# Бизнес-план открытого акционерного общества для поставки на отечественный рынок высоконадежных трансформаторов

**Министерство общего и профессионального образования
Российской Федерации**

**Уральский государственный профессионально-педагогический университет**

**Кафедра электрооборудования и автоматизации промышленных предприятий**

*КУРСОВАЯ РАБОТА*

**Предмет: "Экономика и  управление предприятиями"**

**Тема:       "Бизнес-план"**

**Выполнил:**

**Студент гр.СОЗ382                                                                                Калабин А.А.**

**Проверила:                                                                                         Чучкалова Е.И.**

**г. Сарапул**

**2001год.**

**СОДЕРЖАНИЕ**

1 ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ                                                                                                                             0

2 краткое описание бизнеса                                                                                                         0

3 ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА                                                                                                                         0

4 АНАЛИЗ РЫНКА СБЫТА                                                                                                                        0

5 ПЛАН МАРКЕТИНГА                                                                                                                               0

6 организационный план                                                                                                                0

6.1 СТРУКТУРА оао                                                                                                                                   0

6.2 расчет численности работников по категориям и разрядам                            0

6.3 Рассчет годового фонда заработной платы работников                                    0

7 Производственный план                                                                                                              0

7.1 Рассчет стоимости основных фондов                                                                            0

7.2 Рассчет стоимости оборотных фондов                                                                           0

7.3 рассчет себестоимости продукции                                                                                   0

7.4 МИНИМАЛЬНАЯ ЦЕНА ИЗДЕЛИЯ                                                                                                   0

8 ФИНАНСОВЫЙ ПЛАН                                                                                                                            0

8.1 пЛАН ДОХОДОВ И РАСХОДОВ                                                                                                        0

8.2 определение точки безубыточности                                                                                  0

9 РЕЗЮМЕ                                                                                                                                                       0

10 БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК                                                                                                     0

1 ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

Тип трансформатора - масляные силовые трансформаторы  габариты III и IV;

Годовая программа выпуска продукции – 300 шт;

Таблица 1

**Исходные данные для расчета трудоемкости сборки изделий**

| **Виды работ по циклам и сборкам** | **Трудоемкость, н/ч** | **Разряд****работ** | **Профессия,****специальность** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1 цикл** |
| 1.Изготовление изоляции из бумаги, картона, резины: | 360 | 3 | Заготовщики изоляции |
| 2.Намоточные работы: обмотки, кольца, емкостные узлы | 324 | 4 | Намотчики обмоток, катушек |
| 3.Малярные работы(окончательная покраска деталей, узлов и общего вида) | 140 | 3 | Маляры |
| 4.Пропиточные работы: опрессовать обмотки, пропитать, сушить, зачистить, срезать рейки | 90 | 4 | Пропитчики |
| 5.Сварочные работы: сварка стержней, отжиг концов обмоток | 8 | 3 | Сварщики |
| 6.Резка на г/ножницах, изготовление гофрированных прокладок | 5 | 2 | Резчики |
| 7.Продольная и поперечная резка трансформаторной стали на линии для магнитопровода | 70 | 3 | Сверловщики |
| 8.Слесарно-сверлильные работы: корпусов, рам, швеллеров, крышек,  и т.д. | 110 | 3 | Сверловщики, |
| 9.Токарные работы :шпильки, гайки, стержни, пяты, гнезда и т.д. | 115 | 3 | Токари |
| 10.Фрезерные работы: шпильки, гайки, пружины и т.д. | 90 | 3 | Фрезеровщики |
| 2 сборка  Собрать, изготовить отводы ВН, НН, собрать активную часть, запаять отводы ВН, НН, активную часть, установить переключатели | 170 | 5 | Паяльщики |
| 12.Шихтовать магнитопровод, собрать опрессовать остов трансформатора | 170 | 5 | Слесари-сборщики |
| 13. 1 сборка  Собрать остов с обмотками: | 250 | 5 | Слесари-сборщики |
| 14. 3 сборка: Собрать узлы для 3-й сборки, | 320 | 5 | Слесари-сборщики |
| 15.Изолировка: изолировка отводов ВН, НН, активной части, после пайки | 32 | 3 | Слесари-сборщики |
| ИТОГО | 2254 |  |  |
| **2 цикл**  |
| 1.Заготовительные работы | 580 | 5 | Слесари-сборщики |
| 2.Механообработка | 60 | 4 | Слесари-сборщики |
| 3.Сборка (Бак, крышка, радиаторы, термосиф. фильтр и т.д.) | 2010 | 5 | Слесари-сборщики |
| ИТОГО | 2650 |  |  |

Таблица 2

**Исходные данные для расчета себестоимости изделий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Материалы** | **Ед. изм** | **Потребность** | **Цена за****единицу, руб.** |
| 1.Кабельнные изделия(провода, кабели, рукав) | м | 500 | 28 |
| 2.Строительные материалы | кг | 40 | 10,75 |
| 3.Металлоизделия  (сетки,  гвозди, ленты, проволока,  песок стальной, шайбы, пружины,  электроды) | кг | 760 | 10,65 |
| 4.Теплоизоляция и резинотехн.изделия (прессовочн. материалы) | кг | 250 | 30,5 |
| 5.Топливо,масло,нефтепродукты | м^3 | 160 | ,72 |
| 6.Трубы стальные(различные) | м | 2000 | 14 |
| 7.Химикаты (канифоль, бура, двуокись углерода) | м^3 | 250 | 6 |
| 9.Лакокрасочные материалы(ацетон, лаки, эмали) | кг | 300 | 24 |
| 10.Лесоматериалы  (плиты,пиломатериалы ,фанера) | м^3 | 3 | 70 |
| 11.Литье черных металлов | шт | 2 | 25 |
| 12.Покупные и комплектующиеизделия, инструмент | шт | 100 | 900 |
| 13.Прокат черных металлов(различ .стали ,балки, швеллеры) | кг | 14300 | 11,1 |
| 15.Цветные металлы(сырье, литье, прокат) | кг | 450 | 70,3 |
| 16.Электроизоляционные материалы | кг | 800 | 58,75 |

Таблица 3

**Средние нормы численности вспомогательных рабочих, ИТР,  служащих и МОП**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **норматив** |
| **база** | **процент** |
| Вспомогательные рабочие: - кладовщик производственных кладовых- транспортные рабочие- кладовщики и раздатчики инструментов- слесари по ремонту оборудования- электромонтеры- уборщики производственных помещений-контролеры, и пр.  | основные рабочие | 20 ÷ 40 |
| Инженерно-технические работники | основные и вспомогательныерабочие | 7-8 |
| Служащие | 2-4 |
| Младший обслуживающий персонал | 2-3 |

2 краткое описание бизнеса

Учитывая все достоинства и недостатки организационно-правовых форм предприятий для данного типа производства была выбрана организационно-правовая форма - открытое акционерное общество (ОАО).

Имущество и денежный капитал общества формируется путем свободной продажи акций. Акционеры являются собственниками ценных бумаг, дающих им право на получение определенной доли дохода общества в виде процентов, именуемых дивидендами.

Управление обществом осуществляется директором. Директор избирается собранием акционеров на определенный срок. Ежегодно директор представляет отчет о результатах деятельности общества в течение года, а также предлагает для обсуждение планы на будущий год.

Миссией ОАО является поставка на отечественный рынок высоконадежных трансформаторов, соответствующих современным требованиям качества, дизайна и т.д. Среди перспективных планов общества выход на мировой рынок.

Учредителями ОАО являются:

-   Муниципальная власть,

-   Банк "Империал",

-   Фирма "Кварц",

-   Фирма "Лидер",

-   Большая часть акций распространяется между работниками ОАО.

Как было отмечено выше основной миссией ОАО является поставка на отечественный рынок высоконадежных трансформаторов, соответствующих современным требованиям качества, дизайна и т.д. Предполагается также проведение конструкторских работ с целью учета специфических требований различных групп потребителей, изучение и внедрение мировых достижений в области трансформаторостроения, перенятие и внедрение передового опыта ведущих фирм, изготовление по спецзаказам комплектующих и запасных частей для различных трансформаторов, изучение спроса и серийный выпуск комплектующих и запасных частей, а также проведение проектно-конструкторских работ по заказам других фирм.

3 ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Основными продуктами производства ОАО являются трансформаторы III и IV габарита.

Составными частями трансформатора являются:

-     обмотки высокого и низкого напряжения,

-     магнитопровод,

-     отводы,

-     бак с крышкой,

-     система охлаждения,

-     коммутирующие устройства,

-     изоляторы.

Трансформатор предназначен для понижения напряжения, до величины, необходимой для работы оборудования, и обеспечения требуемой мощности. В соответствии со своим назначением трансформаторы применяются в тех областях промышленности, где необходимо вышеуказанное преобразование электрической энергии. Среди потенциальных потребителей могут быть поставщики и потребители электроэнергии - подстанции, муниципальные хозяйства, различные предприятия, учреждения и т.д.

Планируемый годовой объем выпуска - 300 единиц, что, при цене за единицу
792254 руб. 82 коп. принесет в год 18074092 руб. 75 коп. чистой прибыли.

Поставка изделия производится после перечисления покупателем на счет ОАО полной стоимости изделия. Доставка и монтаж может осуществляться покупателем, либо, за дополнительную плату средствами ОАО.

В качестве дополнительных услуг предлагается гарантийное и послегарантийное обслуживание и ремонт, изготовление запасных частей, доработку и т.д.

4 АНАЛИЗ РЫНКА СБЫТА

На сегодняшний день электрическая энергия является одним из основных видов используемой энергии. В настоящий момент не существует такой области человеческой деятельности, где не применялась бы электроэнергия. В связи с этим круг потребителей трансформаторов чрезвычайно велик. Среди потребителей могут быть поставщики и потребители электроэнергии - подстанции, муниципальные хозяйства, различные предприятия, учреждения и т.д.

Среди возможных препятствий в сбыте можно назвать проблемы транспортировки трансформаторов на большие расстояния и в труднодоступные районы, а также специфические требования, связанные с агрессивностью среды применения или суровыми климатическими условиями.

Среди аналогов данного товара можно отметить такие устройства, как генераторы электроэнергии, тоесть устройства преобразующие различные виды энергии в электрическую. Среди них можно отметить такие как дизельные генераторы, бензиновые генераторы, ветрогенераторы. Применение дизельных и бензиновых генераторов весьма ограничено в связи с дороговизной топлива, хотя надо отметить, что данные устройства обладают большей мобильностью и транспортабельностью по сравнению с трансформатором. Применение ветрогенераторов также весьма ограничено в связи с климатическими условиями, а также несовершенством конструкции последних.

В связи с продолжительным кризисом промышленности многие трансформаторостроительные предприятия потеряли свои производственные мощности. Работы в области проектирования новых трансформаторов и модернизации имеющихся конструкций практически не проводились. Проникновение на рынок импортных изделий весьма ограничено в связи с специфическими требованиями отечественной промышленности и климатическими условиями.

В настоящее время, в связи с моральным и физическим износом имевшихся в эксплуатации трансформаторов, на отечественном рынке имеется спрос на высоконадежные недорогие устройства, а также на запасные части для ремонта имеющихся трансформаторов.

5 ПЛАН МАРКЕТИНГА

Реализация товара - одна из составляющих успеха деятельности фирмы. Для успешной реализации предполагается организация обширной сети торгово-сервисных представительств деятельность которых будет заключаться в исследовании спроса на трансформаторы в данном регионе, проведение рекламных компаний, выявление наличия специфических требований, по просьбе потребителей оформление техзаданий на разработку специфических видов трансформаторов, а также принятие от потребителей заказов на имеющиеся типов производимой продукции, проведение монтажа, гарантийный и послегарантийный ремонт, сервисное обслуживание.

При желании заказчика реализация продукции может осуществляться со склада предприятия, либо через сеть специализированных магазинов.

В основе цены изделия лежит его себестоимость, т.е. затраты на производство изделия. Начальная доля прибыли равняется 20% от себестоимости трансформатора. В дальнейшем предполагается проведение маркетинговых исследований на предмет повышения доли прибыли. При необходимости возможно также снижение доли прибыли до 8% на непродолжительный срок.

Важную роль в продвижении товара на рынке играет реклама. Планируется ежемесячное проведение рекламных кампаний. Для этого будет ежемесячно выделяться 5000 рублей. В дальнейшем возможно увеличение расходов на рекламу, в случае необходимости и при наличие положительных результатов. Размещение рекламы планируется производить в специализированной литературе, журналах, на телевидение и в сети интернет.

В дальнейшем для привлечения новых потребителей планируется проведение следующих мероприятий:

-     расширение районов сбыта,

-     создание сети торгово-сервисных представительств,

-     увеличение производственной мощности,

-     освоение новой номенклатуры товара,

-     производство запасных частей для трансформаторов,

-     проведение работ по совершенствованию технологического процесса и автоматизации производства с целью снижения себестоимости трансформатора,

-     проведение проектно-конструкторских работ с целью совершенствования конструкции трансформатора,

-     проведение проектно-конструкторских работ по техническим заданиям других предприятий,

-     проведение конструкторских работ с целью учета индивидуальных требований различных групп потребителей,

-     дополнительные услуги - транспортировка, установка и подключение, гарантийное и послегарантийное обслуживание, ремонт.

В результате этих и других мероприятий планируется добиться положительной и устойчивой репутации товаров и услуг фирмы на рынке трансформаторов.

6 организационный план

## 6.1 СТРУКТУРА оао

Структура ОАО показана на рисунок 1.

Руководство предприятием осуществляет директор ОАО. Ему напрямую подчиняются:

-     отдел технического контроля (контролирует качество и комплектность выпускаемой продукции и поступающих на завод материалов, комплектующих, оборудования; осуществляет работы по выявлению и устранению причин брака на предприятии и повышению качества выпускаемой продукции; в состав отдела входят инженеры по качеству, контрольные мастера и контроллеры производственных участков),

-     бухгалтерия (ведет документальный учет производственно-хозяйственной деятельности завода, осуществляет контроль за расходованием денежных и материальных средств, определяет фактическую себестоимость продукции, производить расчеты с рабочими и служащими, составляет бухгалтерские отчеты и балансы).

-     канцелярия (производит управление документооборотом на предприятии),

-     юрист,

-     главный экономист (руководит работой экономических служб, занимается совершенствованием экономики предприятия),

-     главный инженер (является первым заместителем директора, занимается решением вопросов технического развития предприятия, внедрением в производство новейших достижений науки и техники, технической и технологической подготовкой производства и т.д.),

-     заместитель директора по кадрам и режиму (занимается вопросами подбора и подготовки кадров, охраны предприятия),

-     заместитель директора по коммерческим вопросам (руководит материально-техническим обеспечением производства, сбытом готовой продукции, заводским транспортом),

-     заместитель директора по производству (руководит регулированием хода производства),

На предприятии существуют следующие структурные подразделения:

-     отдел главного экономиста (руководство работой отдела осуществляет главный экономист; в состав отдела входят бюро труда и заработной плат - планирует численность рабочих и служащих, фонды заработной платы, проводит мероприятия по повышению производительности труда; бюро финансового планирования - занимается составлением, согласованием и внедрением финансовых планов),

-     отдел главного конструктора (подчиняется главному инженеру; в состав отдела входят конструкторское бюро - занимается технической поддержкой производства, проведением конструкторских работ по проектированию и внедрению новых узлов и изделий; бюро стандартизации - осуществляет внедрение новых стандартов на предприятии, контролирует техническую документацию; бюро копий - занимается копированием конструкторской документации),

-     отдел главного технолога (подчиняется главному инженеру; в состав отдела входит технологическое бюро - занимается разработкой и совершенствованием технологических процессов; бюро инструмента - занимается проектированием нового инструмента и приспособлений),

-     энерго-механический отдел (подчиняется главному инженеру; занимается обеспечением предприятия требуемыми видами энергии; в ведении отдела находятся подстанция, компрессорная, ремонтное хозяйство),

-     отдел кадров (подчиняется заместителю директора по кадрам и режиму; занимается подбором и обучением кадрового состава предприятия),

-     военизированная охрана (подчиняется заместителю директора по кадрам и режиму; занимается охраной предприятия),

-     отдел коммерции (подчиняется заместителю директора по коммерческим вопросам; в состав отдела входит бюро снабжения - занимается снабжением предприятия материалами и комплектующими, в ведении бюро находится склад комплектующих, а также финансово-сбытовое бюро - занимается финансовой работой и сбытом готовой продукции, в ведении бюро находится склад готовой продукции),

-     гараж (подчиняется заместителю директора по коммерческим вопросам; занимается транспортными работами),

-     цех (управление цехом осуществляет заместитель директора по производству).

В состав цеха входят следующие работники и службы:

-     табельщик (подчиняется заместителю директора по производству; ведет учет отработанного рабочими времени),

-     помощник по подготовке производства (подчиняется заместителю директора по производству; занимается технологической подготовкой производства; ему подчиняется техбюро - ведет технологическую подготовку производства, занимается оперативным решением вопросов, связанных с прохождением техпроцесса, и инструментальная кладовая),

-     механик цеха (подчиняется заместителю директора по производству; отвечает за работу оборудования в цехе; ему подчиняется дежурный ремонтный персонал),

-     БТиЗ (подчиняется заместителю директора по производству; занимается нормированием труда рабочих, контролирует выполнение норм, проводит мероприятия по повышению производительности труда),

-     планово-диспетчерский отдел (осуществляет оперативно-производственное планирование, а также контролирует выполнение и осуществляет регулирование плановых показателей; в его состав входят планово-учетная группа, кладовая цеха и диспетчерская группа).

Прием работников на предприятие будет осуществляться по результатам проведенных собеседований и испытаний.

Оплата руководителей производится по нормативной системе (в процентах к заработной плате директора ОАО. Заработная плата специалистов, технических исполнителей, основных и вспомогательных рабочих, младшего обслуживающего персонала осуществляется по тарифной системе в зависимости от присвоенного разряда. Оплата основных рабочих производится по сдельной системе оплаты труда. Оплата вспомогательных рабочих производится по повременной системе оплаты труда.


## 6.2 расчет численности работников по категориям и разрядам

### 6.2.1 Определение эффективного фонда времени на одного  рабочего производится по таблице 4.

Таблица 4

|  |  |
| --- | --- |
| **Статьи баланса** | **Продолжительность** |
| 1. Календарное время, дни | 365 |
| 2. Нерабочее время, дни | 111 |
| a) праздничные | 9 |
| b) выходные | 102 |
| 3. Номинальный фонд рабочего времени, дни | 254 |
| 4. Невыходы на работу, днив том числе: | 35,684 |
| a) основной и дополнительный отпуска, дни | 24 |
| b) болезни, декретные отпуска, дни | 9,652 |
| c) выполнение государственных и общественных обязанностей, дни | 0,762 |
| d) отпуска по учебе, дни | 1,27 |
| 5. Внутрисменные регламентированные потери рабочего времени, дни | 0,762 |
| 6. Действительный годовой фонд рабочего времени, дни | 217,554 |
| 7. Средняя продолжительность рабочего дня, час | 8 |
| 8. Действительный годовой фонд времени одного рабочего, час | 1740,432 |

### 6.2.2 Расчет общей численности работников

#### 6.2.2.1 Расчет  явочной  численности  основных  рабочих  производится по  формуле:

, где

*ТР* - суммарная трудоемкость программы по видам работ (таб. 1);

*ФД* - действительный фонд времени работы  рабочего, ч. (таб. 4);

*kВН* - коэффициент выполнения норм (1,0 - 1,2)

Суммарная трудоемкость программы определяется умножением трудоемкости сборки  одного  изделия  на  программу  выпуска  изделий  в натуральном выражении.

#### 6.2.2.2 Списочная  численность  рабочих  определяется  как  произведение явочного   количества   на   коэффициент  списочности  *kсп*.

Коэффициент списочности  kсп  определяется  отношением  номинального  фонда  времени рабочего к действительному фонду времени одного рабочего.

Коэффициент списочности:

, где

*ФН*  - номинальный фонд рабочего времени (таб. 4).

Руководствуясь данными, приведенными в таблице 1 и вышеприведенными формулами, заполняем таблицу 5:

Таблица 5

**Трудоемкость работ по изготовлению трансформатора**

| **Вид работ** | **Трудоемкость на одноизделие, н/ч** | **Трудоемкость на программу300 шт, н/ч** | **Явочнаячисленностьрабочих, чел.** | **Списочная численность рабочих, чел.** | **Разряд****работ** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Цикл 1** |
| 1.Изготовление изоляции из бумаги, картона, резины: | 360 | 108000 | 51,7113 | 61 | 3 |
| 2.Намоточные работы: обмотки, кольца, емкостные узлы | 324 | 97200 | 46,54017 | 55 | 4 |
| 3.Малярные работы (окончательная покраска деталей, узлов и общего вида) | 140 | 42000 | 20,10995 | 24 | 3 |
| 4.Пропиточные работы: опрессовать обмотки, пропитать, сушить, зачистить, срезать рейки | 90 | 27000 | 12,92782 | 16 | 4 |
| 5.Сварочные работы: сварка стержней, отжиг концов обмоток | 8 | 2400 | 1,14914 | 2 | 3 |
| 6.Резка на г/ножницах, изготовление гофрированных прокладок | 5 | 1500 | 0,718212 | 1 | 2 |
| 7.Продольная и поперечная резка трансформаторной стали на линии для магнитопровода | 70 | 21000 | 10,05497 | 12 | 3 |
| 8.Слесарно-сверлильные работы: корпусов, рам, швеллеров, крышек,  и т.д. | 110 | 33000 | 15,80067 | 19 | 3 |
| 9.Токарные работы :шпильки, гайки, стержни, пяты, гнезда и т.д. | 115 | 34500 | 16,51889 | 20 | 3 |
| 10.Фрезерные работы: шпильки, гайки, пружины и т.д. | 90 | 27000 | 12,92782 | 16 | 3 |
| 11. 2 сборка  Собрать, изготовить отводы ВН, НН, собрать активную часть, запаять отводы ВН, НН, активную часть, установить переключатели | 170 | 51000 | 24,41922 | 29 | 5 |
| 12.Шихтовать магнитопровод, собрать опрессовать остов трансформатора | 170 | 51000 | 24,41922 | 29 | 5 |
| 13. 1 сборка  Собрать остов с обмотками: | 250 | 75000 | 35,91062 | 43 | 5 |
| 14. 3 сборка: Собрать узлы для 3-й сборки, | 320 | 96000 | 45,9656 | 54 | 5 |
| 15.Изолировка: изолировка отводов ВН, НН, активной части, после пайки | 32 | 9600 | 4,59656 | 6 | 3 |
| ***Итог по первому циклу*** | ***2254*** | ***676200*** | ***323,7702*** | ***387*** |  |
| Цикл2 |
| 1.Заготовительные работы | 580 | 174000 | 83,31265 | 98 | 5 |
| 2.Механообработка | 60 | 18000 | 8,61855 | 11 | 4 |
| 3.Сборка (Бак, крышка, радиаторы, термосиф. фильтр и т.д.) | 2010 | 603000 | 288,7214 | 338 | 5 |
| ***Итог по второму циклу*** | ***2650*** | ***795000*** | ***380,6526*** | ***447*** | ***-*** |
| Итог по всему обьему работ | **4904** | **1471200** | **704,4228** | **834** | **-** |

#### 6.2.2.3 Численность вспомогательных рабочих, ИТР, служащих и младшего обслуживающего персонала  можно  определить  по нормам обслуживания,  либо в процентном отношении к основным рабочим (таблица 3).

##### 6.2.2.3.1 Вспомогательные рабочие (кладовщик производственных кладовых, транспортные рабочие, кладовщики и раздатчики инструментов, слесари по ремонту оборудования, электромонтеры, уборщики производственных помещений, контролеры, и пр.):


##### 6.2.2.3.2 Инженерно-технические работники:


##### 6.2.2.3.3 Служащие:


##### 6.2.2.3.4 Младший обслуживающий персонал:

Расчет численности  состава работников сведем в таблицу. Численность основных рабочих по разрядам определяется из соответствующей трудоемкости работ (таб.1);  разряды вспомогательных рабочих определяются из тарифно-квалификационного справочника.

Таблица 6

**Сводная ведомость списочного состава работников**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование профессии** | **Списочное количество** | **Рабочие по разрядам** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| I Основные рабочие: | 834 | 0 | 1 | 160 | 82 | 591 | 0 |
| II Вспомогательные рабочие: | 192 | 0 | 25 | 38 | 61 | 66 | 2 |
| III Руководители: | 53 | Нормативный метод оплаты труда |
| IV Специалисты и служащие | 83+42=125 |
| V МОП: | 31 |

## 6.3 Рассчет годового фонда заработной платы работников

### 6.3.1 Годовой фонд заработной платы основных производственных рабочих складывается из оплаты за отработанное время *ЗО* и оплаты за неотработанное время *ЗНО* (основные и дополнительные отпуска, оплата выполнения государственных и общественных обязанностей и т. д.):


#### 6.3.1.1 Основная заработная плата (оплата за отработанное время) складывается из прямой (тарифной) заработной платы *ЗТ* и доплат за отработанное время:

, где

*ЗПР* - размер премии,

*ЗН* - доплата за работу в ночное время,

*ЗБР* - доплата бригадирам, не освобожденным от основной работы.

##### 6.3.1.1.1 Годовой тарифный фонд заработной платы сдельщиков на программу определяется по формуле:

, где

*Q -* программа выпуска изделий,

*СЧi* - часовая тарифная ставка i-го разряда,

*tmi* - норма времени изготовления изделия по каждому разряду.

##### 6.3.1.1.2 Годовой тарифный фонд заработной платы повременщиков на программу определяется по формуле:

, где

*СЧi* - часовая тарифная ставка i-го разряда,

*f* - отработанное время в данном периоде.

##### 6.3.1.1.3 Годовой размер премий рабочим определяется по формуле:

, где

*ЗТ* - тарифный фонд заработной платы,

*ПР* - установленный размер премии (для основных рабочих 20 - 30%, для вспомогательных рабочих 10 - 20%).

##### 6.3.1.1.4 Годовая сумма доплат за работу в ночное время:

, где

*КН* - доля ночного времени в продолжительности рабочего дня.

##### 6.3.1.1.5 Доплата бригадирам, не освобожденным от основной работы:

, где

*КБР* - размер доплат за бригадирство (при составе бригады от 5 до 10 человек - 10% тарифной ставки, свыше 10 человек - 15%),

*nБР* - количество бригадиров,

*nО* - общее количество рабочих.

#### 6.3.1.2 Оплата за неотработанное время *ЗНО* (основные и дополнительные отпуска, оплата выполнения государственных и общественных обязанностей и т. д.):

, где

*ЗОТП* - оплата очередных и дополнительных отпусков, оплата болезней, декретных отпусков, отпусков по учебе,

*ЗГО* - оплата выполнения государственных и общественных обязанностей.

##### 6.3.1.2.1 Оплата очередных и дополнительных отпусков, оплата болезней, декретных отпусков, отпусков по учебе:

, где

*mОТП* - продолжительность основного и дополнительного отпусков, час (см. таб. 4).

##### 6.3.1.2.2 Оплата выполнения государственных и общественных обязанностей:

, где

*mГО* - продолжительность работ, связанных с выполнением государственных и общественных поручений, час (см. таб. 4).

Расчет заработной платы основных и вспомогательных рабочих сведем в таблицу 7.

### 6.3.2 Годовой фонд заработной платы руководителям, специалистам, служащим, МОП определяется исходя из количества штатных единиц и месячного оклада. Результаты расчетов сводятся в таблицу 8:

Таблица 8

| **Наименование категорий идолжностей** | **Количествоштатных единиц** | **Месячныйоклад (руб.)** | **Годовой фонд заработной платы с учетом районного коэффициента (руб.)** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Руководители** |
| 1. Генеральный директор | 1 | 10000 | 138000 |
| 2. Главный экономист | 1 | 7500 | 103500 |
| 3. Зам. директора по кадрам и режиму. | 1 | 7500 | 103500 |
| 4. Зам. директора по производству | 1 | 7500 | 103500 |
| 5. Главный инженер | 1 | 8500 | 117300 |
| 6. Заместитель директора по коммерческим вопросам. | 1 | 8500 | 117300 |
| 7. Начальник ОТК. | 1 | 7500 | 103500 |
| 8. Главный бухгалтер | 1 | 7500 | 103500 |
| 9. Начальник канцелярии | 1 | 6000 | 82800 |
| 10. Главный конструктор | 1 | 5950 | 82110 |
| 11. Главный технолог | 1 | 5950 | 82110 |
| 12. Начальник энерго-механического отдела | 1 | 6375 | 87975 |
| 15. Начальник гаража | 1 | 6375 | 87975 |
| 16. Начальник ОК | 1 | 5625 | 77625 |
| 17. Начальник охраны | 1 | 5625 | 77625 |
| 17. Начальник подстанции | 1 | 956,25 | 13196,25 |
| 17. Начальник компрессорной | 1 | 956,25 | 13196,25 |
| 17. Начальник ремонтного хозяйства | 1 | 956,25 | 13196,25 |
| 18. Помощник по подготовке производства заместителя генерального директора по производству. | 1 | 5625 | 77625 |
| 19. Начальник ПДО. | 1 | 5625 | 77625 |
| 20. Начальник БТиЗ. | 1 | 5625 | 77625 |
| 16. Старший мастер III группы | 4 | 1070 | 59064 |
| 16. Старший мастер I группы | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 16. Сменные мастера производственных участков I группы | 18 | 974 | 241941,6 |
| 18. Ремонтный мастер | 3 | 884 | 36597,6 |
| 18. Мастер испытательного участка | 3 | 884 | 36597,6 |
| 18. Контрольный мастер | 3 | 884 | 36597,6 |
| **Итого руководители** | **53** |  | 2167838,55 |
| **Специалисты** |
| 1. Инженер по качеству | 2 | 1178 | 32512,8 |
| 2. Делопроизводитель | 5 | 666 | 45954 |
| 3. Юрист | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 4. Специалист по кадрам | 3 | 884 | 36597,6 |
| 5. Начальник бюро нормирования | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 6. Инженер по нормированию труда | 5 | 974 | 67206 |
| 7. Начальник бюро планирования | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 8. Инженер по планированию | 5 | 974 | 67206 |
| 9. Ведущий Инженер-Конструктор | 2 | 1425 | 39330 |
| 10. Инженер-Конструктор | 8 | 974 | 107529,6 |
| 11. Начальник бюро технологий | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 12. Инженер-технолог | 8 | 974 | 107529,6 |
| 13. Начальник инструментального бюро | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 14. Инженер по инструменту | 4 | 974 | 53764,8 |
| 15. Начальник энергетического бюро | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 16. Инженер-энергетик | 6 | 974 | 80647,2 |
| 17. Начальник механического бюро | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 18. Инженер-механик | 5 | 974 | 67206 |
| 19. Начальник бюро снабжения | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 20. Экономист по материально-техническому обеспечению | 5 | 974 | 67206 |
| 21. Начальник финансово-сбытового бюро | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 22. Экономист по сбыту | 5 | 974 | 67206 |
| 23. Экономист по Финансовой работе | 4 | 974 | 53764,8 |
| 24. Начальник техбюро | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 25. Инженер-Технолог | 2 | 884 | 24398,4 |
| 26. Механик | 1 | 1070 | 14766 |
| 26. Начальник БТиЗ | 1 | 1178 | 16256,4 |
| 27. Руководитель планово-учетной группы | 1 | 806 | 11122,8 |
| 28. Руководитель диспетчерской группы | 1 | 806 | 11122,8 |
| **Итого специалисты** | **83** |  | **1133890,8** |
| **Технические исполнители** |
| 1. Секретарь-машинистка | 1 | 730 | 10074 |
| 2. Бухгалтер | 3 | 806 | 33368,4 |
| 3. Копировщик | 2 | 806 | 22245,6 |
| 4. Стандартизатор | 2 | 806 | 22245,6 |
| 5. Табельщик | 1 | 666 | 9190,8 |
| 6. Техник-технолог | 2 | 666 | 18381,6 |
| 7. Экономист по планированию | 3 | 666 | 27572,4 |
| 8. Диспетчер | 5 | 666 | 45954 |
| 9. Нормировщик участка | 5 | 666 | 45954 |
| **Итого технические исполнители** | **24** |  | **234986,4** |
| **Охрана** |
| 10. Начальник караула | 3 | 974 | 234986,4 |
| 11. Стрелок | 6 | 730 | 459898,8 |
| 12. Контролер | 9 | 666 | 886429,2 |
| **Итого охрана** | **18** |  | **1750612,8** |
| **Младший обслуживающий персонал** |
| 1. Уборщик бытовых помещений | 31 | 358 | 153152,4 |
| **Итого уборщики бытовых помещений** | **31** |  | **153152,4** |

7 Производственный план

## 7.1 Рассчет стоимости основных фондов

### 7.1.1 Расчет стоимости оборудования.

#### 7.1.1.1 Действительный годовой фонд времени работы оборудования:

, где

*ФНО* - номинальный фонд времени единицы оборудования, определяется по производственному календарю на текущий год с учетом установленного режима работы (3 смены), ч.;

*kр* - потери номинального времени работы оборудования на ремонтные работы, (3 - 5%)

*ФН* - номинальный фонд рабочего времени, дни (см. таб. 4);

*ЧДЕНЬ* - количество часов, отработанных единицей оборудования в рабочий день (при 3-х сменном режиме работы *ЧДЕНЬ*=24 часа).


#### 7.1.1.2 Расчет количества основного оборудования по каждой группе технологических операций:

, где

*ТР* - суммарная трудоемкость программы по видам работ, н-ч;

*kВН* - коэффициент выполнения норм.

#### 7.1.1.3 Определение стоимости основных фондов:

, где

*Цi* - оптовая цена оборудования, руб.;

*kтр* - коэффициент транспортно-заготовительных расходов и затрат на монтаж, связанных с приобретением оборудования (*kТР*=1,2).

Расчет количества и стоимости оборудования сведем в таблицу 9:

Таблица 9

| **Виды работ по циклам и сборкам** | **Трудоемкость на программу ,н/ч** | **Наименование оборудования** | **Кол-во.** | **Полная стоимость оборудования** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.Изготовление изоляции из бумаги, картона, резины: | 108000 | 5. Оборудование для изготовления изоляции. | 16 | 960000 |
| 2.Намоточные работы: обмотки, кольца, емкостные узлы | 97200 | 1. Намоточные станки ТТ-23. | 14 | 504000 |
| 3.Малярные работы(окончательная покраска деталей, узлов и общего вида) | 42000 | 11. Оборудование для окраски. | 7 | 84000 |
| 4.Пропиточные работы: опрессовать обмотки, пропитать, сушить, зачистить, срезать рейки | 27000 | 2. Печи вакуумно-сушильные | 4 | 120000 |
| 5.Сварочные работы: сварка стержней, отжиг концов обмоток | 2400 | Агрегат сварочный | 1 | 6000 |
| 6.Резка на г/ножницах, изготовление гофрированных прокладок | 1500 | Ножницы гелиатиновые | 1 | 36000 |
| 7.Продольная и поперечная резка трансформаторной стали на линии для магнитопровода | 10500 | 6. Авт. линии для продольной резки стали. | 2 | 3120000 |
| 10500 | 7. Авт. линии для поперечной резки стали. | 2 | 3120000 |
| 8.Слесарно-сверлильные работы: корпусов, рам, швеллеров, крышек,  и т.д. | 33000 | Станки сверлильные | 5 | 6000 |
| 9.Токарные работы :шпильки, гайки, стержни, пяты, гнезда и т.д. | 34500 | Станки токарные | 5 | 42000 |
| 10.Фрезерные работы: шпильки, гайки, пружины и т.д. | 27000 | Станки фрезерные | 4 | 48000 |
| 2 сборка  Собрать, изготовить отводы ВН, НН, собрать активную часть, запаять отводы ВН, НН, активную часть, установить переключатели | 51000 | 9. Стеллажи сборочные | 8 | 48000 |
| 12.Шихтовать магнитопровод, собрать опрессовать остов трансформатора | 51000 | 4. Стенды кантовальные | 8 | 192000 |
| 13. 1 сборка  Собрать остов с обмотками: | 75000 | 9. Стеллажи сборочные | 11 | 66000 |
| 14. 3 сборка: Собрать узлы для 3-й сборки, | 96000 | 9. Стеллажи сборочные | 14 | 84000 |
| 2.Механообработка | 18000 | Станки для механообработки | 3 | 360000 |
| 3.Сборка (Бак, крышка, радиаторы, термосиф. фильтр и т.д.) | 603000 | 9. Стеллажи сборочные | 87 | 522000 |
| Испытания |  | 10. Испытательное оборудование | 1 | 120000 |
|  |  | Грузовик | 2 | 200000 |
|  |  | Трактор | 4 | 600000 |
|  |  | Кара | 15 | 22500 |
|  |  | Легковой автомобиль | 5 | 500000 |
|  |  | Мостовой кран | 5 | 750000 |
| **ИТОГО** |  |  |  | **11510500** |

### 7.1.2 Определение стоимости зданий и сооружений.

#### 7.1.2.1 Определение объема производственных помещений:

, где

*SПР* - площадь производственных помещений, м2;

*НПР* - высота производственных помещений, м (принимаем 4м).

, где

*∑SОБ* - сумма площадей, занимаемых оборудованием, м2;

*∑SОБ* - сумма площадей, отведенных для одного рабочего, м2 (принимаем 10 м2/раб.).

Расчет суммы площадей, занимаемых оборудованием сводим в таблицу 10:

Таблица 10

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование оборудования** | **Кол-во.** | **Площадь, занимаемая одной ед. оборуд.** | **Суммарная площадь, занимаемая всем оборудованием.** |
| 5. Оборудование для изготовления изоляции. | 16 | 200 | 3200 |
| 1. Намоточные станки ТТ-23. | 14 | 6 | 84 |
| 11. Оборудование для окраски. | 7 | 220 | 1540 |
| 2. Печи вакуумно-сушильные | 4 | 180 | 720 |
| Агрегат сварочный | 1 | 2 | 2 |
| Ножницы гелиатиновые | 1 | 10 | 10 |
| 6. Авт. линии для продольной резки стали. | 2 | 1300 | 2600 |
| 7. Авт. линии для поперечной резки стали. | 2 | 1300 | 2600 |
| Станки сверлильные | 5 | 2 | 10 |
| Станки токарные | 5 | 5 | 25 |
| Станки фрезерные | 4 | 4 | 16 |
| 9. Стеллажи сборочные | 8 | 1000 | 8000 |
| 4. Стенды кантовальные | 8 | 200 | 1600 |
| 9. Стеллажи сборочные | 11 | 1000 | 11000 |
| 9. Стеллажи сборочные | 14 | 1000 | 14000 |
| Станки для механообработки | 3 | 20 | 60 |
| 9. Стеллажи сборочные | 87 | 1000 | 87000 |
| 10. Испытательное оборудование | 1 | 900 | 900 |
| **ИТОГО** |  |  | **133367** |

Так как работы производятся в 3 смены, максимальное число основных рабочих, одновременно находящихся в цехе равно 285 чел. + 9 испытателей.


#### 7.1.2.2 Определение объема вспомогательных помещений:

, где

Площадь вспомогательных помещений принимаем равной 30% от производственной площади.

Высоту вспомогательных помещений принимаем равной 4-м метрам.


#### 7.1.2.3 Определение объема конторских и бытовых помещений:

, где

Площадь конторских и бытовых помещений принимаем равной 25% от производственной площади.

Высоту конторских и бытовых помещений принимаем равной 3-м метрам.

Расчет стоимости зданий и сооружений сводим в таблицу 11:

Таблица 11

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование помещений** | **Площадь, м2** | **Стоимость 1 м2, руб.** | **Стоимость помещений** |
| Производственные помещения | 136307 | 300 | 40892100 |
| Вспомогательные помещения | 40292,1 | 100 | 4029210 |
| Конторские и бытовые | 34076,35 | 200 | 6815270 |
| **ИТОГО** |  |  | **51736580** |

### 7.1.3 Определение стоимости дорогостоящего инструмента, приспособлений и инвентаря.

#### 7.1.3.1 Стоимость дорогостоящего инструмента и приспособлений принимаем равной 10% от стоимости производственного оборудования.


#### 7.1.3.2 Стоимость производственного инвентаря принимаем равной 2% от стоимости производственного оборудования.


## 7.2 Рассчет стоимости оборотных фондов

Расчет стоимости оборотных фондов сводится к расчету стоимости сырья, материалов и покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, необходимых для реализации программы выпуска трансформаторов.

Расчет затрат на сырье и материалы сводим в таблицу 12:

Таблица 12

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Материалы** | **Ед. изм.** | **Потребность на 1 изделие** | **Потребность на программу** | **Цена за единицу, руб.** | **Затраты на программу** |
| 1. Кабельные изделия | м | 500 | 150000 | 28 | 4200000 |
| 2. Строительные материалы | кг | 40 | 12000 | 10,75 | 129000 |
| 3. Металлоизделия | кг | 760 | 228000 | 10,65 | 2428200 |
| 4. Теплоизделия и резинотехнические изделия | кг | 250 | 75000 | 30,5 | 2287500 |
| 5. Нефтепродукты | м3 | 160 | 48000 | 720 | 34560000 |
| 6. Трубы стальные | м | 2000 | 600000 | 14 | 8400000 |
| 7. Химикаты | м3 | 250 | 75000 | 6 | 450000 |
| 8. Лакокрасочные материалы | кг | 300 | 90000 | 24 | 2160000 |
| 9. Лесоматериалы | м3 | 3 | 900 | 70 | 63000 |
| 10. Литье черных металлов | шт | 2 | 600 | 25 | 15000 |
| 11. Покупные | шт | 100 | 30000 | 900 | 27000000 |
| 12. Прокат черных металлов | кг | 14300 | 4290000 | 11,1 | 47619000 |
| 13. Цветные металлы | кг | 450 | 135000 | 70,3 | 9490500 |
| 14. Электроизоляционные материалы | кг | 800 | 240000 | 58,75 | 14100000 |
| **ИТОГО** |  |  |  |  | **152902200** |

## 7.3 рассчет себестоимости продукции

### 7.3.1 Сырье, материалы, покупные комплектующие изделия и материалы:

, где

*∑(mi·Цi)* - оптовая цена сырья, материалов, покупных комплектующих изделий и материалов, в расчете на одно изделие (определяем по данным таб. 12).

НТЗ - норматив транспортно-заготовительных расходов (принимаем равным 6% от оптовой цены материалов и т.д.).

*∑(miотх·Цiотх)* - стоимость возвратных отходов в расчете на 1 изделие (предполагаем, что отходы не будут реализовываться).


### 7.3.2 Основная заработная плата производственных рабочих:

, где

*ФО* - годовой фонд основной заработной платы производственных рабочих (таб. 7).


### 7.3.3 Дополнительная заработная плата производственных рабочих:

, где

*Нg* - норматив дополнительной заработной платы (принимаем 16,1%).


### 7.3.4 Отчисления на социальное страхование:

, где

*ННН* - норматив начислений на заработную плату (принимаем 5,4%).


### 7.3.5 Цеховые расходы:

, где

*НЦ* - норматив цеховых расходов (принимаем 150%).


### 7.3.6 Общепромышленные расходы:

, где

*НО* - норматив общепромышленных расходов (принимаем 80%).


### 7.3.7 Производственная себестоимость:


### 7.3.8 Коммерческие расходы:

, где

*НКР* - норматив коммерческих расходов (принимаем 3%).


### 7.3.9 Полная себестоимость:

Расчет себестоимости продукции сведем в таблицу 13.

Таблица 13

| **Статьи калькуляции** | **Сумма, руб.** |
| --- | --- |
| 1. Сырье, материалы, покупные комплектующие изделия и материалы. | 540254,44 |
| 2. Основная заработная плата производственных рабочих | 28586,38 |
| 3. Дополнительная заработная плата производственных рабочих | 4601,23 |
| 4. Отчисления на социальное страхование. | 1792,13 |
| 5. Цеховые расходы | 42879,57 |
| 6. Общепромышленные расходы | 22869,11 |
| **7. Производственная себестоимость** | **640982,86** |
| 8. Коммерческие расходы | 19229,49 |
| **9. Полная себестоимость** | **660212,35** |

## 7.4 МИНИМАЛЬНАЯ ЦЕНА ИЗДЕЛИЯ

Минимальная цена изделия определяется по формуле:

, где

*СИ* - себестоимость изделия, руб.;

*НР* - норматив рентабельности (принимаем 20%).

, где

8 ФИНАНСОВЫЙ ПЛАН

## 8.1 пЛАН ДОХОДОВ И РАСХОДОВ

План доходов и расходов на первый год проекта оформляем в виде таблицы 15.

## 8.2 определение точки безубыточности

Точка безубыточности может быть определена двумя способами - графическим и аналитическим. Для начала разделим все затраты на постоянные и переменные - таб. 14:

Таблица 14

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Объем продаж, шт.** | 0 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 |
| **Постоянные затраты** | 2222480,3 | 2222480,3 | 2222480,3 | 2222480,3 | 2222480,3 | 2222480,3 |
| **Переменные затраты** | 0 | 2867210,25 | 5734420,5 | 8601630,75 | 11468841 | 14336051,25 |
| **Себестоимость** | 2222480,3 | 5089690,55 | 7956900,8 | 10824111,05 | 13691321,3 | 16558531,55 |
| **Выручка** | 0 | 3961274,1 | 7922548,2 | 11883822,3 | 15845096,4 | 19806370,5 |

### 8.2.1



|  |  |
| --- | --- |
|

|  |
| --- |
| Рисунок 2 |

  |

### Графический способ определения точки безубыточности.

### 8.2.2 Аналитический метод определения точки безубыточности заключается в определении минимального объема выручки от реализации продукции по формуле:

, где

*QМИН -* минимальный объем продаж, соответствующий точке безубыточности, шт;

*ИПОСТ* - сумма условно-постоянных затрат, руб.;

*ИПЕР -* сумма переменных затрат на единицу продукции, руб.;

*ЦИ* - цена единицы продукции, руб.

9 РЕЗЮМЕ

Суть проекта - наладить выпуск трансформаторов III и IV габарита и на основе этого организовать проведение широкомасштабных конструкторских работ а также наладить выпуск запасных частей и комплектующих к трансформаторам.

Из приведенных выше расчетов основных показателей деятельности фирмы видно, что данных условиях финансовое положение фирмы будет устойчиво, создание ее целесообразно. Выпускаемая ею продукция на рынке будет конкурентоспособной, если своевременно совершенствовать технологию выпускаемых ею товаров и давать соответствующую рекламу.

Трансформатор предназначен для понижения напряжения, до величины, необходимой для работы оборудования, и обеспечения требуемой мощности.

В соответствии со своим назначением трансформаторы применяются в тех областях промышленности, где необходимо вышеуказанное преобразование электрической энергии. Среди потенциальных потребителей могут быть поставщики и потребители электроэнергии - подстанции, муниципальные хозяйства, различные предприятия, учреждения и т.д.

В основе цены изделия лежит его себестоимость, т.е. затраты на производство изделия. Начальная доля прибыли равняется 20% от себестоимости трансформатора. В дальнейшем предполагается проведение маркетинговых исследований на предмет повышения доли прибыли.

В связи с продолжительным кризисом промышленности многие трансформаторостроительные предприятия потеряли свои производственные мощности. Работы в области проектирования новых трансформаторов и модернизации имеющихся конструкций практически не проводились. Проникновение на рынок импортных изделий весьма ограничено в связи с специфическими требованиями отечественной промышленности и климатическими условиями.

Для успешной реализации предполагается организация обширной сети торгово-сервисных представительств деятельность которых будет заключаться в исследовании спроса на трансформаторы в данном регионе, проведение рекламных компаний, выявление наличия специфических требований, по просьбе потребителей оформление техзаданий на разработку специфических видов трансформаторов, а также принятие от потребителей заказов на имеющиеся типов производимой продукции, проведение монтажа, гарантийный и послегарантийный ремонт, сервисное обслуживание.

Все основные операции, связанные с производством деталей трансформатора, его составных частей, а также сборкой трансформатора будут производиться на территории ОАО.

Для достижения наилучших результатов на предприятии будет использовано новейшее оборудование ведущих производителей в данной области промышленности, а также специализированная оснастка, адаптированная для данных условий производства (при необходимости возможно проектирование и производство оснастки непосредственно на фирме). Технологический процесс производства трансформаторов будет подвергаться постоянному совершенствованию.

Материалы, детали и узлы, производство которых затруднительно, или не выгодно по каким либо причинам, планируется закупать у фирм-производителей данного продукта.

Прием на работу специалистов, технических исполнителей, рабочих и др. будет производиться по результатам проведенных собеседований.

Прием работников на предприятие будет осуществляться по результатам проведенных собеседований и испытаний.

Оплата руководителей производится по нормативной системе (в процентах к заработной плате директора ОАО. Заработная плата специалистов, технических исполнителей, основных и вспомогательных рабочих, младшего обслуживающего персонала осуществляется по тарифной системе в зависимости от присвоенного разряда. Оплата основных рабочих производится по сдельной системе оплаты труда. Оплата вспомогательных рабочих производится по повременной системе оплаты труда.

Для успешной реализации предполагается организация обширной сети торгово-сервисных представительств. При желании заказчика реализация продукции может осуществляться со склада предприятия, либо через сеть специализированных магазинов.

Годовая валовая прибыль от реализации продукта составит 38974067,88 рублей, что после уплаты налогов (налог на имущество, НДС, налог на пользователей автодорог, отчисления в соц. жил. фонд налог на прибыль) даст 18074092,75 рублей чистой прибыли.

При этих условиях планируется в максимально короткий срок рассчитаться с долгами и максимум средств направить на дальнейшее развитие предприятия и улучшение материального благосостояния трудящихся.

10 БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1.    Липсиц И.В. Бизнес-план - основа успеха. М.: Машиностроение, 1992, 79с.

2.    Климов А.Н. Организация и планирование производства на машиностроительном заводе. Л.: Машиностроение, 496с.

3.    Чучкалова Е.И. Методические указания к выполнению курсового проекта по курсу "Экономика и управление предприятиями". Е. 15с.

4.    ОАО "СЭГЗ". Коллективный договор на 2000 - 2001 годы.