

Задание по организации работы коллектива

1. Заказчик предоставил на предприятие технологический процесс изготовления необходимой ему детали и запросил сроки изготовления 1000 таких деталей.

На предприятии обработка деталей осуществляется при различных видах движения.

Имея данные техпроцесса, аналитически определить при какой организации работы возможно обеспечить кратчайшие сроки исполнения заказа.

Исходные данные: Передача объектов производства с операции на операцию осуществляется - XXXXX, нормы времени по операциям даны в таблице:

№ операции						
Норма времени, мин.						

На каждой операции работа выполняется на одном станке; среднее межоперационное время на каждую передаточную партию – XXXXX.; работа производится в две смены. Длительность цикла выразить в рабочих днях.

2 Выполнение расчетов технико-экономических показателей производства

На рабочем месте показатели характеризуются следующим образом:

Показатель	Значение
Годовой плановый эффективный фонд времени работы оборудования (ТПО), маш.-ч.	
Годовой фактический фонд времени работы оборудования (Тфо), маш.-ч.	
Фактический объем произведенной продукции в единицу рабочего времени (q, ф), шт.-ч.	
Установленная норма выработки продукции за тот же период (по мощности) (Н выр), шт.	
Трудоемкость изготовления годового выпуска изделий на оборудовании (Тг), нормо-ч.	
Годовой фонд времени работы всего установленного оборудования (Фог), маш.-ч	
Фактически отработанное число машиносмен в сутки (Чмс)	
Общее количество станков (п), шт.	
Плановая годовая трудоемкость выпуска продукции на рабочем месте (Тгрм), нормо.-ч	
Суммарная принятая к оплате трудоемкость с учетом годовой программы всей закрепленной на рабочем месте номенклатуры изделий (Тпр), нормо.-ч	
Суммарная расчетная трудоемкость с учетом трудовой программы ($\Sigma TГ$), нормо.-ч	
Суммарная принятая к оплате трудоемкость с учетом годовой программы всей закрепленной за рабочими местами номенклатуры изделий ($\Sigma Tпр$), нормо.-ч	

Определить организационный уровень рабочего места при двухсменном режиме работы по следующим показателям:

1. Эффективность использования рабочего места:

а) уровень использования оборудования по времени ($K_{экст}$);

б) уровень использования оборудования по производительности (мощности) ($K_{инт}$);

в) коэффициент загрузки оборудования (K_z);

г) коэффициент сменности работы оборудования ($K_{см}$);

Занятость рабочего производительным трудом - коэффициент занятости рабочего (K_p).

3. Ситуационная задача

Какие позиции при данной ситуации занимают руководитель и подчиненный. Разберитесь, в чем ошибка руководителя и примите оптимальное управленческое решение по изменению поведения.