Содержание

Введение

1 Информационное обеспечение управленческой деятельности на предприятии

* 1. Информационное обеспечение управленческой деятельности и её функционирование
  2. Проблемы информационного обеспечения управленческой деятельности
  3. Предлагаемые способы устранения проблем в информационном обеспечении управления на предприятии

2 Расчётная часть

Заключение

Список используемых источников

Введение

Целью выполнения курсовой работы является развитие навыков самостоятельной работы в области расчётов показателей, характеризующих эффективность организации производства изготовления изделия, организации выбора основного оборудования, организации работы структурного подразделения.

Данная деталь «Корпус» используется в качестве корпуса для датчика перегрузки, который используется в системе оповещения самолёта, при превышении его угла наклона.

По условиям эксплуатации, деталь должна отвечать следующим требованиям:

- Не допускается коррозия материала детали;

- Трущиеся поверхности детали должны иметь заданную износостойкость;

- Материал детали должен сохранять заданную прочность, при всём сроке эксплуатации, невзирая на внешние воздействия (температура, влажность, воздействие агрессивных сред, вибрации и т.д.);

- Деталь должна иметь минимальную массу;

- Стоимость детали должна быть минимальной.

Актуальность выполнения курсовой работы заключается в том, что выполняемый расчёт курсовой работы заключается в том, что выполняемый расчёт курсовой работы даёт возможность оценить экономическую целесообразность применяемого и разработанного мною проектного варианта технологического процесса изготовления детали.

1 Информационное обеспечение управленческой деятельности на предприятии

1.1 Информационное обеспечение управленческой деятельности и её функционирование

Информационное обеспечение управленческой деятельности – это порядок действий по предоставлению достоверной, полной и своевременной информации управляющему составу, т.е. руководителям, с заданной периодичностью, с целью внедрения её смысловой части для улучшения работы механизмов как по отдельности, так и всей системы, используя различные средства для ускорения оповещения.

В корне актуальности этой темы заложен главный фактор – прибыльность предприятия.

В информационное обеспечение управленческой деятельности и функций планирования, помимо информирования входят следующие процедуры:

- сбор, обработка и анализ информации об имеющихся ресурсах для определения показателей и сроков исполнения планов;

- сбор информации об условиях функционирования предприятия и их влияния на ход выполнения плана;

- взаимодействие с руководителем для принятия решений в случае необходимости для корректировки действий;

- документальное оформление планов и доведение их до исполнителей;

- получение и анализ информации о ходе выполнения планов для организации дальнейшего планирования.

Качественное информационное обеспечение одна из главных задач управленческой деятельности предприятия. Точная и своевременная информация позволяет предприятию увеличить объём прибыли, быть конкурентно способным, принять решение в максимально короткие сроки, быстрее выполнять свои обязанности.

* 1. Проблемы информационного обеспечения управленческой деятельности

Проблемы в поле информационного обеспечения способны возникнуть на всех этапах, если не подходить основательно ко всем аспектам жизнедеятельности предприятия.

Как и в большинстве других любых сфер деятельности основной проблемой является человеческий фактор, который может быть виден явно, а может скрываться внутри системы ломая её изнутри. К примеру: человек может допустить ошибку и не принять важные данные к сведению которые не будут учтены при планировании и из-за которых в дальнейшем придётся вносить корректировки, производить анализ уже с новыми не учётными данными, что вполне способно уменьшить эффективность производства и оказать другое негативное влияние в целом.

Одной из проблем на этапе анализа и обеспечения информацией является использование «неподходящих» систем. При анализе предприятие может неправильно выбрать используемое программное оснащение тем самым затрачивать при этом больше времени и при этом использовать недоделанное ПО в расчёте на партнёрские отношения.

Скорость донесения информационных решений играет важную роль, но при этом на это не обращается должное внимание и обеспечение информацией происходит не централизовано, не эффективно, не через специально разработанные средства и может быть незащищено.

Проблема в прямой связи с руководством прослеживается в большинстве предприятий, которые по статистике в большинстве не выдерживают конкуренции из-за того, что неспособны быстро обсудить проблемы, внести корректировки и утвердить их чтобы увеличить темпы. С другой стороны, связь с начальством может быть налажена, а инициатива в ускорении производственных элементов нет, так как это не вознаграждается.

Информация на предприятиях о различных решениях должна документироваться, но большинство предприятий либо пренебрегают этим, либо делают это не стандартизировано и не упорядоченно – «просто чтобы была отчётность и в случае чего можно было отчитаться», что в дальнейшем может помешать при анализах эффективности и составлении графиков, ведь придётся во всё этом разбираться и сопоставлять.

В большинстве компаний действует многоуровневая система анализа в которой исследования производятся сначала непосредственно работниками предприятия, к которым это входит в обязанности, а после в выше-руководящие службы, которые тоже прорабатывают это максимально глубоко и способные повлиять в положительную сторону, но зачастую низшее звено решает не отдавать свои решения на дальнейшую проработку.

Для максимально продуктивного информационного обеспечения и всего что с ним связано и взаимодействует, следует последовательно решать сложившиеся проблемы, ведь скорость достигается не за счёт скорости, а за счёт продуктивных изменений в ступенчатой форме в положительную сторону с тщательно продуманным планом.

* 1. Предлагаемые способы устранения проблем в информационном обеспечении управления на предприятии

Любую проблему можно решить, главное – время, желание и средства.

Проблемы с человеческим фактором нельзя полностью искоренить, но можно свести к минимуму. Для начала стоит с самого начала – с момента приёма на работу более тщательно отбирать людей, которые заинтересованы в этой работе, которые при этом обладают преобладающим числом позитивных характеристик, давать испытательный срок, на котором следует не только следить за исполнением обязанностей, но и ввести во все тонкости, которые способны привести к проволочкам в дальнейшем.

При выявленной проблеме связи подчинённых с начальством, одним из эффективных способов решения является введения всякого рода поощрений, которые будут заставлять чаще и эффективней взаимодействовать друг с другом для получения дополнительного бонуса, или если нет возможности, то можно попробовать кнут вместо пряника, на крайний случай подойдёт полная замена составов, что крайне не рекомендуется при длительной работе.

Для эффективной связи и доставки информации следует централизовать источник связи используя при этом специализированные программы, которые годами отработали и способны обеспечить необходимую безопасность, скорость передачи сигналов.

Процесс документации должен соответствовать установленным и принятым нормам, стандартам на предприятии, чтобы дальнейшее использование и обращение к документам не вызывало излишних трудностей и задержки по времени. Сведения в документах должны быть полными, чётко структурированными с сопроводительной разъяснительно-расчётной документацией.

Для упрощения, автоматизации и ускорения всех этих процессов предприятия часто внедряют проверенные сторонние специализированные учётные системы организации, представляющие собой упорядоченные и подчинённые внутреннему регламенту системы процедур определения, сбора, измерения, регистрации и обработки информации об имуществе, источниках его формирования, финансовых и хозяйственных операциях организации, о затратах и результатах хозяйственной деятельности, а также передачи этой информации менеджерам т.е. управленческому персоналу, осуществляющему контроль и принимающим управленческие решения.

Об эффективности учетной системы можно судить по уровню достижения следующих показателей безошибочности регистрации и обработки финансово-хозяйственных операций организации:

1. наличие: отражены действительно существующие операции;

2. полнота: отражены все реальные операции;

3. арифметическая точность: все операции правильно подсчитаны;

4. разноска по счетам: все операции правильно разнесены по соответствующим бухгалтерским счетам;

5. формальная разреженность: на каждую операцию получено общее или специальное формальное разрешение;

6. временная определённость: все операции отнесены к надлежащему отчетному периоду;

7. представление и раскрытие данных в отчетности: все данные правильно суммированы и обобщены, соблюдены установленные требования относительно порядка и объема раскрытия информации в отчетности.

При формировании системы учета должно быть учтено следующее:

1. Организационная структура учетных подразделений. Вопросы организационной структуры аппарата учета решаются на каждом конкретном предприятии с учетом внешних и внутренних факторов. Общее же требование здесь таково: организационная структура должна быть соответствующей размерам предприятия, масштабу и специфике его бизнеса.

2. Обязанности и полномочия работников, осуществляющих ведение учета и подготовку отчетности. Во избежание искажений учетной информации за человеком, осуществляющим учет операций с определенными активами, не должны быть одновременно закреплены функции предоставления права распоряжения операциями с этими активами, обеспечения их сохранности и осуществление их инвентаризации.

3. Формально установленные процедуры санкционирования хозяйственных операций. Должно быть обеспечено формальное разрешение и одобрение всех хозяйственных операций ответственными официальными лицами в пределах их полномочий. Формальное разрешение - это решение либо относительно общего типа хозяйственных операций, либо относительно какой-либо конкретной операции. Формальное одобрение - это конкретный случай использования общего разрешения, выданного администрацией. Без наличия формально установленных процедур санкционирования возрастает вероятность как злоупотреблений (растрата или хищение активов), так и ошибок.

4. Организация подготовки, оборота и хранения документов, отражающих хозяйственные операции; порядок отражения хозяйственных операций на счетах бухгалтерского учета, подготовки периодической бухгалтерской отчетности.

5. Качественное информационное обеспечение.

2 Расчёт экономической эффективности и обоснование выбора технологического процесса изготовления детали

2.1 Организационная часть

В данном разделе курсовой работы нормируется в технологический процесс проектного варианта и за счёт организационно-технических мероприятий уменьшается время по изготовлению детали.

Данные расчёта оформляем в таблицу 2.1.

Таблица 2.1. Техпроцесс изготовления изделия «Корпус»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Базовый вариант | | | Проектный вариант | | |
| Наименование операции | Наименование оборудования | Норма штучного времени, мин | Наименование операции | Наименование оборудования | Норма штучного времени, мин |
| Фрезерно-сверлильно-расточная | МС12-250М | 32,4 | Фрезерно-сверлильно-расточная | S500 | 22,6 |
| Итого: | | 32,4 | Итого: | | 22,68 |

2.2 Расчёт приведённой программы выпуска изделий

Объём выпускаемых типовых изделий за определённый период (год) называется производственной программой выпуска изделий (Пвып), которая может быть рассчитана в натуральных показателях (шт.), в стоимостных (руб.) и в условно-натуральных (нормо/часах).

Годовой приведённый объём выпуска продукции (Пвып,шт) определяется по формуле:

, (2.1)

где Пвып – приведенная программа выпуска изделий за год, шт.;

Фд.о. – действительный годовой фонд времени работы оборудования, час;

Принимаем Фд.о.=3940 час – при 2х-сменной работе оборудования.

Кз– коэффициент загрузки оборудования, принимается от 0,8;

tшт. – норма штучного времени, мин;

α – коэффициент допустимых потерь на переналадку оборудования, который определяется для серийного производства для участков авиационных заводов – α=0,05.

Считаем tшт(ср) как среднеарифметическую величину трудоемкости всех операций техпроцесса по проектному варианту и определяем по формуле:

, (2.2)

где Тр(изд.) – трудоемкость изготовления изделия по проектному варианту, н.-час;

n – количество операций техпроцесса по проектному варианту, шт.

В целях увеличения загрузки оборудования догружаем оборудование однотипными деталями, увеличив годовой выпуск продукции до 8000 штук.

2.3 Расчёт трудоёмкости на участке по видам работ

Трудоемкость каждого вида работы Трi, нормо-час, на однотипном оборудовании определяется по формуле:

, (2.3)

где tшт.–штучное время выполнения операции i-ого наименования, н.-

час;

Пвып– годовая программа выпуска изделий, шт.

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Результаты расчетов трудоемкости по видам работ сводим в таблицу 2.2.

Таблица 2.2. Трудоёмкость изготовления изделия по видам работ

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид работы | Наименование оборудования | Годовая программа выпуска изделий, шт. | Штучное время выполнения операций, н-час | | Трудоёмкость н-час | |
| Проектный вариант | Базовый вариант | Проектный вариант | Базовый вариант |
| Фрезерно-сверлильно-расточная | МС12-250М  /  S500 | 8000 | 22,68 | 32,4 | 3024 | 4320 |
| Итого: |  | 8000 | 22,68 | 32,4 | 3024 | 4320 |

2.4 Определение необходимого количества оборудования и его загрузки

Расчёт ведётся раздельно по каждому виду применяемого оборудования.

Расчётное количество оборудования определяется по формуле:

, (2.4)

где ТРi. - трудоемкость по данному виду работ, н.- час;

Фд.о. - действительный годовой фонд времени работы оборудования, час;

Кв.н. - коэффициент выполнения норм, К в.н.=1,1

Дробное значение (Sоб.расч.) округляем до целого значения в большую сторону, что будет соответствовать принятому значению (Sоб.прин.)

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Коэффициент загрузки оборудования по каждому типу определяется по формуле:

, (2.5)

где Sоб. расч. - расчетное количество оборудования, шт.;

Sоб.прин. - принятое количество оборудования, шт.;

Коэффициент загрузки оборудования должен быть не более 1.

При наличии нескольких типов оборудования необходимо рассчитать средний коэффициент загрузки по формуле:

, (2.6)

где ∑ Sоб. расч. - сумма расчетного количества оборудования, шт.;

∑ Sоб. прин. – сумма принятого количества оборудования, шт.

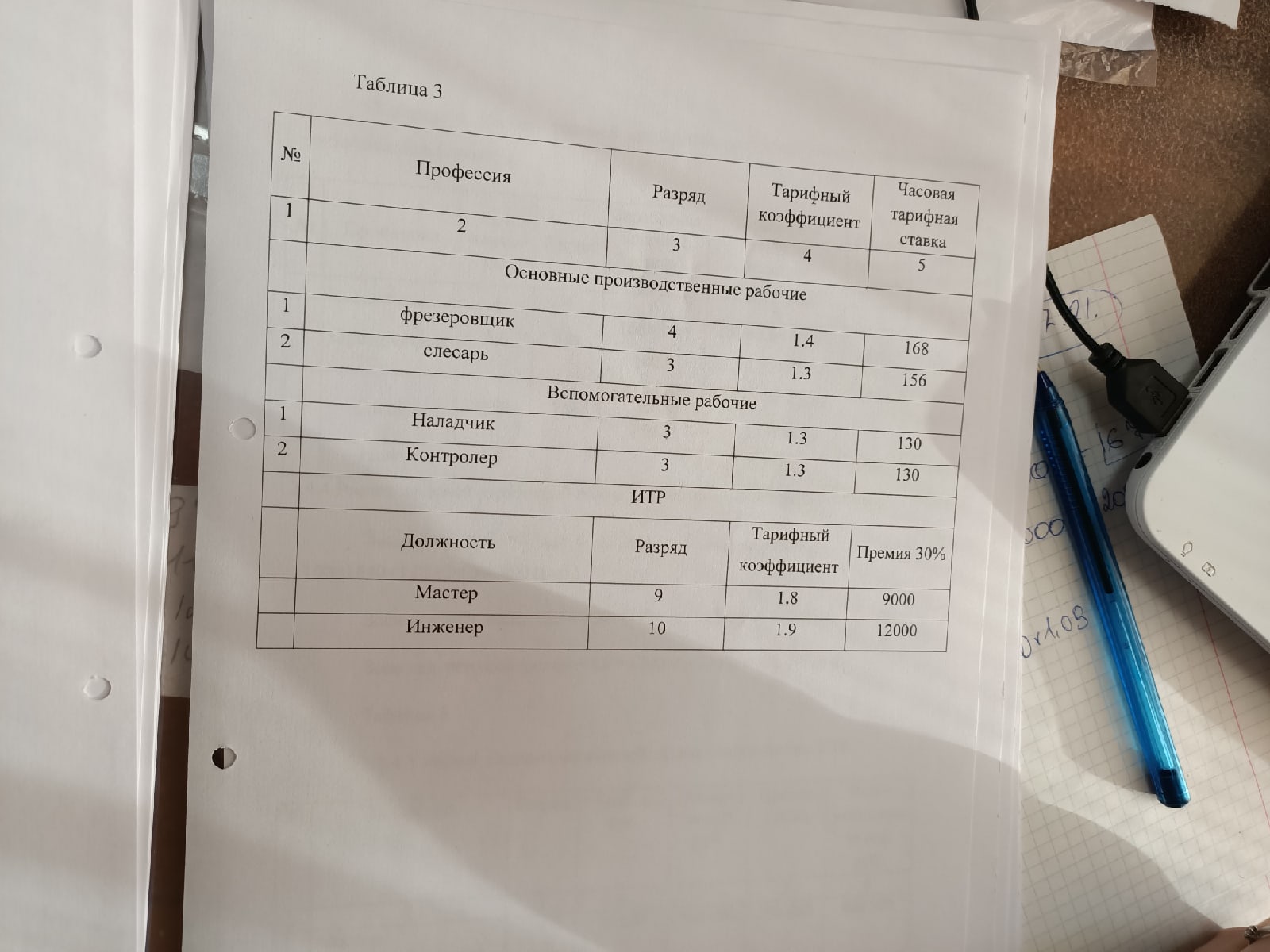
Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Расчеты сводим в таблицу 2.3.

Таблица 2.3. Расчет необходимого количества оборудования и коэффициента загрузки

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование оборудования | tшт. н.-час | Пвып. шт. | Фд.о. час | Кв.н. | Sрасч. | Sприн. | Kз | Кз(ср) |
| Проектный вариант  S500 | 0,38 | 8000 | 3940 | 1,1 | 0,7 | 1 | 0,7 | 0,7 |
| Итого: | 0,38 | 0,7 | 1 | 0,7 | 0,7 |
| Базовый вариант МС12-250М | 0,54 | 0,99 | 1 | 0,99 | 0,99 |
| Итого: | 0,54 | 0,99 | 1 | 0,99 | 0,99 |



2.5 Расчет численности производственных (основных) рабочих

Потребное количество основных рабочих Росн. по каждому виду работ определяется по формуле:

(2.7)

где ТPi– трудоемкость работ i- го наименования, н.-час;

Фэ.р. – эффективный фонд времени работы одного рабочего, час.;

Фэ.р. =1970 час;

Квн. – коэффициент выполнения нормы (1,1).

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Результаты расчетов сводим в таблицу 2.4.

Таблица 2.4. Численность производственных рабочих

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование оборудования | tшт.,  н.-час | Пвып.,  шт. | Фэ.р.,  час | Кв.н. | Росн.  расч.,  чел. | Росн.  прин.,  чел. |
| Проектный вариант  S500 | 0,38 | 8000 | 1970 | 1,1 | 1,4 | 2 |
| Итого: | 0,38 | 1,4 | 2 |
| Базовый вариант МС12-250М | 0,54 | 1,99 | 2 |
| Итого: | 0,54 | 1,99 | 2 |

2.2 Расчет технологической себестоимости изделия

В данном разделе произведем расчет технологической себестоимости единицы изделия (детали «Корпус») по двум сравниваемым вариантам технологического процесса.

Себестоимость – это денежные затраты предприятия на производство и реализацию продукции.

Технологическая себестоимость включает затраты по выполнению технологического процесса изготовления изделия.

2.3.1 Расчет прямых затрат

К прямым затратам относятся расходы на основные материалы, на основную зарплату производственных рабочих, отчисления от заработной платы во внебюджетные фонды (ОВФ).

Стоимость основных материалов, расходуемых непосредственно на изготовление одного изделия, определяется по формуле:

(2.8)

где Сосн.м– стоимость основных материалов на одну деталь, руб.

m– масса детали, кг; m =0,203 кг.

Ц–покупная цена материала за 1 кг, руб.

Рассчитаем стоимость основных материалов:

Затраты по зарплате производственным рабочим определяем по формуле:

(2.9)

где Зосн.год – годовой фонд основной зарплаты производственных рабочих, руб.;

Пвып– годовая программа выпуска изделий, шт.

Годовой фонд основной зарплаты производственных рабочих определяется по формуле:

(2.10)

где .– расценка на изготовление единицы продукции, руб.;

, шт.

Расценку определяем через часовую тарифную ставку по формуле:

(2.11)

где– норма времени изготовления изделия по i-му виду работы, н.-час;

– часовая ставка i-го вида работы, руб./час

принимаем равным 92,47 руб./час

Определим расценку на изготовление единицы продукции

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Определим годовой фонд основной зарплаты производственных рабочих

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Определяем затраты по зарплате производственным рабочим

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Определяем дополнительную зарплату, которая принимается в размере 11 % от основной зарплаты по формуле:

, (2.12)

где - годовой фонд основной зарплаты производственных рабочих; руб.

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Отчисления во внебюджетные фонды принимаем в размере 30% от общего годового фонда зарплаты (Зобщ(год))

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

2.3.2 Расчет косвенных затрат

Расчет затрат на силовую энергию

Рассчитываются затраты только на тот вид силовой энергии, которая используется в технологическом процессе. Прежде, чем определить затраты на силовую энергию, надо найти мощность всех электросиловых установок, находящихся на участке (технические характеристики оборудования).

Расчет затрат на электроэнергию производится по формуле:

, (2.13)

где С1квт/ч –стоимость 1 квт–часа (60 руб).;

Моб. – суммарная установочная мощность оборудования участка, Квт;

Фдо–действительный фонд времени работы оборудования, час;

Кз - средний коэффициент загрузки оборудования;

Ко–коэффициент, учитывающий одновременное использование

электродвигателей (0,6);

Кс – коэффициент, учитывающий потери в эл.cети (0,98)

Кдв–коэффициент, учитывающий потери в двигателях (0,92)

Пвып– приведенная программа выпуска изделий, шт.

Расчет по проектному варианту



Расчет по базовому варианту



Расчет затрат на воду производится по формуле:

, (2.14)

Где С1м3 – стоимость 1м3 воды, руб.;

С1м3 = 40 руб.;

Рводы– удельный расход воды в час, м3/час;

Рводы=2,2 м3/час;

Фд.о. – действительный фонд времени работы оборудования, час;

Пвып. - приведенная программа выпуска продукции, шт;

Sоб.прин - количество оборудования работающего с водой, шт.

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Расчет затрат на сжатый воздух производится по формуле:, (2.15)

Где С1м3 – стоимость 1м3 сжатого воздуха, руб.;

С1м3 = 40 руб.;

Рводы– удельный расход сжатого воздуха в час, м3/час;

Рводы=2,2 м3/час;

Фд.о. – действительный фонд времени работы оборудования, час;

Пвып. - приведенная программа выпуска продукции, шт.

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Затраты на амортизацию оборудования определяются по формуле:

, (2.16)

Где На – норма амортизации, 20%;

Сб– балансовая стоимость оборудования, руб.;

Пвып. – приведенная программа выпуска продукции, шт.

БАЛАНСОВАЯ СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ

Балансовая стоимость оборудования Сб, руб. определяется как сумма затрат на приобретение и установку оборудования, умноженная на принятое количество оборудования:

Сбал=(Цопт+Смон)\*Sоб.прин.

где: Цопт – оптовая цена единицы оборудования, руб.

Смон – стоимость монтажа, тыс. руб. Принимается в размере 10% от оптовой цены.

Sоб.прин. – сумма принятого количества оборудования, шт.

Расчет по проектному варианту

Сбал = (9235000+923500)\*1=10158500 (руб.)

Расчет по базовому варианту

Сбал = (6326000+632600)\*1=6958600 (руб.)

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Затраты на текущий ремонт оборудования принимаются в размере 5% от стоимости оборудования и определяются по формуле:

 , (2.17)

где Сб– балансовая стоимость оборудования, руб.;

Пвып. – приведенная программа выпуска продукции, шт.

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Затраты на ремонт инструмента и приспособлений принимаются в размере 2% от стоимости обору­дования и определяются по формуле:

 , (2.18)

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Затраты на запасные части к оборудованию принимаем в размере 3% от стоимости оборудования и определяются по формуле:

, (2.19)

Расчет по проектному варианту

Расчет по базовому варианту

Результаты расчётов технологической себестоимости обработки детали «Корпус» по базовому и проектному вариантам сводим в таблицу 2.3.1

Таблица 2.3.1 Калькуляция технологической себестоимости изделия «Фланец» (пример)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Статьи затрат | Сумма, руб. | |
| Проектный | Базовый |
| 1.Основные материалы  2.Основная зарплата производственных рабочих  3.Дополнительная зарплата производственных рабочих  4.Отчисления во внебюджетные фонды  5.Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования.  5.1 Затраты на силовую энергию  5.2 Затраты на воду  5.3 Затраты на сжатый воздух  5.4 Ремонт оборудования  5.5 Ремонт инструмента и приспособлений  5.6 Затраты на запчасти  6. Амортизация оборудования | 43,25  279200  30712  92973,6  96,36  43,34  43,34  63,49  25,4  38,09  253,96 | 43,25  399200  43912  132933,6  42,83  43,34  43,34  43,49  17,4  26,09  173,96 |
| Итого: | 403492,83 | 576479,3 |

2.3. Экономическая оценка и обоснование выбора технологического процесса

2.3.1 Расчет капитальных затрат.

Капитальные затраты – это затраты на основные фонды (в данном случае – затраты на оборудование), руб.;

, (2.20)

где, - балансовая стоимость оборудования, руб.

- стоимость общей площади производственного участка, руб.

Капитальные вложения по базовому и проектному вариантам технологических процессов приравниваем к балансовой стоимости используемого оборудования.

Зкап. (год) = ∑Сбал.

Расчет капитальных затрат на единицу продукции:

** ; (2.21)

Капитальные затраты по проектному варианту.

= 





Капитальные затраты по базовому варианту.

=







Сбал = (9235000+923500)\*1=10158500 (руб.)

Сбал = (6326000+632600)\*1=6958600 (руб.)

Расчёт площади производственного участка

Общая площадь участка состоит из основной производственной площади и вспомогательной.

Основная площадь Fосн – площадь на которой установлено основное оборудование.

Вспомогательная площадь Fвсп включает площадь склада заготовок, рабочее место мастера, контролёра, проезды, проходы, м2.

Fобщ = Fосн + Fвсп

Fосн = Ʃai \* bi \* Sоб прин

Где а, b – габаритные размеры оборудования, мм

Sобприн – принятое количество оборудования, шт.

Fвсп = Fосн\*30%

Расчёт по базовому варианту:

|  |  |
| --- | --- |
| Габариты, мм | 2060\_2200\_1900 |

Fосн = 2,06 \* 2,2\*1 = 4,532 м2

Fвсп = 4,532 \* 30% = 1,3596 м2

Fобщ = 4,532 + 1,3596 = 5,8916 м2

Расчёт по проектному варианту:

|  |  |
| --- | --- |
| Габаритные размеры, мм | 2905x3165x3000 |

Fосн = 2,905 \* 3,165\*1 = 9,194325 м2

Fвсп = 9,194325 \* 30% = 2,7582975м2

Fобщ = 9,194325 + 2,7582975 = 11,9526225 м2

F \* стоимость

2.4.2 Расчет приведенных затрат.

Приведенные затраты – это сумма себестоимости и капитальных затрат на единицу продукции.

Расчет приведенных затрат на единицу продукции определяем по формуле:

,

где: Зкап.ед.прод.– капитальные затраты на единицу продукции, руб.;

Сед – себестоимость единицы продукции, руб.;

Eн– нормативный коэффициент капитальных вложений, (Eн=0.15)

Расчет по проектному варианту.



Расчет по базовому варианту.



2.4.3 Расчёт годового экономического эффекта

Для определения годового экономического эффекта необходимо подсчитать годовые приведенные затраты по двум вариантам.

Годовые приведенные затраты определяются по формуле:

,

Расчет по проектному варианту.



Расчет по базовому варианту.



Тогда годовой экономический эффект от внедрения рекомендуемой технологии определяем следующим образом:

;

где Зприв. -

(руб.)

Результат расчета показывает о целесообразности применения предлагаемого варианта технологического процесса в производстве.

Таблица 2.6 Технико-экономические показатели расчета технологической себестоимости изготовления детали «Корпус»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование показателей | Единицы измерения | Показатели, руб. | |
| Проектный вариант | Базовый вариант |
| Годовой приведённый выпуск: |  |  |  |
| - в натуральных показателях | шт. |  |  |
| - в стоимостных показателях | руб. |  |  |
| - в условно-натуральных | н.-час |  |  |
| Количество единиц оборудования | Шт. |  |  |
| Количество основных рабочих | Чел. |  |  |
| Разряд рабочих |  |  |  |
| Среднемесячная зарплата основных производственных рабочих | Руб. |  |  |
| Технологическая себестоимость изделия | Руб. |  |  |
| Годовой экономический эффект | Руб. |  | |

Заключение

В результате написания курсовой работ

После выполнения всех расчётов следует подвести итог и сделать выводы, сравнивая проектный и базовый варианты - какой вариант является экономически эффективным и почему.

Следует отметить технологические изменения, которые были внесены в техпроцесс изготовления изделия с целью улучшения его технологичности и снижения трудоёмкости сборки детали в проектном варианте, какие мероприятия были проведены и какие при этом получились результаты.

В результате перевода ряда операций на программные станки с более широкими технологическими возможностями было достигнуто:

* количество оборудования уменьшилось с… до… единиц;
* количество рабочих сократилось с … до ….человек;
* себестоимость продукции снизилась с …. до …. руб.
* годовой экономический эффект составил ……. руб.

Список используемых источников

1. *ГОСТ 7.1 - 2003.* Библиографическая запись. Библиографическое описание. Общие требования и правила составления [Текст]. – Взамен ГОСТ 7.1 - 84, ГОСТ 7.16 - 79, ГОСТ 7.18 - 79, ГОСТ 7.34 - 81, ГОСТ 7.40 - 82; введ. 2004-07-01: [cб. основных российских стандартов по библиотечно-информационной деятельности; сост. Т. В. Захарчук, О. М. Зусьман]. – СПб.: Профессия, 2006. – С. 39 – 110.
2. Методическое пособие по дипломному проектированию по специальности 1202 для специализации «Производство летательных аппаратов» / сост. Ю.Т. Беловолов. - Н.Новгород, НАТК, 1998. - 23с.
3. *Пляскин, И. И.* Сборник задач по курсу «Экономика, организация и планирование производства на машиностроительном предприятии»: учеб. пособие для машиностроительных техникумов / И. И. Пляскин. - М.: Машиностроение, 1986.- 256с., ил.
4. *СТП-03–2004.* Оформление текстовых документов - Н.Новгород.: НАТК, 2004.
5. *СТП-05–2004.* Оформление пояснительных записок. - Н.Новгород.: НАТК, 2004.
6. *Чечевицына, Л.Н.* Микроэкономика. Экономика предприятия (фирмы) / Л. Н. Чечевицына. –3-е изд. доп. и перер. - Ростов н/Д.: Феникс, 2003. - 448с. (Серия «Среднее профессиональное образование».)
7. Экономика организаций (предприятий): учебник для средних профессиональных учеб. заведений / под ред. В. Я. Горфинкеля, В. А. Швандара. - М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2003. - 431с. - (Серия «Среднее профессиональное образование»).