

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ХАРКІВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ АВТОМОБІЛЬНО-ДОРОЖНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ

Кафедра економіки підприємства

ОРГАНІЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА

Методичні вказівки
до виконання курсової роботи
для студентів денної форми навчання
спеціальності 6.030504 «Економіка підприємства»

Харків – 2016

Міністерство освіти і науки України

До видавництва і у світ дозволяю
Проректор

І.П. Гладкий

ОРГАНІЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА

Методичні вказівки
до виконання курсової роботи
для студентів денної форми навчання
спеціальності 6.030504 «Економіка підприємства»

Всі цитати, цифровий, фактичний
матеріал і бібліографічні відомості
перевірені, написання сторінок
відповідає стандартам

Затверджено
методичною радою
університету
протокол № від

Укладач:

Близнюк А.О.

Відповідальний за випуск:

Дмитрієв І.А.

Харків, ХНАДУ, 2016

Міністерство освіти і науки України
Харківський національний автомобільно-дорожній університет

ОРГАНІЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА

Методичні вказівки
до виконання курсової роботи
для студентів денної форми навчання
спеціальності 6.030504 «Економіка підприємства»

Затверджено
методичною радою
університету
протокол №

Харків 2016

Укладач: Близнюк А.О.

Кафедра економіки підприємства

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Організація виробництва є найважливішою функцією управління підприємством. Вона призначена для впорядкування продуктивних сил підприємства, їх інтеграції в просторі і в часі для забезпечення випуску продукції в найбільшій кількості і з найменшою витратами. Координація продуктивних сил в просторі протікає в основному в період проектування підприємства (коли формується виробнича структура). В процесі експлуатації виробничих систем здійснюється як тимчасова координація продуктивних ресурсів (формування структури процесів і ув'язки їх у часі), так і просторова (оперативні переміщення ресурсів в необхідній кількості в потрібне місце).

У процесі вивчення даної дисципліни студенти мають можливість освоювати на практичних заняттях елементи організаційних розрахунків основних виробничих процесів. Однак недолік навчального часу не дозволяє приділяти настільки ж багато уваги допоміжним виробничим процесам. У той же час їх низький рівень організованості призводить до низької ефективності функціонування всього підприємства. Цей недолік необхідно ліквідувати за допомогою курсової роботи.

Курсова робота є одним з видів самостійних завдань студентів під керівництвом викладача.

Мета курсової роботи - поглиблення і закріплення теоретичних знань, отриманих в процесі вивчення курсу "Організація виробництва", а також освоєння методів розрахунку організаційних заходів.

Завдання роботи - набуття студентами теоретичних знань та практичних навичок щодо виконання розрахунків основних параметрів виробничих процесів, що протікають в допоміжних цехах і обслуговуючих господарствах підприємства (ремонтному, енергетичному, інструментальному і транспортному).

Робота складається з двох частин:

- Теоретична частина, виконується відповідно до однієї з тем прикладеного переліку;

- Розрахункову частину (розрахунки по організації провадження у чотирьох допоміжних господарствах).

Обидві частини виконуються спільно і пред'являються до захисту в якості єдиної курсової роботи.

Отже, курсова робота повинна складатися з наступних компонентів: титульний аркуш, завдання, зміст, вступ, теоретична частина, практична частина, висновок, список літератури. Зміст роботи наведено нижче:

Введення (1-2 стор.)

1. Теоретична частина (5-7 стор.)

2. Практична частина (15-20 стор.)

2.1 Розрахунок тривалості технологічного циклу

2.2 Розрахунок виробничої програми випуску виробів

2.3 Визначення потреби в основних матеріалах і напівфабрикатах на виробничу програму

2.4 Матеріально-технічне постачання. Запаси матеріалів та їх регулювання

2.5 Організація складського господарства

Висновок (1-2 стор.)

Список літератури (1 стор.)

У вступі необхідно коротко висвітлити роль організації виробництва на підприємствах України, обґрунтувати значення застосовуваних в роботі прийомів і методик проведення організаційних розрахунків в сучасних умовах господарювання, сформулювати цілі та завдання курсової роботи, виходячи із запропонованого варіанту індивідуального завдання.

У висновку формулюють висновки про економічну доцільність проведення розглянутих організаційних питань і представляють підсумки розрахунків.

Розрахунково-пояснювальна записка може бути написана від руки, надрукована на машинці або набрана на персональному комп'ютері (з використанням будь-якого редактора текстів) на аркушах формату А4. Оформляти розрахунково-пояснювальну записку необхідно відповідно до вимог нормативних документів (державних стандартів).

Порядок розміщення матеріалу в розрахунково-пояснювальній записці наступний: титульний аркуш (Додаток В), завдання на виконання курсової роботи (Додаток Б), зміст, вступ, основні частини пояснювальної записки, висновок, список використаної літератури.

Вихідні дані для виконання курсової роботи студент вибирає самостійно відповідно до рекомендацій в тексті цих методичних вказівок до кожної частини курсової роботи і останніх цифр номера своєї залікової книжки (і - остання цифра залікової книжки; j - передостання цифра) і заносить ці дані в спеціальний бланк вихідних даних (Додаток Б). Питання до теоретичної частини вибирається за останніми двома цифрами залікової книжки (Додаток А).

1 ТЕОРЕТИЧНА ЧАСТИНА

1. Основні характеристики підприємства як суб'єкта господарювання
2. Виробнича програма і виробнича потужність підприємства
3. Організаційні основи виробничих систем
4. Підприємство - складна виробнича система
5. Поняття, склад, структура та методи оцінки основних фондів
6. Знос і амортизація основних фондів
7. Показники використання основних фондів
8. Сутність оборотних активів, їх склад і структура.
9. Загальний порядок нормування оборотних активів підприємств.
10. Показники використання оборотних активів та їх розрахунок.
11. Сутність і класифікація трудових ресурсів
12. Визначення потреби в кадрах за категоріями персоналу. Кадрова політика
13. Оцінка ефективності використання трудових ресурсів
14. Форми і системи оплати праці
15. Сутність і склад витрат підприємства
16. Угруповання витрат виробничої собівартості продукції (робіт, послуг) за статтями калькуляції
17. Економічна характеристика та склад грошових надходжень підприємства
18. Формування показників фінансових результатів підприємства в звітності
19. Технологія і виробничий процес
20. Принципи організації виробничого процесу
21. Організаційні типи виробництва
22. Методи організації виробництва
23. Просторові зв'язку в виробничому процесі
24. Організація виробничого процесу в часі
25. Конкурентоспроможність продукції

2 ПРАКТИЧНА ЧАСТИНА

2.1 Розрахунок тривалості технологічного циклу

Виробничий цикл - це період перебування предметів праці (сировини, матеріалів) у виробничому процесі з початку виготовлення до випуску готової продукції. Він включає в себе робочий період і тривалість перерв на виробництві, обумовлених природними процесами, технологією і організацією виробництва.

Виробничим циклом є проміжок часу від моменту запуску виробу у виробництво до моменту повного його виготовлення, комплектації, приймання та здачі на склад. Тривалість виробничого циклу є найважливішою характеристикою рівня організації виробництва.

Показник тривалості виробничого циклу широко застосовується на підприємстві при обґрунтуванні величини виробничої програми, розрахунку розмірів незавершеного виробництва, величини оборотних коштів.

Основною складовою виробничого циклу є тривалість технологічних операцій, яка становить технологічний цикл. Технологічний цикл обробки партії предметів на одній операції становить:

$$T_{m_i} = \frac{n \times t_{шт_i}}{C_i}, \quad (2.1)$$

де T_{m_i} - технологічний цикл обробки партії на одній i -й операції, одиниця часу (хв);

n - кількість предметів у партії;

$t_{шт_i}$ - тривалість обробки одного предмета (штучна норма часу) на i -й операції, хв;

C_i - кількість робочих місць, які забезпечують виконання i -й операції (кількість верстатів, на яких одночасно виконується ця операція).

Партією називається кількість деталей, які безперервно обробляються на кожній операції технологічного циклу з одного підготовчо-заклучної операцією на всю партію. Робота партіями організується в серійному і великосерійному виробництві.

Технологічний цикл обробки партії предметів на кількох операціях залежить також від того, як організовано об'єднання виконуються по чергово операцій над партією технологічного процесу (три способи руху предметів і їх передачі з операції на операцію): послідовний, паралельний та паралельно-послідовний.

Послідовний рух. При послідовному русі наступна операція починається тільки після закінчення часу обробки всіх предметів партії на попередній операції. Партія предметів передається з операції на операцію повністю.

Тривалість технологічного циклу при такому об'єднанні операцій розраховується за формулою:

$$T_{\text{посл}} = n \times \sum_{i=1}^m \frac{t_{\text{шт}i}}{C_i}, \quad (2.2)$$

де n - кількість деталей в партії;

m - кількість операцій;

$t_{\text{шт}i}$ - тривалість обробки на одній i -ої операції (штучний час), хв;

C_i - кількість робочих місць, які забезпечують виконання i -ої операції.

Паралельний рух. Паралельна організація обробки партії деталей на декількох операціях характеризується тим, що кожен предмет праці після закінчення попередньої операції відразу передається на наступну операцію й обробляється. Тому предмети однієї партії виготовляються на всіх операціях. Малогабаритні трудомісткі предмети (деталі) можуть передаватися не поштучно, а транспортними (передаточними) партіями (p).

Паралельне виконання операцій істотно скорочує технологічний цикл у порівнянні з послідовним.

При такому типі руху предметів праці по операціях необхідно дотримуватися умова безперервності обробки всіх деталей на тій операції, яка має найбільшу тривалість:

$$T_{\text{пар}} = (n - p) \times \left(\frac{t_{\text{шт}i}}{C_i}\right)_{(\max)} + p \times \sum_{i=1}^m \frac{t_{\text{шт}i}}{C_i}, \quad (2.3)$$

де p - число деталей у транспортній (передавальній) партії, шт;

$(\text{—})_{(\max)}$ - найдовша операція циклу.

Паралельно-послідовний рух. Паралельно-послідовне об'єднання операцій в технологічний цикл (або змішане) відрізняється тим, що обробка предметів праці на наступній операції починається до закінчення обробки всієї партії з n деталей на попередній, але за умови, щоб партія оброблялась на кожній операції безперервно.

Тривалість виробничого процесу при паралельно-послідовному русі розраховується за формулою:

$$T_{\text{пар-посл}} = n \times \sum_{i=1}^m \frac{t_{\text{шт}i}}{C_i} - (n - p) \times \sum_{i=1}^{m-1} \left(\frac{t_{\text{шт}i}}{C_i}\right)_{(\min)}, \quad (2.4)$$

де p - кількість передавальної партії (кількість деталей), шт;

n - кількість передавальних партій;

$(\text{—})_{(\min)}$ - мінімальна за тривалістю операція з кожної пари порівнюваних сусідніх операцій, хв.

$$p = n / k, \quad (2.5)$$

У цьому, варіанті організації обробки деталей графік технологічного циклу будується в залежності від співвідношення тривалості операцій обробки деталей. Якщо наступна операція довше попередньою, то графік обробки партії деталей на наступній операції починає будуватися з обробки першої транспортної (передавальної) партії. Остання передається на наступну операцію після закінчення її обробки на попередній. Обробка всіх інших партій на цій наступній операції здійснюється без перерв, тому що на попередній операції їх обробка встигає вже закінчитися.

Якщо ж подальша операція по тривалості менше попередньої, побудова графіка на наступній операції починається з кінця.

У момент закінчення обробки останньої передавальної (транспортної) партії на попередній операції ця партія передається на наступну операцію і відкладається час її обробки на графіку. До цього відрізка часу зліва графічно приєднуються відрізки часу обробки на цій операції всіх попередніх передавальних партій, тому що вони встигають пройти обробку на попередній операції.

2.2 Розрахунок виробничої програми випуску виробів

Виробнича програма являє собою план випуску (виготовлення) продукції за видами і обсягами в плановому періоді (як правило, на рік) в натуральному вираженні.

Продукцією, виробом машинобудівного підприємства можуть бути машини, механізми, пристосування і прилади; кожне з виробів збирається з певної кількості деталей. Тому програма виготовлення кожної деталі визначається в залежності від річного плану випуску виробу, елементом якого є дана деталь. Крім того, частина деталей, виготовлених на відповідному виробничому ділянці підприємства, може поставлятися по кооперації на інші машинобудівні підприємства, може поставлятися по кооперації на інші машинобудівні підприємства, де не вистачає необхідних потужностей. Нарешті певну кількість деталей потрібної номенклатури входить до складу запасних частин, якими комплектується виріб машинобудівного виробництва, а також поставляється ремонтним організаціям відповідного профілю.

Відповідно до цього виробнича програма ділянки по випуску деталей конкретного найменування розраховується за формулою:

$$N_{e_j} = N_{cb_{ij}} + N_{k_j} + N_{zn_j}, \quad (2.6)$$

де $N_{cb_{ij}}$ - потреба в j -х деталях для річної програми i -х виробів, що випускаються даним заводом, шт. .;

N_{k_j} - потреба в j-х деталях на інших заводах, що виробляють аналогічні вироби або вузли (поставки по кооперації), шт. ;

N_{zn_j} - кількість деталей, які використовуються в якості запасних частин до випускається виробам, шт.

Кількість деталей j-го виду, використовуваних даним заводом на виробництво i-х виробів, протягом року визначається за формулою:

$$N_{cb_{ij}} = N_{n_i} \times D_{ij}, \quad (2.7)$$

де N_{n_i} - програма випуску i-х виробів на підприємстві, шт. ;

- витрата j-х деталей на один виріб i-го виду (норма витрати), шт./ виріб

Виконані розрахунки представити у вигляді табл. 2.1.

Таблиця 2.1 - Виробнича програма ділянки

№ виробу, деталі (i, j)	Кількість, штук					
	N_{n_i}		$N_{cb_{ij}}$	N_{k_j}	N_{zn_j}	N_{e_j}
1						
2						
3						
4						
5						

2.3 Визначення потреби в основних матеріалах і напівфабрикатах на виробничу програму

Для виготовлення кожної деталі, передбаченої виробничою програмою, необхідні певні матеріали. Найчастіше вироби машинобудівної промисловості виробляють з чорних і кольорових металів різних марок, властивостей і призначень. Тому для забезпечення виробництва і організації поставок цих матеріалів на підприємство необхідно, перш за все, визначити річну потребу в цих матеріалах.

До основних відносяться матеріали, з яких виготовляються деталі і складальні одиниці. Потреба в основних матеріалах розраховується на основі виробничої програми випуску виробів і норм витрат на один виріб. Норма витрати матеріалу включає чистий витрата (безпосередньо на деталь), технологічні відходи, інші втрати.

Чистий витрата визначається масою готового виробу або деталі. Розрахунок потреби в основних матеріалах і напівфабрикатах на заданий обсяг виробництва ведеться за кожним видом матеріалів і продукції за формулою

(передбачається, що деталі кожного j -го найменування виробляються з окремого матеріалу, тобто число найменувань деталей дорівнює числу матеріалів):

$$P_{om_j} = H_{m_j} \times N_{\epsilon_j}, \quad (2.8)$$

де P_{om_j} - потреба в даному виді основного матеріалу на річну програму випуску деталей j -го типорозміру;

H_{m_j} - норма витрати основного матеріалу на виготовлення деталей j -го типорозміру (кг / дет.);

N_{ϵ_j} - річний випуск деталей j -го типорозміру (шт.).

При розрахунку потреби в матеріалах річний випуск деталей j -го найменування відповідає річній програмі виготовлення цієї деталі.

Розрахунок потреби в матеріалах в натуральному вимірі (кг) повинен супроводжуватися визначенням потреби в грошових коштах (витратах), необхідних для їх придбання.

Річний обсяг витрат на основні матеріали і напівфабрикати за вирахуванням вартості реалізованих відходів розраховується на кожен вид продукції:

$$C_{om} = P_{om_j} \times C - q \times C_1, \quad (2.9)$$

де C - ціна основного матеріалу (грн / кг);

q - річний обсяг реалізованих відходів основних матеріалів, кг;

C_1 - ціна відходів основних матеріалів (грн / кг).

Річний обсяг реалізованих відходів розраховується за формулою:

$$q = (B_{чр} - B_{чст}) \times (1 - \beta) \times N_{\epsilon_j}, \quad (2.10)$$

де $B_{чр}$ - маса заготовки (кг);

$B_{чст}$ - маса деталі чиста (кг);

β - частка безповоротних втрат;

N_{ϵ_j} - виробнича програма випуску деталей j -го найменування, шт.

Ціна матеріалу C визначається на основі роздрібної ціни основних матеріалів ЦОП з урахуванням транспортно-заготівельних витрат з доставки даного матеріалу на склад підприємства споживача:

$$Ц = Ц_{оп} \times (1 + K_{тз}), \quad (2.11)$$

де $Ц_{оп}$ - оптова ціна основного матеріалу (грн/кг);

$K_{тз}$ - коефіцієнт транспортно-заготівельних витрат (частки одиниці).

Результати розрахунків потреби в матеріалах і напівфабрикатах представити у вигляді табл. 2.2.

Таблиця 2.2 - Потреба в основних матеріалах і напівфабрикатах

№ деталі	Ціна, грн / кг		Норма витрати, кг / шт	Програма випуску (Nв), шт	Загальна потреба, кг (Fомі)	Вартість, грн (Сомі)	Відходи	
	матеріалу (Ц)	відходів (Ц ₁)					Маса, кг (q)	Вартість, грн (q × Ц ₁)
1								
2								
3								
4								
5								

2.4 Матеріально-технічне постачання. Запаси матеріалів та їх регулювання

Визначення потреби виробництва в основних матеріалах у вартісному вираженні необхідно для обґрунтування плану за фінансовими показниками підприємства на майбутній рік.

Закупівля основних матеріалів в розмірі річної потреби недоцільна, тому що призводить до втрат виробництва через іммобілізації коштів у запасах і надзвичайного зростання витрат, пов'язаних з їх зберіганням. Тому забезпечення виробництва здійснюється шляхом періодичних закупівель матеріалів протягом року (матеріально-технічне постачання). Це істотно знижує потребу підприємства в оборотних коштах, прискорює їх оборотність.

Але нерівномірність поточних поставок матеріалів змушує підприємство зберігати частину основних матеріалів в запасах, призначення яких - забезпечувати виробництво матеріалами в інтервалах між черговими поставками.

В даному розділі визначити:

- поточний запас матеріалів,
- підготовчий запас матеріалів,
- страховий запас,
- загальний запас матеріалів (максимальний, мінімальний, середній),
- точку замовлення,
- оптимальну партію поставки.

Поточний запас матеріалів (забезпечує поточну потребу в матеріалі між черговими поставками) визначається за формулою:

$$, \quad (2.12)$$

де M_c - середньодобова витрата матеріалу (в натуральному вимірі);
 t_n - інтервал між надходженням чергових партій в днях.

Величина M_c визначається на підставі співвідношення:

$$M_c = \frac{M_r}{360}, \quad (2.13)$$

де M_r - річна витрата і-го матеріалу на річну програму випуску, кг;
 360 - прийняте в матеріально-технічному постачанні число днів в році.

Річні витрати матеріалу визначається програмою випуску виробів на підприємстві і нормою його витрати на виріб, тобто річна витрата в плановому періоді дорівнює потреби в даному виді матеріалу: $M_r = P_{om}$

Підготовчий запас (призначений для компенсації затримок надходження матеріалу в виробництво через необхідність попередньої підготовки його до виробництва) розраховується аналогічно:

$$, \quad (2.14)$$

де τ_n - час на підготовку матеріалів до виробництва в днях.

Страховий запас (ще називається гарантійним) є резервом на випадок перебоїв у постачанні, а також при необхідності короткочасного збільшення випуску продукції. Розраховується за формулою:

$$, \quad (2.15)$$

де t_{cp} - час термінового поповнення запасу в днях.

Загальний запас матеріалів може бути максимальним, мінімальним і середнім.

Максимальний загальний запас (OZ_{max}) встановлюється в момент поставки чергової партії і визначається за формулою:

$$. \quad (2.16)$$

Мінімальним рівень загального запасу (OZ_{\min}) стає перед черговою поставкою. Він дорівнює:

$$\dots \quad (2.17)$$

Середній рівень загального запасу (за умови рівномірного споживання його в процесі виробництва) визначається за формулою:

$$- \dots \quad (2.18)$$

У процесі управління наявністю матеріальних запасів на виробництві дуже важливо визначити момент початку оформлення замовлення на поставку чергової партії матеріалу (або комплектуючих, напівфабрикатів). Цей момент називають точкою замовлення. Оскільки величина запасу матеріалу на підприємстві тісно пов'язана з часом ходу виробництва, точку замовлення визначають не за календарним часом, а за готівковим рівнем запасу витрачається основного матеріалу.

Тому точку замовлення визначають зі співвідношення:

$$\dots \quad (2.19)$$

де t_3 - час від моменту оформлення замовлення до надходження чергової партії (дні).

Розмір замовляється партії визначається в залежності від витрат зберігання, які ростуть з величиною партії поставки, і транспортно-заготівельних витрат, зменшуються з укрупненням партії поставки (в розрахунку на одну партію).

Оптимальна партія поставки (n_m) визначається за формулою:

$$n_m = \sqrt{\frac{2 \times M_r \times C_n}{C_{on} \times P_n}}, \quad (2.20)$$

де C_n - транспортно-заготівельні витрати на одну партію поставки, грн.

M_r - річна потреба в матеріалі, кг;

C_{on} - оптова ціна матеріалу, грн/кг;

P_n - коефіцієнт, що враховує втрати від іммобілізації засобів в запасах і витрати на зберігання.

Результати розрахунків в табл. 2.3.

Таблиця 2.3 - Розрахунок показників матеріально-технічного постачання і запасів матеріалів

№ деталі	Середньодобова витрата матеріалу, M_c	Витрата матеріалу на річну програму, P_{OM}	Поточний запас матеріалу, $M_{зт}$	Підготовчий запас матеріалу, $M_{зп}$	Страховий запас матеріалу, $M_{зсп}$	Максимальний загальний запас, OZ_{max}	Мінімальний загальний запас, Z_{min}	Середній запас, OZ_{cp}	Точка замовлення, M_3	ТЗВ га одну партію, $C_{п}$ (грн)	Оптимальна партія поставки, n_m
1											
2											
3											
4											
5											

2.5 Організація складського господарства

Поставляються на підприємство матеріали зберігаються в складських приміщеннях (підлогове зберігання або зберігання на спеціальних стелажах).

Заключний розділ курсової роботи передбачає розрахунок складських площ, призначених для зберігання отриманих раніше обсягів запасуються матеріалів.

В цьому розділі розрахувати загальну площу складу при різних способах зберігання матеріалів.

Складське господарство належить до допоміжних господарствам, до яких відносяться, також інструментальне, ремонтне, транспортне та енергетичне.

Загальна площа складу визначається за формулою:

$$S_{\text{пол}} = \frac{OZ_{\text{max}}}{g_n} \cdot K_{\text{вик}}, \quad (2.21)$$

де $S_{\text{кор}}$ - корисна площа складу, безпосередньо зайнята матеріалами, m^2 ;
 $K_{\text{вик}}$ - коефіцієнт використання загальної площі з урахуванням допоміжної площі.

Корисна площа розраховується залежно від способу зберігання матеріалів. При зберіганні на підлозі в штабелях:

$$S_{\text{пол}} = \frac{OZ_{\text{max}}}{g_n}, \quad (2.22)$$

де OZ_{max} - максимальний загальний запас матеріалу, кг;
 g_n - допустиме навантаження на $1 m^2$ підлоги, $кг/m^2$.

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

1. Мельник В. И. Экономика предприятия: учебное пособие / В. И. Мельник, А. Н. Шумская. – Х. : Изд. ХНЭУ, 2012. – 266 с.
2. Козловський В. О. Організація виробництва. Практикум. Навчальний посібник. Частина 1. / В. О. Козловський, С. В. Козловський. - Вінниця: ВНТУ, 2005. - 154 с.
3. Козловський В. О. Організація виробництва. Практикум. Навчальний посібник. Частина 2. / В. О. Козловський, С. В. Козловський. - Вінниця: ВНТУ, 2005. - 168 с.
4. Косянчук Т. Ф.,. Аналіз існуючих підходів щодо оцінки результативності діяльності підприємства / Т. Ф. Косянчук, О. В. Рибак // Вісник Хмельницького національного університету. Економічні науки. – 2010. – № 4, Т.2. – С. 62-66.
5. Тищенко А. Н. Экономическая результативность деятельности предприятий : монография / А. Н. Тищенко, Н. А. Кизим, Л. В. Догадайло, 2005. – 168 с.
6. Новицкий Н. И. Организация производства на предприятиях: Учеб.-метод. пособие. / Н. И. Новицкий. - М.: Финансы и статистика, 2011. - 392 с.
7. Васильков В. Г. Організація виробництва: Навч. посібник. / В. Г. Васильков – К.: КНЕУ, 2008. – 524 с.
8. Економіка та організація виробництва: Підручник / За ред. В. Г. Герасимчука, А. Е. Розенплентера. – К.: Знання, 2007. – 678 с.

Варіанти теоретичного завдання до виконання курсової роботи

Передостання цифра залікової книжки	Остання цифра залікової книжки									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0; 1	22	15	7	9	23	16	18	13	1	8
2; 3	5	14	20	11	6	21	3	12	24	4
4; 5	2	25	1	8	18	15	24	7	19	11
6; 7	12	10	3	23	2	22	21	16	17	13
8; 9	17	6	19	14	25	10	5	9	4	20

Вихідні дані для практикою частини

1 Розрахунок тривалості операційного часу

Розмір партії	Час обробки деталей за операціями, хв.					Кількість робочих місць за операціями					Кількість партій	
	№	t1	t2	t3	t4	t5	C1	C2	C3	C4		C5
30+ i	5	4	10	7	3	2	1	2	2	2	2	3+ i

2 Розрахунок виробничої програми і визначення потреби в основних матеріалах і напівфабрикатах

Деталь	Кількість, тис. штук					
	N _{Пi}	D _{ij}	N _{сб_{ij}}	N _{kj}	N _{зп_i}	N _{в_j}
1	230000+(i+j×100)	4		320000+(i×100)	110000	
2	800000+(i+j×100)	1		230000+(i×100)	210000	
3	750000+(i+j×100)	2		150000+(i×100)	120000	
4	350000+(i+j×100)	5		330000+(i×100)	140000	
5	500000+(i+j×100)	2		100000+(i×100)	75000	

Показники	Виріб				
	1	2	3	4	5
Норма витрати основного матеріалу	0,3+(i+j/10)	0,4+(i+j/10)	1,2+(i+j/10)	0,2+(i+j/10)	2,6+(i+j/10)
Коефіцієнт транспортно-заготівельних витрат	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Маса заготовки, кг	0,3+(i+j/10)	0,5+(i+j/10)	1,2+(i+j/10)	0,3+(i+j/10)	2,6+(i+j/10)
Маса деталі, кг	0,2+(i+j/10)	0,3+(i+j/10)	1,1+(i+j/10)	0,2+(i+j/10)	2,4+(i+j/10)
Оптова ціна основного матеріалу, грн/кг	0,5	4,0	0,6	1,6	2,3
Ціна відходів основного матеріалу, від оптової ціни	1,0+(i+j/10)	4,3+(i+j/10)	1,7+(i+j/10)	3,2+(i+j/10)	3,0+(i+j/10)
Частка безповоротних витрат	0,12	0,06	0,07	0,17	0,14

3 Матеріально-технічне постачання виробництва

Показники	Значення
Інтервал між поставками чергових партій, дні	$30 + i$
Час на підготовку матеріалів, дні	1,5
Час термінового поповнення запасу, дні	$5 + i$
Час оформлення замовлення до настання чергової партії матеріалів, дні	5
Транспортно-заготівельні витрати на 1 партію поставки (% від ціни матеріалу)	$11 + i$
Коефіцієнт, що враховує втрати від іммобілізації засобів в запасах і витрати на зберігання	0,15

4 Організація складського господарства

Показники	Значення
Допустиме навантаження на 1	$1,5 + (i+j/10)$
Площа 1 стелажа, 1	1,3
Обсяг 1 стелажа, 1	0,9
Коефіцієнт заповнення обсягу	0,4
Коефіцієнт використання загальної площі з урахуванням допоміжної площі	1,1
Матеріали / щільність використовуваних матеріалів / кг/	$8,0 + (i+j/10)$ $6,3 + (i+j/10)$ $3,2 + (i+j/10)$ $4,5 + (i+j/10)$ $3,8 + (i+j/10)$

ХАРКІВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ АВТОМОБІЛЬНО-ДОРОЖНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ

Факультет управління та бізнесу
Кафедра економіки підприємства

**КУРСОВИЙ ПРОЕКТ
(РОБОТА)**
з дисципліни: "Організація виробництва"

на тему: " _____ "

Студента 4 курсу ЕП-4__ групи
зі спеціальності 6.030504
«Економіка підприємства»

_____ (прізвище та ініціали)

Керівник: _____
(посада, вчене звання, науковий ступінь, прізвище та ініціали)

Оцінка:
Національна шкала _____
Кількість балів: _____
Оцінка: ECTS _____

Члени комісії _____ (підпис) _____ (прізвище та ініціали)

_____ (підпис) _____ (прізвище та ініціали)

_____ (підпис) _____ (прізвище та ініціали)

ДЛЯ НОТАТОК

Навчальне видання

ОРГАНІЗАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА

Методичні вказівки
до виконання курсової роботи
для студентів денної форми навчання
спеціальності 6.030504 «Економіка підприємства»

Укладач: Близнюк Андрій Олександрович

Відповідальний за випуск: Дмитрієв І.А.

Підп. до друк.

Формат 60×80

1/16 Бум. Тип №

Друк офсетний

Ум. др. л.

Нав - вид. л.

Тираж екз.

Ціна договірна

Зак. №

ХНАДУ, ГСП, Харків, вул. Петровського, 25

Підготовлено у Харківському національному автомобільно-дорожньому
університеті