ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ РФ ПО ОБРАЗОВАНИЮ

**ТОМСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ**

**И ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. В.В.КУЙБЫШЕВА**

**КАФЕДРА СИСТЕМНОГО МЕНЕДЖМЕНТА И ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА**

******

по предмету: **Внутрифирменное планирование**

**Исполнитель:** студент заочного отделения

5-го курса экономического факультета

спец. «Финансы и кредит»

**Великоричанин Александр Витальевич**

**Руководитель: Доцент Каргин Иван Петрович**

#### Томск – 1999

# ОГЛАВЛЕНИЕ

ОГЛАВЛЕНИЕ 2

ВВЕДЕНИЕ 3

ЗАДАНИЕ 4

ЗАДАЧА №1 11

ЗАДАЧА №2 11

ЗАДАЧА №3 12

ЗАДАЧА №4 12

ЗАДАЧА №5 13

ЗАДАЧА №6 13

ЗАДАЧА №7 13

ЗАДАЧА №8 14

ЗАДАЧА №9 14

ЗАДАЧА №10 14

ЗАКЛЮЧЕНИЕ 16

СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ 17

# ВВЕДЕНИЕ

Формирование рынка и рыночной инфраструктуры, новых механизмов установления связей и развития предпринимательства и конкуренции, повышения суверинитета бывших союзных республик требуют переоценки теории планирования на всех ступенях хозяйствования: страновом, республиканском, региональном, местном, а также на уровне каждой хозяйственной единицы независимо от вида и форм собственности.

Внутрифирменное планирование - это одна из функций управления, которая представляет собой процесс выбора целей организации и путей их достижения. Оно обеспечивает основу для всех управленческих решений. Функции организации, мотивации и контроля ориентированы на выработку стратегических планов. Динамичный процесс планирования является тем зонтиком, под которым укрываются все управленческие функции. Не используя преимуществ планирования, организации в целом и отдельные люди будут лишены четкого способа оценки цели и направления корпоративного предприятия. Процесс планирования обеспечивает основу для управления подразделениями организации. Проецируя все вышенаписанное на реалии обстановки в нашей стране, можно отметить, что внутрифирменное планирование становится все более актуальным для российских предприятий, которые вступают в жесткую конкуренцию как между собой так и с иностранными корпорациями.

Планирование представляет собой набор действий и решений, предпринятых руководством, которые ведут к разработке специфических стратегий, предназначенных для того, чтобы помочь организации достичь своих целей. Процесс стратегического планирования является инструментом, помогающим в принятии управленческих решений. Его задача обеспечить нововведения и изменения в организации в достаточной степени. Некоторые организации и предприятия могут достичь определенного уровня успеха, не затрачивая большого труда на планирование. Более того, планирование само по себе не обеспечивает успеха. Тем не менее, внутрифирменное планирование может создать ряд очень важных и часто существенных благоприятных факторов для организации.

# ЗАДАНИЕ

# ЗАДАЧА №1

 ***Составить*** план реализации продукции, выпускаемой машиностроительным заводом на 1998 г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номенклатура изделий | Оптовая ценапредприятия(тыс.руб.) | Фактич. остатки на ближайшую дату к моменту составления плана (шт.) | Ожидаемое количество изделий, котор.будет изготовлено за период от даты на котор. взят факт. остаток, до начала пл.года (шт.) | Объем поставок за тот же период (шт.) | Норматив. остатокготовой продукции наконец года (дней) | Годовой план выпуска продукции (шт.) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 1. 1.
 | 100 | 16 | 116 | 112 | 8 | 700 |
| 1. 2.
 | 50 | 58 | 400 | 398 | 10 | 2400 |
| 1. 3.
 | 120 | 20 | 120 | 122 | 8 | 720 |
| 1. 4.
 | 170 | 30 | 240 | 236 | 9 | 1440 |
| 1. 5.
 | 300 | 40 | 180 | 182 | 12 | 1100 |

План реализации составляется за два месяца до начала планового года. Оформить расчеты в следующую форму:

Форма 02-ТП План реализации продукции на 1999 г.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номенклатура изделий | Оптовая цена предприятия (тыс., руб.) | остатки на начало года | План выпуска | Остатки на конец года | План реализации |
|  |  | шт. | руб | шт. | тыс. руб. | дн. | шт. | тыс. руб. | шт. | тыс. руб. |
| 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
|  | 100 | 20 | 2000000 | 700 | 70000 | 8 | 16 | 1600 | 704 | 70400 |
|  | 50 | 60 | 3000000 | 2400 | 120000 | 10 | 68 | 3400 | 2392 | 119600 |
|  | 120 | 18 | 2160000 | 720 | 86400 | 8 | 16 | 1920 | 722 | 86640 |
|  | 170 | 34 | 5780000 | 1440 | 244800 | 9 | 36 | 6120 | 1438 | 244460 |
|  | 300 | 38 | 11400000 | 1100 | 330000 | 12 | 37 | 11100 | 1101 | 330300 |

1. Остаток на начало года (шт.) (графа 10) = графа 3 + графа 4 – графа 5
2. Остаток на конец года (шт.) (графа 15) = графа 7 / 365 \* графа 6
3. План реализации (шт.) (графа 17) = графа 12 + графа 10 – графа 15

# ЗАДАЧА №2

Квартальная программа производственного участка 13 000 деталей. Трудоемкость изготовления одной детали 2,1 нормо-часа. Режим работы оборудования двухсменный. В квартале 65 рабочих дней, потери времени на ремонт оборудования - 4 %. Планируемый процент выполнения норм выработки -110. ***Определить*** расчетное и принятое число станков, производственную мощность данного участка и коэффициент ее использования.

L = 13000 шт.

t = 2.1 нормо-часа

P = 110 %

Qпл = (L \* t)/ Фэ

*где Qпл – кол-во станков плановое, L–кварт.программа, t–трудоемкость, Фэ–фонд эффективного рабочего времени.*

Фэ = (65\*8\*2)\*(1-4/100) = 998.4 ч.

Qпл = (13000 \* 2.1)/ 998.4 = 27.3 = 28 станков

Qф = (100/110\*13000\*2.1)/998.4 = 24.9 = 25 станков

Nпл = (Фэ\*Qпл)/t = (998.4\*28)/2.1 = 13312 шт.

Nф = (Фэ\*Qф)/t = (998.4\*25)/2.1 = 11885 шт.

k = (13312\*28)/(11885\*25)\*100% = 125%

ОТВЕТ: Расчетное число станков – 28 шт., принятое число станков – 25 шт., производственная мощность – 11885 деталей, процент ее использования – 125%.

# ЗАДАЧА №3

***Определить****,* какое число изделий можно собрать в цехе в течение года; если площадь цеха составляет 5000 м. Габариты изделия 10 х 2 м. Рабочая зона для сборки изделия составляет 120% площади, занимаемой изделием. Производственный цикл сборки б рабочих дней. Вспомогательные бытовые и обслуживание помещения, проходы, проезды занимают 40% площади цеха. Цех работает в две смены. В году 262 рабочих дня.

 **Фн \* F**

**N = -------------;**

 **F(1) \* t(1)**

*где: N – производственная мощность, Фн – фонд нормального рабочего времени, F – площадь цеха, F(1) – площадь для сборки 1 изделия, t(1) – время сборки 1 изделия.*

Фн = 262\*2\*8 = 4192 ч.

F = 5000\*(1-40/100) = 3000 м2.

F(1) = (10\*2)\*(1+120/100) = 44 м2.

t(1) = 6\*8 = 48 ч.

N = 4192\*3000/(44\*48) = 5954.5 = 5954 шт.

ОТВЕТ: Производственная мощность цеха 5954 детали.

# ЗАДАЧА №4

***Определить*** годовую экономию и срок окупаемости перевода отливки чугунного маховика с песчаных форм на точное литье в оболочковые формы.

Годовая программа выпуска 3000 отливок. Себестоимость 1 т. чугунных отливок до перевода на точное литье 1650 руб. При переводе отливок на точное литье в оболочковые формы масса маховика до обработки снижается со 105 до 47 кг, трудоемкость изготовления отливки снижается с 4,8 до 1,4 нормо-часа, последующей механической обработки - с 6,5 до 3,5 нормо-часа. В среднем заработная плата за 1 нормо-час составляет 8,6 руб. Затраты на 1 т. отливок при новом методе литья удорожаются на 500 руб. Дополнительные капитальные вложения, вызванные переводом на другой метод литья, составляют 1400 тыс.руб.

Сс = N\*M\*C = 3000\*105/1000\*1650 = 519750 руб.

Сн = N\*M\*C – Эз = 3000\*47/1000\*(1650+500) – 3000\*(4.8-1.4+6.5-3.5)\*8.6 = 138030 руб.

*где: Сс и Сн – годовая себестоимость по старому и новому методу соответственно, N – программа выпуска, М – масса маховика, С – себестоимость 1 тонны, Эз – экономия по зарплате.*

Эг = 519750 – 138030 = 381720 руб.

Т = 1400000/381720 = 3.7 лет

ОТВЕТ: Годовая экономия при новом методе 381.7 тыс.руб., срок окупаемости 44 месяца.

# ЗАДАЧА №5

На машиностроительном предприятии объем продукции по показателю принятому при планировании производительности труда по плану на год составил 47800 тыс.руб. Среднесписочная численность промышленно-производственного персонала 4243 чел., полезный фонд рабочего времени 1 рабочего 1820 час., продолжительность рабочего дня 7,9 час. ***Определить*** среднегодовую, среднедневную и среднечасовую производительность труда.

Р ср.годовая = 47800000/4243 = 11265.61 руб.

Р ср.дневная = 47800000/(4243\*1820/7.9) = 48.9 руб.

Р ср.часовая = 47800000/(4243\*1820) = 6.19 руб.

# ЗАДАЧА №6

В результате внедрения мероприятий по совершенствованию техники и технологии производства планируется снижение трудоемкости продукции на 16 тыс. нормо-часов. За счет совершенствования специализации производственных участков и ремонтной службы намечено снизить трудоемкость продукции еще на 2 тыс. нормо-часов. Полезный фонд времени 1-го рабочего составляет 1890 ч. в год.. Средний процент выполнения норм рабочими -108. ***Определить*** возможную экономию численности рабочих по факторам.

Э1 = 16000/1890\*(108/100) = 9 чел.

Э2 = 2000/1890\*(108/100) = 1 чел.

# ЗАДАЧА №7

На механическом участке выполняются токарная, фрезерная и сверлильная операции по изготовлению 62000 деталей в год. Норма времени на одну деталь-операцию соответственно составляет 10, 28 и 8 минут. Выполнение норм в среднем 115%. Годовой эффективный фонд времени одного рабочего 1860 час. ***Определить*** численность основных рабочих на участке по профессиям.

S токарей = 62000\*10/((1860\*60)\*(115/100)) = 5 чел.

S фрезеровщиков = 62000\*28/((1860\*60)\*(115/100)) = 14 чел.

S сверлильщиков = 62000\*8/((1860\*60)\*(115/100)) = 4 чел.

# ЗАДАЧА №8

В цехе завода работает 75 человек рабочих, в том числе 6 подростков в возрасте от 16 до 18 лет, среднечасовая ставка которых 3,75 руб. и 2 кормящие матери. Из общей численности рабочих 24-дневный очередной отпуск по календарю 6-дневной рабочей недели получают 70%, 30-дневный - 20% и 36-дневный 10% рабочих. Полезный фонд рабочего времени 1 работающего составляет 232 дня, средняя продолжительность смены 7,9 часа, фонд часовой зарплаты рабочих цеха составляет 1360000 руб. ***Определить*** среднечасовую, среднедневную, среднемесячную и среднегодовую заработную плату одного рабочего.

Т ср. = 232\*7.9 – 0.7\*24\*7.9 – 0.2\*30\*7.9 – 0.1\*36\*7.9 = 1624.24 час.

Доплата подросткам = 1624.24\*(3.75 – 3.75/6\*8) = 1624.24\*1.25 = 2030.3 руб.

Ф з.платы = 1360000 – 2030.3 = 1357969.7 руб.

З пл.ср.часовая = 1357969.7/(1624.24\*67+1624.24\*6/8\*6+1624.24\*2/8\*7)=11.41 руб.

З пл.ср.дневная = 11.41\*7.9 = 90.17 руб.

З пл.ср.месячная = 1357696.7/(75\*12) = 1508.86 руб.

З пл.ср.годовая = 1357696.7/75 = 18106.26 руб.

# ЗАДАЧА №9

***Определить*** цеховые расходы, приходящиеся на каждое изделие, если по смете сумма их составляет 43 тыс.руб. Цех имеет следующее задание по выпуску изделий:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | A | B | C | ВСЕГО | Средние затраты на единицу продукции |
| Программа выпуска (шт.) | 1500 | 1200 | 700 | 3400 |  |
| Основная з/плата на 1 изделие (руб.) | 3.5 | 2.95 | 2.5 | 8.95 |  |
| З/плата на программу выпуска (руб.) | 5250 | 3540 | 1750 | 10540 | 43000/10540 = 4.0797 |
| Цеховые расходы | 21418 | 14442 | 7140 | 43000 |  |

# ЗАДАЧА №10

Фактический выпуск изделий по отчетным данным за год, предшествующий плановому, составил 50000 шт. В плановом году намечено довести его до 70000 шт. Фактическая себестоимость данного изделия 4 руб.40 коп. Условно-постоянные расходы включены в базисную себестоимость в сумме 35000 руб. Их прирост в плановом году составит 5%. ***Рассчитать*** влияние роста объема производства на себестоимость продукции (экономию на условно-постоянных расходах).

Базисный год

С.Сф. = N\*C.C(1) = 50000\*4.4 = 220000 руб.

С.Сф.без усл.пост. = 220000 – 35000 = 185000 руб.

С.С(1)без усл.пост. = 185000/50000 = 3.7 руб.

Плановый год

Р усл.пост. = 35000\*105/100 = 36750 руб.

С.Сф. = 3.7\*70000+36750 = 295750 руб.

С.С(1) = 295750/70000 = 4.225 руб.

Э(1) = 4.40 – 4.225 = 0.175 руб.

Эф. = 0.175\*70000 = 12250 руб.

ОТВЕТ: Экономия на условно-постоянных расходах 12250 руб.

# ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Современный темп изменения и увеличения знаний является настолько большим, что планирование представляется единственным способом формального прогнозирования будущих проблем и возможностей. Оно обеспечивает высшему руководству средство создания плана на длительный срок.

Планирование дает также основу для принятия решения. Знание того, что организация хочет достичь, помогает уточнить наиболее подходящие пути действий.

Внутрифирменное планирование способствует снижению риска при принятии решения. Принимая обоснованные и систематизированные плановые решения, руководство снижает риск принятия неправильного решения из-за ошибочной или недостоверной информации о возможностях предприятия или о внешней ситуации.

Планирование, поскольку оно служит для формулирования установленных целей, помогает создать единство общей цели внутри организации.

Сегодня в промышленности планирование становится скорее правилом, чем исключением.

Совершенствование системы внутрифирменного планирования в современных условиях требует широкого применения экономико-математических методов, электронно-вычислительной техники, средств организационной техники и связи. Использование их позволит ускорить сбор, обработку и анализ информации и найти оптимальные решения задач, связанных с планированием производства.

# СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Организация и планирование производства на машиностроительном заводе. Под.ред. Соколицына С.А. С-Петербург: «Машиностроение», 1973;
2. Современная экономика. Под.ред. Мамедова О.Ю. Ростов-на-Дону: «Феникс», 1996;
3. Справочное пособие директору производственного объединения предприятия. Под.ред. Благодарева И.М., Слуцкого С.С. Том 1,2. М.: «Экономика», 1977;
4. Справочник начальника цеха промышленного предприятия. Под.ред. Егиазаряна Г.А., Шеремета А.Д. М.: «Экономика», 1987;
5. Экономика труда. Под.ред. Жукова Л.И., Погосяна Г.Р. Ереван: «Издательство Ереванского Университета», 1983.

04.01.1999г. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.В.Великоричанин