

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

1. **Понятие производственной мощности предприятия;**
2. **Методы расчета производственной мощности;**
3. **Показатели использования производственной мощности.**

1. ПОНЯТИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ –
МАКСИМАЛЬНО ВОЗМОЖНЫЙ ВЫПУСК
ПРЕДПРИЯТИЕМ ПРОДУКЦИИ
ЗА ОПРЕДЕЛЕННОЕ ВРЕМЯ
В ЗАРАНЕЕ УСТАНОВЛЕННОЙ НОМЕНКЛАТУРЕ
И АССОРТИМЕНТЕ
ПРИ ПОЛНОЙ ЗАГРУЗКЕ ОБОРУДОВАНИЯ И
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПЛОЩАДЕЙ.

ИЗМЕРЕНИЕ МОЩНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ

**МОЩНОСТЬ ИЗМЕРЯЕТСЯ В ТЕХ ЖЕ ЕДИНИЦАХ, ЧТО
И ПРОИЗВОДИМАЯ НА ПРЕДПРИЯТИИ ПРОДУКЦИЯ**

НАТУРАЛЬНЫЕ

**УСЛОВНО-
НАТУРАЛЬНЫЕ**

**СТОИМОСТНЫ
Е**

**ВРЕМЯ - КАК ПРАВИЛО - ГОД
МОЖЕТ БЫТЬ - ЧАС, СМЕНА, СУТКИ, МЕСЯЦ**

КЛАССИФИКАЦИИ производственной мощности

ПРИЗНАКИ
КЛАССИФИКАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
МОЩНОСТИ

ПО
УРОВНЯМ
РАСЧЕТА

ПО
ВИДАМ

ПО ПОТРЕБНОСТЯМ
ОРГАНИЗАЦИИ
ПРОИЗВОДСТВА

КЛАССИФИКАЦИЯ производственной мощности по УРОВНЯМ РАСЧЕТА

III ПРЕДПРИЯТИЯ
в целом

II СТРУКТУРНОЙ ЕДИНИЦЫ
УЧАСТКА, ЦЕХА, КОРПУСА

I "ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ"

СТАНЦИЯ АГРЕГАТА, ГРУППА ОБОРУДОВАНИЯ, ПОТОЧНОЙ ЛИНИИ

КЛАССИФИКАЦИЯ производственной мощности по ВИДАМ

ПРОЕКТНАЯ (M_{II}) – ОПТИМАЛЬНАЯ –
ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ, РЕКОНСТРУКЦИИ
ДЕЙСТВУЮЩЕГО, СТРОИТЕЛЬСТВЕ НОВОГО

ТЕКУЩАЯ (M_T) – ФАКТИЧЕСКАЯ – ПРИ
СМЕНЕ НОМЕНКЛАТУРЫ И АССОРТИМЕНТА

РЕЗЕРВНАЯ – В ОТРАСЛЯХ С ПИКОВЫМИ
НАГРУЗКАМИ.

КЛАССИФИКАЦИЯ по потребностям ОРГАНИЗАЦИИ производства

ВХОДНАЯ ($M_{\text{ВХ}}$)
(ВХОДЯЩАЯ)
на начало периода

ВЫХОДНАЯ ($M_{\text{ВЫХ}}$)
(ВЫХОДЯЩАЯ)
на конец периода

ВВОДИМАЯ ($M_{\text{ВВ}}$)

ВЫВОДИМАЯ ($M_{\text{ВЫБ}}$)
(ВЫБЫВАЮЩАЯ,
ЛИКВИДИРУЕМАЯ)

СРЕДНЕГОДОВАЯ ($M_{\text{сг}}$)

2. МЕТОДЫ РАСЧЕТА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ

$$M = v \cdot T \cdot \Phi$$

Производительность
единицы
оборудования, шт/час

Годовой фонд
времени работы
оборудования, час

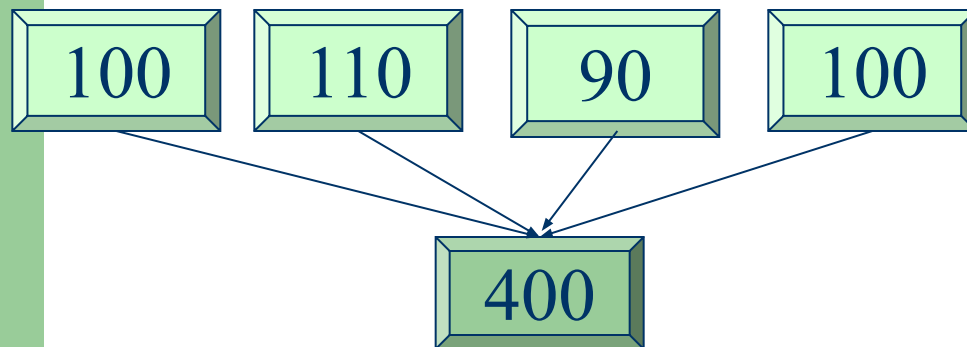
Количество единиц
оборудования

$$M = T \cdot \frac{\Phi}{t}$$

Трудоемкость
единицы
продукции, час/шт

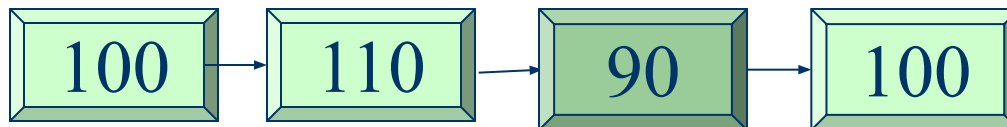
ВЛИЯНИЕ СПЕЦИАЛИЗАЦИИ ОСНОВНЫХ ЦЕХОВ

- предметная специализация



«УЗКОЕ МЕСТО»-
КОЭФФИЦИЕНТ
СПРЯЖЕННОСТИ

- технологическая специализация



$$k_c = \frac{M_1}{M_2 \cdot p_{II}}$$

Удельный расход продукции I цеха на
единицу продукции II цеха

Показатели мощности моментальны, они могут меняться в течение года

- ДВИЖЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ

$$M_{\text{ВЫХ}} = M_{\text{ВХ}} + M_{\text{ВВ}} - M_{\text{ВЫБ}}$$

- СРЕДНЕГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ

$$M_{\text{ср}} = M_{\text{ВХ}} + \frac{M_{\text{ВВ}} \cdot M_{\text{р}}}{12 \text{ СРЕДНЕГОДОВОЙ ВВОД}} - \frac{M_{\text{ВЫБ}} \cdot M_{\text{н}}}{12 \text{ СРЕДНЕГОДОВОЙ ВЫВОД}}$$

3. ПОКАЗАТЕЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ

КОЭФФИЦИЕНТ ОСВОЕНИЯ
ПРОЕКТНОЙ МОЩНОСТИ

$$k_{\Pi} = M_{\Gamma} : M_{\Pi}$$

КОЭФФИЦИЕНТ
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТЕКУЩЕЙ
МОЩНОСТИ

$$k_{\Gamma} = B : M_{\text{сг}}$$

УРОВЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МОЩНОСТИ

ПРИРОСТ ВЫПУСКА В РЕЗУЛЬТАТЕ УЛУЧШЕНИЯ
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МОЩНОСТИ

$$\Delta B = B_0 \left(\frac{k_{t1}}{k_{t0}} - 1 \right)$$

БАЛАНС МОЩНОСТИ

$$M_{\text{вих}} = M_{\text{вх}} + \Delta M_{\text{отз}} + \Delta M_{\text{рм}} + \Delta M_{\text{на}} + \Delta M_{\text{в}}$$

ФАКТОРЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ МОЩНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

- **НОМЕНКЛАТУРА, АССОРТИМЕНТ, КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ;**
- **ОБОРУДОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДИ;**
- **ВОЗМОЖНОЕ ВРЕМЯ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ;**
- **ЕДИНИЧНАЯ МОЩНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ;**
- **ТРУДОЕМКОСТЬ ЕДИНИЦЫ ПРОДУКЦИИ;**
- **СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ И КООПЕРИРОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ.**