

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФГАОУ ВО «КРЫМСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ В.И.  
ВЕРНАДСКОГО»  
ИНСТИТУТ ЭКОНОМИКИ И УПРАВЛЕНИЯ

Кафедра экономики предприятия

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ И  
ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ  
ИНДИВИДУАЛЬНОЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ**  
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ПЛАНИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЬ НА ПРЕДПРИЯТИИ»  
ДЛЯ СТУДЕНТОВ ОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

профиль: «Экономика предприятий и организаций»

Симферополь – 2018 год

УДК 37.018.4

ББК74.564(4Рос)

Методические указания и индивидуальные задания по выполнению индивидуальной самостоятельной работы по дисциплине «Планирования и контроль на предприятии» для студентов очной формы обучения профиль: «Экономика предприятий и организаций» / Составитель С.М. Ергин. – ФГАОУ ВО «Крымский Федеральный университет им. В. И. Вернадского». – 2018. – 24 с.

Рецензенты:

© Ергин С.М., 2018  
© ФГАОУ ВО «Крымский федеральный  
университет имени В.И. Вернадского, 2018

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения по выполнению комплексной задачи по технико-экономическому планированию хозяйственной деятельности механического цеха.
2. Порядок текущего и итогового оценивания выполнения студентами комплексной задачи по курсу „Планирования и контроль на предприятии”.
3. Вспомогательная литература для повторения теоретического материала, знание которого поможет выполнению комплексной задачи по курсу „Планирования и контроль на предприятии”.

Приложение

# 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КОМПЛЕКСНОЙ ЗАДАЧИ ПО ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОМУ ПЛАНИРОВАНИЮ ХОЗЯЙСТВЕННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА

Предприятие машиностроительного профиля с массовым типом производства специализируется на изготовлении запасных частей для автомобилей. На основе прогноза сбыта в следующем году установлены такие показатели плана продаж в заданной номенклатуре продукции (табл. 1).

Таблица 1

Номенклатура продукции и производственная программа выпуска

Вариант 1.

№ п/п	Наименование изделий	План производства на год, тыс. шт.
1	Червяк	X
2	Шестерёнка коническая	Y
3	Венец	Z

Вариант 2.

№ п/п	Наименование изделий	План производства на год, тыс. шт.
1	Шкив	X
2	Шестерёнка цилиндрическая	Y
3	Втулка	Z

Вариант 3.

№ п/п	Наименование изделий	План производства на год, тыс. шт.
1	Ось	X
2	Вал	Y
3	Крышка	Z

Осуществите технико-экономическое обоснование производства этой продукции, для чего:

- разработать план производства продукции на следующий год с разбивкой по кварталам;
- рассчитать потребность в материальных ресурсах на производство продукции; в т.ч. сметную ставку затрат вспомогательных материалов на 1000 руб. основных материалов
- разработать план по труду и заработной плате, в том числе рассчитать перспективную численность, трудоёмкость производственной программы, фонды оплаты труда и производительность труда, а также норматив (в %) численности вспомогательных работников к численности основных;
- разработать план себестоимости, составить смету затрат на производство продукции, в том числе коэффициенты (в %) затрат на содержание и эксплуатацию оборудования, цеховых затрат, осуществить калькуляцию себестоимости изделий;
- разработать план прибыли подразделения предприятия, в том числе рассчитать внутрицеховые плановые цены изделий;

– составить таблицу технико-экономических показателей, которые характеризуют производство данной продукции.

Технологический процесс изготовления продукции характеризуется данными, приведёнными в табл. 2.

Цены на основные материалы и на их отходы представлены в табл. 3. Нормы затрат вспомогательных материалов и цены на них указаны в табл. 4.

Часовые тарифные ставки основных работников машиностроительного предприятия представлены в табл. 5, а их неявки на работу и коэффициент выполнения норм в механическом цехе – в табл. 6.

Состав и количество вспомогательных работников механического цеха, а также нормы обслуживания ими оборудования в цехе представлены соответственно в табл. 7 и в табл. 8.

Таблица 2.1

## Технологический процесс изготовления продукции (1)

Наименование изделий	Наименование операций	Разряд	Норма штучного времени, мин.	Материал	Масса заготовки, кг	Масса детали, кг	Количество единиц оборудования, шт.	Средняя категория сложности ремонта, рем. ед.	Мощность двигателей на единицу оборудования, кВт	Средняя цена за единицу оборудования, руб.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Червяк	Токарная первая	4	N <sub>1</sub>	сталь легированная	10,8	6,5	N <sub>1</sub>	11	7,5	119700
	Токарная вторая	4	N <sub>2</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>2</sub>	11	7,5	109500
	Фрезеровальная	5	N <sub>3</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>3</sub>	12	10	130100
	Сверлильная	6	N <sub>4</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>4</sub>	5	3	97000
Шестерёнка коническая	Токарная	4	N <sub>5</sub>	сталь легированная	9	6,9	N <sub>5</sub>	11	7,5	119700
	Фрезеровальная	5	N <sub>6</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>6</sub>	12	10	130100
	Шлифовальная	5	N <sub>7</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>7</sub>	16	7,5	127500
	Протяжная	6	N <sub>8</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>8</sub>	9	40	183000
Венец	Токарная	4	N <sub>9</sub>	сталь углеродная	12,2	10,3	N <sub>9</sub>	11	7,5	119700
	Сверлильная	6	N <sub>10</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>10</sub>	5	3	97000
	Фрезеровальная	5	N <sub>11</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>11</sub>	12	10	130100
	Электрокар	-	-	-	-	-	1	-	-	390000

Таблица 2.2

## Технологический процесс изготовления продукции (2)

Наименование изделий	Наименование операций	Разряд	Норма штучного времени, мин.	Материал	Масса заготовки, кг	Масса детали, кг	Количество единиц оборудования, шт.	Средняя категория сложности ремонта, рем. ед.	Мощность двигателей на единицу оборудования, кВт	Средняя цена за единицу оборудования, руб.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Шкив	Токарная	4	N <sub>1</sub>	сталь углеродная	13,5	11,1	N <sub>1</sub>	11	7,5	119700
	Сверлильная	6	N <sub>2</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>2</sub>	5	3,0	97000
	Протяжная	6	N <sub>3</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>3</sub>	9	40,0	183000
Шестерёнка цилиндрическая	Токарная	4	N <sub>4</sub>	чугун	7,6	5,9	N <sub>4</sub>	11	7,5	109500
	Револьверная	4	N <sub>5</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>5</sub>	10	13,0	104000
	Протяжная	5	N <sub>6</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>6</sub>	9	40	183000
	Фрезеровальная	5	N <sub>7</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>7</sub>	12	10	130100
	Шлифовальная	6	N <sub>8</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>8</sub>	16	7,5	127500
Втулка	Револьверная	4	N <sub>9</sub>	бронза	2,0	1,6	N <sub>9</sub>	10	13,0	104000
	Сверлильная	5	N <sub>10</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>10</sub>	5	3,0	97000
	Шлифовальная	6	N <sub>11</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>11</sub>	16	7,5	127500
	Электрокар	-	-	-	-	-	1	-	-	390000

Таблица 2.3

## Технологический процесс изготовления продукции (3)

Наименование изделий	Наименование операций	Разряд	Норма штучного времени, мин.	Материал	Масса заготовки, кг	Масса детали, кг	Количество единиц оборудования, шт.	Средняя категория сложности ремонта, рем. ед.	Мощность двигателей на единицу оборудования, кВт	Средняя цена за единицу оборудования, руб.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Ось	Токарная	4	N <sub>1</sub>	сталь углеродная	22,0	15,4	N <sub>1</sub>	11	7,5	1597000
	Сверлильная	5	N <sub>2</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>2</sub>	5	3,0	1070000
	Шлифовальная	6	N <sub>3</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>3</sub>	16	7,5	1797000
Вал	Токарная первая	4	N <sub>4</sub>	сталь легированная	2,5	1,8	N <sub>4</sub>	11	7,5	1597000
	Токарная вторая	4	N <sub>5</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>5</sub>	11	7,5	1159500
	Фрезеровальная	5	N <sub>6</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>6</sub>	12	10,0	1030100
	Сверлильная	5	N <sub>7</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>7</sub>	5	3,0	1070000
	Шлифовальная	6	N <sub>8</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>8</sub>	16	7,5	1797000
Крышка	Токарная	4	N <sub>9</sub>	чугун	1,85	1,1	N <sub>9</sub>	11	7,5	1597000
	Револьверная	6	N <sub>10</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>10</sub>	10	13,0	1745000
	Сверлильная	5	N <sub>11</sub>	-//-	-//-	-//-	N <sub>11</sub>	5	3,0	1070000
	Электрокар	-	-	-	-	-	1	-	-	790000



Таблица 3

## Цены на основные материалы и на их отходы

Наименование материала	Цена, руб./т.
Сталь легированная	P <sub>1</sub>
Отходы стали легированной	P <sub>2</sub>
Сталь углеродная	P <sub>3</sub>
Отходы стали углеродной	P <sub>4</sub>
Чугун	P <sub>5</sub>
Отходы чугуна	P <sub>6</sub>
Бронза	P <sub>7</sub>
Отходы бронзы	P <sub>8</sub>

Таблица 4

## Нормы затрат вспомогательных материалов и цены на них

Наименование материала	Норма затрат на расчётную единицу	Цена, руб./т.
1	2	3
А. На технологические цели:		
сода кальцированная	1,8 кг/100 шт.	1875,0
кислота соляная	2,0 кг/100 шт.	12500,0
бумага наждачная	0,2 м <sup>2</sup> /100 шт.	231,0 руб./м <sup>2</sup>
бумага паковочная	2,0 м <sup>2</sup> /100 шт.	139,0 руб./м <sup>2</sup>
Б. На ремонт и содержание оборудования:		
масло машинное	300 гр./ст.-смену	83750,0
солидол	5 гр./ст.-смену	43620,0
эмульсоль	200 гр./ст.-смену	35000,0
керосин	13,5 кг/станок	36840,0
ветошь хлопчатобумажная	25,0 кг/станок	15750,0

Таблица 5

## Часовые тарифные ставки работников машиностроительного предприятия

Виды изделий и работ	Квалификационные тарифные разряды							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	Часовая тарифная ставка, руб.							
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. Слесари, станочники широкого профиля, занятые на универсальном оборудовании. Работники по изготовлению особо точных ответственных и сборочных пресс-форм, приборов для оборудования	L <sub>1</sub>							
2. Станочные работы по обработке материалов резцами, штамповочные работы по изготовлению и ремонту инструмента и оснастки	L <sub>2</sub>							
3. Доплата основному работнику за выполнение производственного задания, %	30	30	30	30	30	30	30	30
4. Работники, занятые на других работах, не связанных с основным производством	L <sub>3</sub>							
5. Доплата вспомогательному работнику за выполнение производственного задания, %	20	20	20	20	25	25	25	25
6. Межразрядные тарифные коэффициенты	1,0	1,08	1,20	1,35	1,54	1,80	1,89	2,0

Таблица 6

## Неявки на работу и коэффициент выполнения норм в механическом цехе

Наименование показателя	Величина показателя
1. Основные и дополнительные отпуска	23,1
2. Неявки по болезни	4,0
3. Неявки по обучению	1,1
4. Выполнение гражданских и государственных обязанностей	1,4
5. Другие неявки с разрешения администрации	7,0
6. Плановый коэффициент выполнения норм	1,09

Таблица 7

## Состав и количество вспомогательных работников механического цеха

Должность или профессия	Разряд или оклад	Доплата за выполнение задания, %	Численность
1	2	3	4
1. Наладчики	5	25	3 % от численности основных работников
2. Заточники	4	20	5 % от численности основных работников
3. Слесари по ремонту оборудования	4	20	Численность рассчитывается по нормам обслуживания
4. Слесари по обслуживанию оборудования	4	20	Численность рассчитывается по нормам обслуживания
5. Дежурные слесари-электрики	4	20	Численность рассчитывается по нормам обслуживания
6. Контролёры	5	25	8 % от численности основных работников
7. Кладовщики	16500 руб.	30	По одному на смену
8. Электрокарщики	19400 руб.	25	По одному на смену

Таблица 8

## Нормы обслуживания для расчёта численности вспомогательных работников в механическом цехе

Должность или профессия	Нормы обслуживания в смену, единиц ремонтной сложности
1	2
Слесарь по ремонту оборудования	500
Слесарь по межремонтному обслуживанию	800
Слесарь-электрик	900

Нормативы численности и средние должностные оклады руководителей, специалистов и прочего персонала представлены соответственно в табл. 9 и в табл. 10.

Таблица 9

## Нормативы численности руководителей, специалистов и другого персонала

Цехи	Процентов к численности всех работников			
	руководителей	Специалистов	МОП	Другие
Механический цех	2	9	2	3

Таблица 10

## Средние должностные оклады руководителей, специалистов и другого персонала

Наименование должности	Должностной оклад, руб.
1	2
А. Руководители	
1. Начальник цеха	О1
2. Заместитель начальника цеха	О2
3. Начальник технологического, планово-диспетчерского бюро и бюро труда и заработной платы	О3
Б. Специалисты	
4. Инженер-технолог I категории	О4
5. Инженер-технолог II категории	О5
6. Инженер-технолог III категории	О6
7. Механик цеха	О7
8. Инженер по нормированию труда I категории	О8
9. Экономист	О9
10. Бухгалтер	О10
11. Сменный диспетчер	О11
12. Старший мастер	О12
13. Мастер	О13
В. МОП	
14. Уборщицы	О14
Г. Другие работники	
15. Табельщик	О15
16. Нарядчик	О16
17. Учётчик	О17

Нормы затрат оснастки по механическому цеху представлены в табл. 11.

Таблица 11

## Нормы затрат оснастки по механическому цеху

Наименование изделий	Нормы затрат на 1000 деталей, руб.
1	2
Шестерёнка цилиндрическая	4470
Шкив	3400
Червяк	7000
Шестерёнка коническая	5000
Втулка	2080
Венец	3980
Ось	3210
Вал	4240
Крышка	4190

## 2. ПОРЯДОК ТЕКУЩЕГО И ИТОГОВОГО ОЦЕНИВАНИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СТУДЕНТАМИ КОМПЛЕКСНОЙ ЗАДАЧИ ПО КУРСУ „ПЛАНИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЬ НА ПРЕДПРИЯТИИ”

Процесс оценивания комплексной задачи осуществляется поэтапно по мере её выполнения студентом в такой последовательности.

в конце **первого дня сдачи таблицы**, либо

1-й этап – выставление оценки по каждой рассчитанной таблице, которая выставляется по 4-х бальной системе:

„5” – ставится студенту, который правильно назвал\* **контрольное число** в день получения задания (**нулевой день сдачи таблицы**);

„4” – ставится студенту, который правильно назвал **контрольное число**, которое будет проходить на последующей (1-й) неделе (**второй день сдачи таблицы**);

„3” – ставится студенту, который правильно назвал **контрольное число** в течение следующего занятия, которое будет проходить на последующей (2-й) неделе (**второй день сдачи таблицы**);

„2” – ставится студенту, который не назвал правильное **контрольное число** к **третьему дню сдачи таблицы**, который является последним днём сдачи таблицы;

„0” – ставится студенту, который не предпринял ни одной попытки назвать **контрольное число** в течение **трёх дней сдачи таблицы**.

\* – студент имеет право называть **контрольное число** только два раза в течение учебного занятия (в начале и в конце пары) или (в случае отсутствия студента на занятии по уважительной причине) переслать её величину по электронной почте на почтовый ящик преподавателя\*\* по адресу: \_\_\_\_\_, в следующей форме:

- номер группы;
- номер задания (фамилия студента);
- порядковый номер контрольного числа (номер таблицы);
- свой вариант контрольного числа (ответ).

Например: группа – Э-434-о, задание – 12 (Иванов), вариант – 20, контрольное число – 4.

\*\* – датой отправки письма является дата и время его поступления на почтовый ящик преподавателя.

2. Текущая оценка (одна из двадцати возможных) в журнал успеваемости выставляется по 10-и бальной системе от нуля до десяти баллов.

3. На выполнение комплексной задачи по рабочей программе отводится всего 18 практических занятий (36 час.).

На подведение итогов выполнения комплексной задачи, выставление текущих оценок за последние таблицы и итоговой оценки по заданию в целом отводится последнее практическое занятие.

4. Итоговая оценка по комплексной задаче за самостоятельную работу каждому студенту выставляется в конце учебных семестровых занятий (за одну неделю до начала экзаменационной сессии).

**3. ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА**  
ДЛЯ ПОВТОРЕНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА, ЗНАНИЕ  
КОТОРОГО ПОМОЖЕТ ВЫПОЛНЕНИЮ КОМПЛЕКСНОЙ ЗАДАЧИ ПО  
КУРСУ „ПЛАНИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЬ НА ПРЕДПРИЯТИИ”

1. Вайс, Е.С. Планирование на предприятии (организации) (для бакалавров) / Е.С. Вайс, В.М. Васильцова, Т.А. Вайс, В.С. Васильцов. М.: КноРус, 2012. – 336 с. – Режим доступа: <http://e.lanbook.com/book/53519>.
2. Горемыкин, В.А. Планирование на предприятии 9-е изд., пер. и доп. Учебник и практикум. / В.А. Горемыкин. – М.:Издательство Юрайт, 2014. – 857 с.
3. Янковская, В.В. Планирование на предприятии: Учебник / В.В. Янковская. – М.: ИНФРА-М, 2013. – 425 с.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

ТАБЛИЦЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Таблица 1

План производства продукции по механическому цеху

Наименование изделий	Программа выпуска продукции, шт.	Планово-расчётная цена, руб./шт	Объём производства за год, тыс. руб.	В том числе объём производства по кварталам								
				1-й		2-й		3-й		4-й		
				количество, шт.	сумма, руб.	количество, шт.	сумма, руб.	количество, шт.	сумма, руб.	количество, шт.	сумма, руб.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1.												
2.												
3.												
Всего	x	x		x		x		x		x		

Таблица 2

Расчёт потребности механического цеха в основных материалах

Наименование изделия	Наименование материала	Программа выпуска, шт.	Норма затрат, кг/шт.	Потребность, т	Цена материала, руб./т	Стоимость материала, руб.	Норма отходов, кг/шт.	Отходы, т	Цена отходов, руб./т	Стоимость отходов, руб.	Стоимость материалов за вычетом отходов, руб.	Стоимость материалов за вычетом отходов на 1 изделие, руб.
1	2	3	4	$5 = 4 \times 3 / 1000$	6	$7 = 5 \times 6 / 1000$	8	$9 = 8 \times 3 / 1000$	10	$11 = 9 \times 10 / 1000$	$12 = 7 - 11$	$13 = 12 / 3 \times 1000$
1.												
2.												
3.												
4. Всего	x	x	x	x	x		x	x	x			x

## Расчёт потребности механического цеха во вспомогательных материалах

Наименование изделия	Норма затрат на единицу изделия	Количество расчётных единиц	Затраты на вспомогательные материалы, натуральных единиц	Цена материала, руб./т	Стоимость материала, руб.
А. На технологические цели					
1	2	3	$4 = 2 \times 3 / 1000$	5	$6 = 4 \times 5$
1.					
2.					
3.					
4.					
5. Итого	х	х	х	х	
Б. На ремонт и содержание оборудования					
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					
11. Итого	х	х	х	х	
12. Всего затрат	х	х	х	х	

Сметная ставка затрат вспомогательных материалов на 1000 руб. основных материалов, руб. –

Таблица 4\*

## Трудоёмкость производственной программы и нормированная заработная плата по механическому цеху

Наименование изделия	Производственная программа, шт.	На единицу		На производственную программу		Нормированная основная и дополнительная заработная плата	
		нормированное время, норм-час.	нормированная заработная плата, руб.	нормированное время, норм-час.	нормированная заработная плата, руб.	руб. на одно изделие	на производственную программу, руб.
1	2	3	4	$5 = 3 \times 2$	$6 = 4 \times 2$	7	$8 = 7 \times 2$
1.							
2.							
3.							
4. Всего	х	х	х			х	

\* - полностью рассчитывается после заполнения табл. 5.



Таблица 5

## Расчёт часовых тарифных ставок работников механического цеха

Виды изделий и работ	Часовая тарифная ставка по квалификационным тарифным разрядам, руб.							
	1	2	3	4	5	6	7	8
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. Слесари, станочники широкого профиля, занятые на универсальном оборудовании. Работники по изготовлению особо точных ответственных и сборочных пресс-форм, приборов для оборудования								
2. Станочные работы по обработке материалов резцами, штамповочные работы по изготовлению и ремонту инструмента и оснастки								
3. Работники, занятые на других работах, не связанных с основным производством								

Таблица 6

## Расчёт баланса рабочего времени на одного работника

Наименование показателя	Величина показателя
1. Количество рабочих дней, дн.	
2. Неявки на работу, дн., в том числе:	
2.1. основные и дополнительные отпуска	
2.2. по болезни	
2.3. на обучение	
2.4. на исполнение общественных и государственных обязанностей	
2.5. другие (по разрешению администрации)	
3. Количество явок на работу, дн. (1-2)	
4. Средняя длительность рабочей смены, час.	
5. Действительный фонд рабочего времени, час. (3×4)	
6. Трудоёмкость производственной программы, нормо-час.	
7. Плановый коэффициент выполнения норм	
8. Численность основных работников, чел (6/(5×7))	

Таблица 7

## Расчёт фонда заработной платы основных работников

Наименование элементов фонда оплаты труда	Сумма, руб.
1. Нормированная заработная плата (по тарифу)	
2. Доплата за выполнение производственного задания	
3. Нормированная заработная плата с доплатой за выполнение производственного задания	
4. Доплата за работу в ночное время	
5. Доплата бригадирам	
6. Оплата льготных часов подросткам	
7. Оплата тарифных отпусков	
8. Оплата отпусков на обучение	
9. Доплата за выполнение общественных и государственных обязанностей	
10. Другие доплаты	
11. Вместе доплаты и надбавки	
12. Доплаты и надбавки вместе в процентах к нормированной заработной плате с доплатой за выполнение производственного задания	

Таблица 8

## Численность и фонд заработной платы вспомогательных работников

Наименование профессии	Форма оплаты труда	Численность	Разряд	Часовая тарифная ставка или оклад, руб.	Количество чел.-час. или месяцев, подлежащих отработке	Фонд заработной платы					
						по тарифу, руб.	доплата за выполнение производственного задания		другие доплаты, руб.	всего фонда заработной платы, руб.	
							%	сумма, руб.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11=7+9+10	
1. Наладчики	повременная										
2. Заточники	повременная										
3. Слесари по ремонту оборудования	повременная										
4. Слесари по обслуживанию оборудования	повременная										
5. Дежурные слесари-электрики	повременная										
6. Контролёры	повременная										
7. Кладовщики	повременная										
8. Электрокарщики	повременная										
9. Всего	х		х	х	х		х				

Таблица 9

## Штатное расписание руководителей, специалистов, МОП и иного персонала

Наименование должности	Численность, чел.	Оклад средний, руб.	Фонд заработной платы, руб.
1	2	3	4
1. Начальник цеха			
2. Заместитель начальника цеха			
3. Начальник технологического, планово-диспетчерского бюро и бюро труда и заработной платы			
4. Итого руководителей		х	
5. Инженер-технолог I категории			
6. Инженер-технолог II категории			
7. Инженер-технолог III категории			
8. Механик цеха			
9. Инженер по нормированию труда I категории			
10. Экономист			
11. Бухгалтер			
12. Сменный диспетчер			
13. Старший мастер			
14. Мастер			
15. Итого специалистов		х	
16. Уборщицы			
17. Итого МОП			
18. Табельщик			
19. Нарядчик			
20. Учётчик			
21. Итого другого персонала		х	
22. Всего персонала по категориям		х	

Таблица 10

## Установление мощности двигателей и расчёт стоимости оборудования

Наименование оборудования	Количество, шт.	Установленная мощность двигателей, кВт	Суммарная мощность двигателей, кВт	Средняя цена оборудования, руб.	Стоимость оборудования, руб.
1	2	3	4	5	6
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13 Всего		x		x	

Таблица 11

## Расчёт сметы затрат на содержание и эксплуатацию оборудования, руб.

Наименование статей затрат	Виды затрат							Итого по статьям затрат за год
	вспомогательные материалы	энергия	заработная плата	отчисления на социальные мероприятия	амортизация	услуги других цехов	прочие затраты	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. Амортизация оборудования	-	-	-	-		-	-	
2. Текущий ремонт и эксплуатация оборудования					-		-	
3. Внутризаводские перевозки грузов	-	-				-	-	
4. Стоимость МБП (инструментов)	-	-			-		-	
5. Другие затраты	-	-	-	-	-	-		
6. Итого затрат								

Коэффициент затрат на содержание и эксплуатацию оборудования, % –



Таблицы 14

## Калькуляция себестоимости вспомогательных материалов по изделиям

Наименование изделий	Производственная программа, шт.	Стоимость материалов за исключение отходов, руб.	Ставка вспомогательных материалов, руб./1000 руб. основных материалов	Стоимость вспомогательных материалов на изделие, руб./шт.
1	2	3	4	5
1.				
2.				
3.				

Таблицы 15

## Калькуляция себестоимости изделий

Статьи калькуляции	Сумма по наименованиям изделий, руб.		
	2	3	4
1	2	3	4
1. Материалы, – всего в том числе			
1.1. основные			
1.2. вспомогательные			
2. Нормированная заработная плата с доплатой за выполнение производственного задания			
3. Доплаты и надбавки			
4. Отчисления на социальные мероприятия			
5. Стоимость специального инструмента			
6. Затраты по ремонту и эксплуатации оборудования			
7. Цеховые затраты			
8. Всего цеховая себестоимость			

## Калькуляция себестоимости изделий механического цеха

Наименование изделия	Производственная программа, шт.	Статьи калькуляции себестоимости								
		основные материалы		вспомогательные материалы		нормированная заработная плата с доплатой за выполнение производственного задания		доплаты и надбавки		
		на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1.										
2.										
3.										
4. Итого	х	х		х		х		х		

Продолжение таблицы 16

Наименование изделия	Статьи калькуляции себестоимости								Цеховая себестоимость	
	отчисления на социальные мероприятия		стоимость специального инструмента		затраты по ремонту и эксплуатации оборудования		цеховые затраты			
	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.	на изделие, руб.	на программу, тыс. руб.
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1.										
2.										
3.										
4. Итого	х		х		х		х		х	

## Расчёт плановой прибыли

Показатели	Значение показателя
1. Фонд развития производства, руб.	
2. Фонд социального развития, руб.	
3. Фонд материального поощрения, руб., в том числе:	
3.1. премии руководителям, специалистам и другому персоналу	
3.2. премии за выполнение особо важных производственных заданий	
3.3. премии по итогам работы за год	
3.4. премии за экономию материально-технических ресурсов	
3.5. предоставление материальной помощи	
4. Итого плановой прибыли, руб.	

Рентабельность труда, % –

## Расчёт внутризаводской плановой цены, руб.

Показатели	Сумма по наименованиям изделий		
	2	3	4
1			
1. Производственная себестоимость			
2. Плановая прибыль			
3. Планово-расчётная цена			

## Основные показатели хозяйственной деятельности механического цеха в плановом году

Наименование показателя	Значение показателя
1. Объём производства, тыс. руб.	
2. Производственная себестоимость продукции, тыс. руб.	
3. Численность работающих, – всего, чел. в том числе	
3.1. основных	
3.2. вспомогательных	
3.3. аппарата управления	
4. Затраты труда по цеху, чел.-час.	
5. Фонд заработной платы, – всего, тыс. руб. в том числе	
5.1. основных работников	
5.2. вспомогательных работников	
5.3. работников аппарата управления	
6. Производительность труда на одного работника, руб./чел.	
7. Производительность труда в расчёте на затраты 1 чел.-час. труда, руб./чел.-чел.	
8. Продуктивность труда в расчёте 1 руб. заработной платы персонала цеха, руб.	
9. Продуктивность труда в расчёте 1 руб. заработной платы основных работников, руб.	
10. Стоимость основных производственных фондов, тыс. руб.	
11. Цеховая прибыль, тыс. руб.	
12. Рентабельность продукции, %	
13. Рентабельность основных производственных фондов, %	