)

Таблица Б.1 – Тарифный разряд и тарифный коэффициент

Тарифный разряд	Тарифный коэффициент
1	1,0
2	1,16
3	1,35
4	1,57
5	1,73
6	1,90
7	2,03
8	2,17
9	2,32
10	2,48
11	2,65
12	2,84
13	3,04
<i>Примечание</i> – Тарифные коэффициенты утверждены Рекомендациями по определению тарифных ставок (окладов) работников коммерческих организаций, постановлением Минтруда и соцзащиты Республики Беларусь от 11.07.2011 г. № 67	

Приложение В (рекомендуемое)

Таблица В.1 – Нормы для расчета потребной площади цеха (участка)

Наименование элемента площади	Норма площади, м ²
Рабочие места производственных рабочих по группам:	
мелкие станки с механической частью до 1...3 е. р. с.	8
средние станки с механической частью от 13 до 20 е. р. с.	18
крупные станки с механической частью св. 20 е. р. с.	27
Поправочный коэффициент по группам станков $K_{пл}$:	
ЧПУ	1,1
РТК	1,2
обрабатывающие центры	1,3
Верстаки	5
Моечная ванна для деталей с единичной массой до 20 кг	8
Моечная ванна для деталей с единичной массой св. 20 кг	16

Приложение Г (рекомендуемое)

Расчет срока возврата инвестиций

Исходные данные: срок строительства – 1 год; инвестиции в основные средства – 100 д. е.; инвестиции в оборотные средства – 10 д. е. (на второй год); доход – 35 д. е., в том числе: амортизация – 15 д. е., прибыль – 20 д. е. (поступают со второго года). Коэффициент приведения принят – 0,15.

Таблица Г.1 – Расчёт срока окупаемости

Год	Инвестиции (-), доход (+), д. е.	Коэффициент дисконтирования d_t	Дисконтированный доход, инвестиции, д. е.	Чистая текущая стоимость, д. е.
1	-100	0,87	-87,0	-87,0
2	-10+35	0,756	18,9	-68,1
3	35	0,658	23,01	-45,1
4	35	0,572	20,01	-25,0
5	35	0,498	17,4	-7,6
6	35	0,432	15,13	+7,5
7	35	0,376	13,16	+20,66

Порядок вычислений

Коэффициент дисконтирования вычисляется для каждого года. Например: $d_1 = 1/(1 + 0,15)^1 = 0,87$.

Дисконтирование осуществляется умножением денежных потоков в году t на соответствующий коэффициент дисконтирования. Например, для первого года: $-100 \cdot 0,87 = -87,0$ д. е.

Чистая текущая стоимость (ЧТС) определяется последовательным суммированием денежных потоков за предыдущие годы. Например, для третьего года: $-87,0 + 18,9 + 23,01 = -45,1$ д. е.

Год, в который ЧТС достигает положительной величины, может быть принят как год окупаемости проекта (возврата инвестиций). Согласно расчету, проведенному в таблице Г.1, годом окупаемости следует считать шестой год.

Таблица Г.2 – Нормы управляемости служащих

Наименование профессии служащего и характеристика объекта управления	Единица объема управления	Норма управляемости	Разряд
Сменный бригадир	Рабочий	Не менее 5 и не более 10	5...8
Сменный мастер	Рабочий	20...25	11...13
Старший мастер	Сменный мастер	Не менее 2	12...14
Начальник участка	Старший мастер	Не менее 2	13...15
Начальник цеха	Начальник участка	Не менее 2	16...18
Диспетчер	Участок-смена	1	10...12
Старший диспетчер	Участок	1	12...14
Инженер по планированию	Участок	2	11...13
Техник по материалам и заготовкам	Участок	2	7...9
Учетчик	Участок	2	5...7
Начальник производственно-диспетчерского бюро (ПДБ)	Участок	Не менее 4	14...16
Заведующий кладовой материалов	Кладовщик	Не менее 5	5...8
Заведующий кладовой готовых деталей	Кладовщик	Не менее 5	5...8
Зам. начальника цеха по производству	Участок	Не менее 3	16...18
Инженер-технолог	Участок-смена	1	11...13

Приложение Д (рекомендуемое)

Таблица Д.1 – Нормы для расчета потребной площади цеха (участка)

Наименование элемента площади (рабочих мест, подразделений)	Норма площади, м ²
1 Рабочие места производственных рабочих по группам:	
мелкие станки с механической частью до 8 е. р. с.	8
средние станки с механической частью от 9 до 20 е. р. с.	18
крупные станки с механической частью свыше 20 е. р. с.	27
Поправочный коэффициент по группам станков К _{пл} :	
ЧПУ	1,1
РТК	1,2
обрабатывающие центры	1,3
Верстаки	5
Моечная ванна для деталей с единичной массой до 20 кг	8
Моечная ванна для деталей с единичной массой св. 20 кг	16
2 Рабочие места вспомогательных рабочих в одну смену	
слесари-ремонтники	6
смазчики	4
электромонтеры	5
слесари-трубопроводчики	6
слесари-сантехники	4
контролеры деталей с единичной массой до 20 кг	6
контролеры деталей с единичной массой св. 20 кг	10
3 Помещения для складирования с коэффициентом полезного использования площади 0,5 в зависимости от нагрузки хранимых грузов:	
кладовая материалов при двухсуточном запасе заготовок	2,5 т/м ²
кладовая готовых деталей при суточном их запасе	1,0 т/м ²
кладовая отходов при суточном их запасе	1,5 т/м ²
ИРК от количества станков	0,5 м ²
4 Служебные помещения от численности служащих	12
5 Бытовые помещения от численности рабочих в смену	1,5