

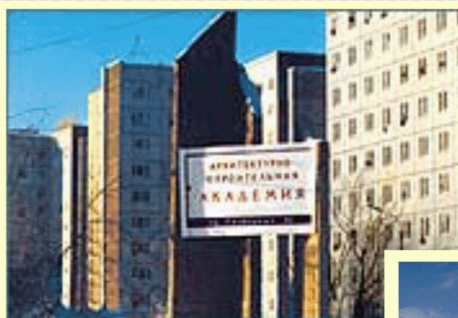
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Федеральное государственное образовательное учреждение
высшего и профессионального образования



Сибирский федеральный университет

Институт Управления бизнес-процессами и экономики
Кафедра ЭУБП ГМК





Мандричко Татьяна Михайловна,
доцент каф. ЭУБП ГМК

Дисциплина:

«Управление производством»

Лекция: «Понятие, виды основные элементы
управления»

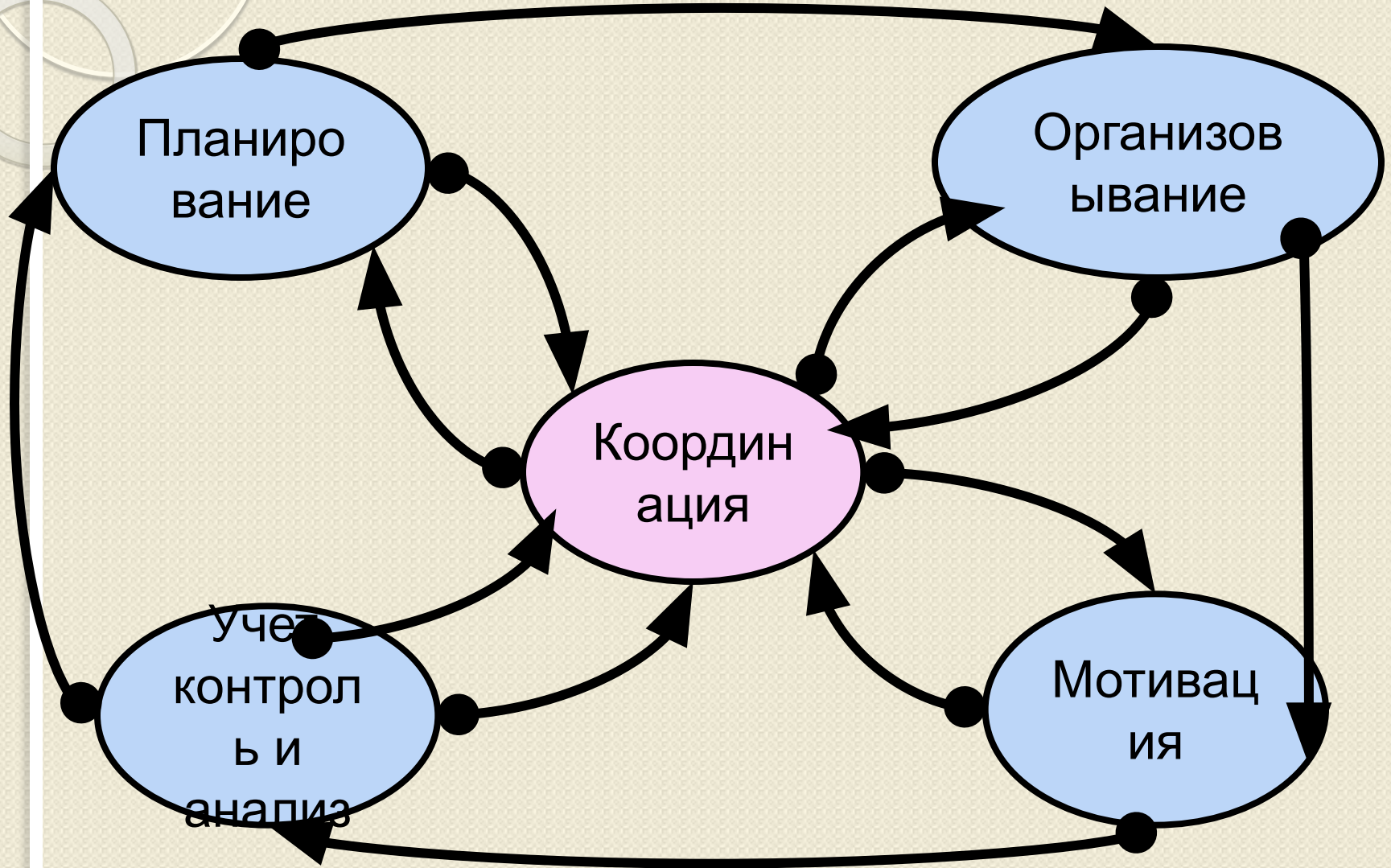


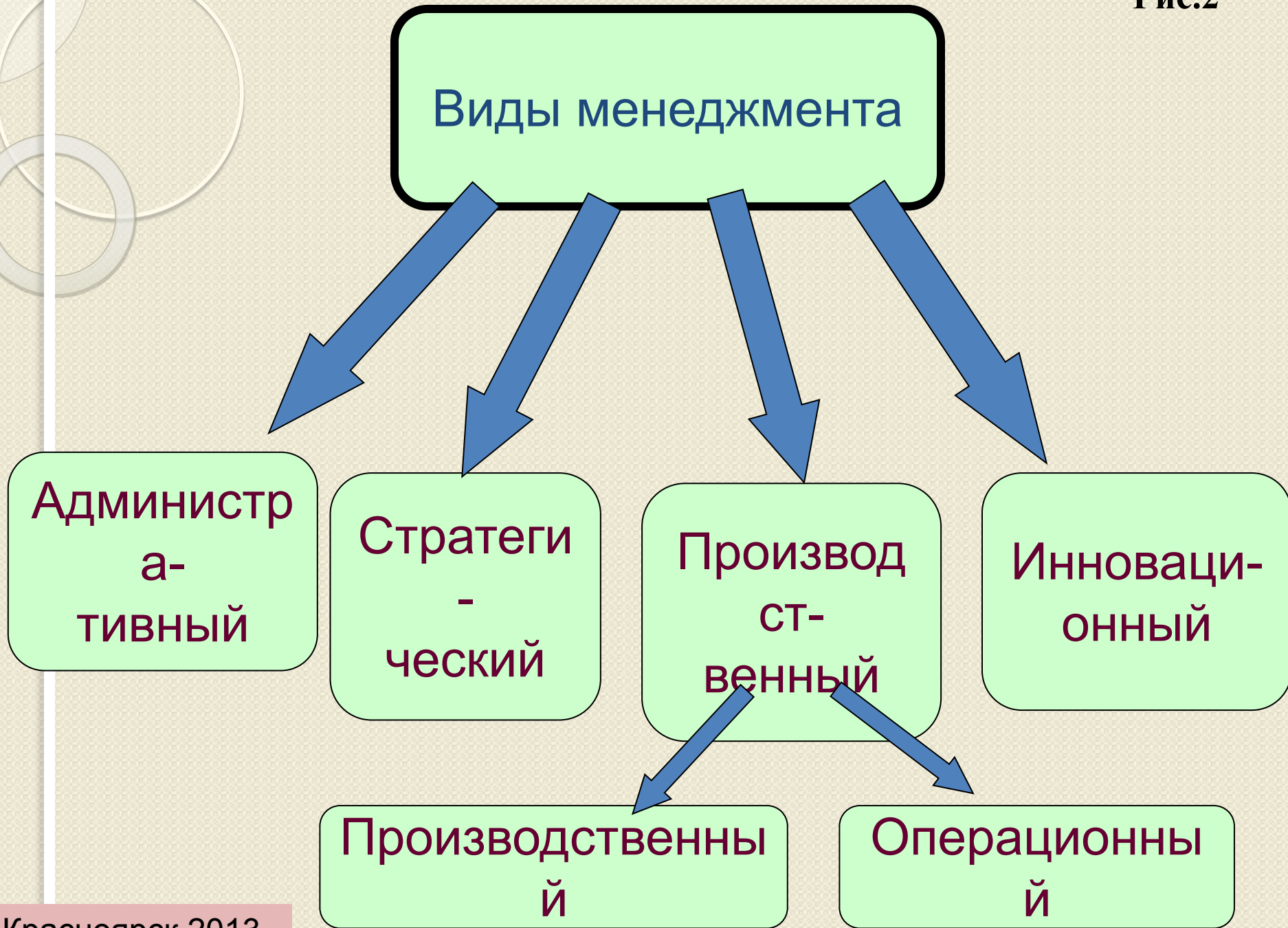
Литература

1. Малюк В.И. Производственный менеджмент: Учеб. пособие - СПб; Питер, 2008. - 288с.;
2. Котляров И.Д. Планирование на предприятии: Учеб. пособие / И.Д. Котляров. - РМ.: Эксмо, 2010. – 336с.
3. Фатхутдинов Р.А. Производственный менеджмент – СПб; Питер, 2004.: 491с.;
4. Производственный менеджмент : учебник / под ред. В. А. Козловского. – М. : ИНФРА-М, 2006. – 574 с.;
5. Абрамчук В.В. Организация и нормирование труда: Учебное пособие для вузов. ВЗФЭИ. М.: Финстатинформ, 2000.-301с.;
6. Балабанов И.Т. Инновационный менеджмент.- СПб: Издательство Питер, 2000.- 208с.;
7. Пашуто В.П. Организация и нормирование труда на предприятии: Учебное пособие – М.: Новое знание, 2001 –304 с.;
8. Финансовый бизнес-план: Учеб. пособие. /Под. ред. В.М. Попова – М.: Финансы и статистика, 2000 г. – 480с.

Функции управления и их взаимосвязь

По Анри Файолю (фр.ученый, 1841-1925г)



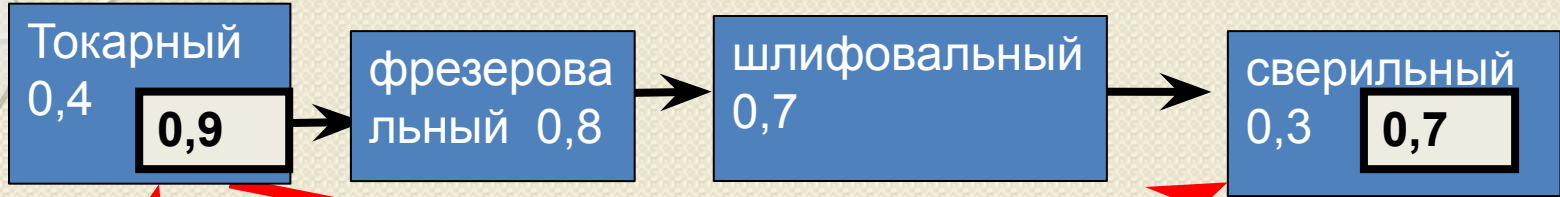


Пример положительного синергического эффекта

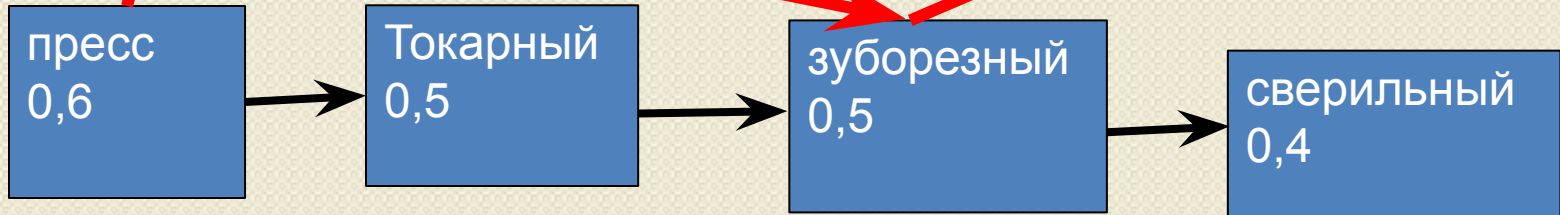
Объединим две технологические линии в систему:

Рис.3

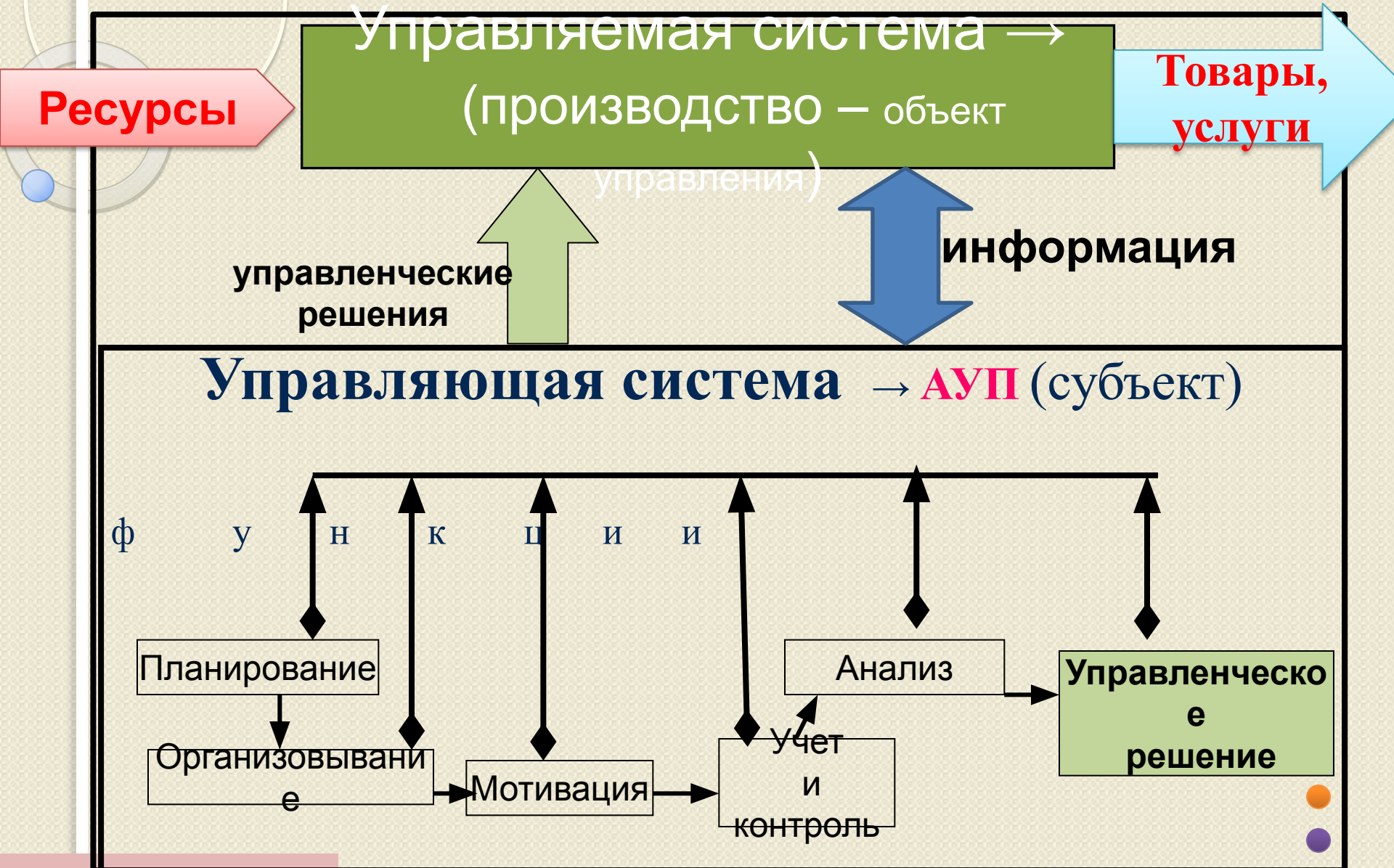
ТП1



ТП2



Модель управления на предприятии



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ФАКТОРЫ

Ресурсы производства (элементы)

Основные средства

Оборотные средства

Труд

(исполнительский)

Субъекты управления (менеджеры - АУП)

Используемые технологии

Системы:

- ✓ планирования
- ✓ организации
- ✓ мотивации
- ✓ учета
- ✓ координации

Элементы внешней среды

Спрос-предложение

Цены

Ставки налогов

Банковские проценты

другие

Элементы производства (ресурсы)

Потребляемые факторы

Факторы производственного потенциала

Непосредственно в продукте

Косвенно в продукте

С переносом стоимости

Без переноса стоимости

- сырье
- материалы
- энергия
- и т.д.

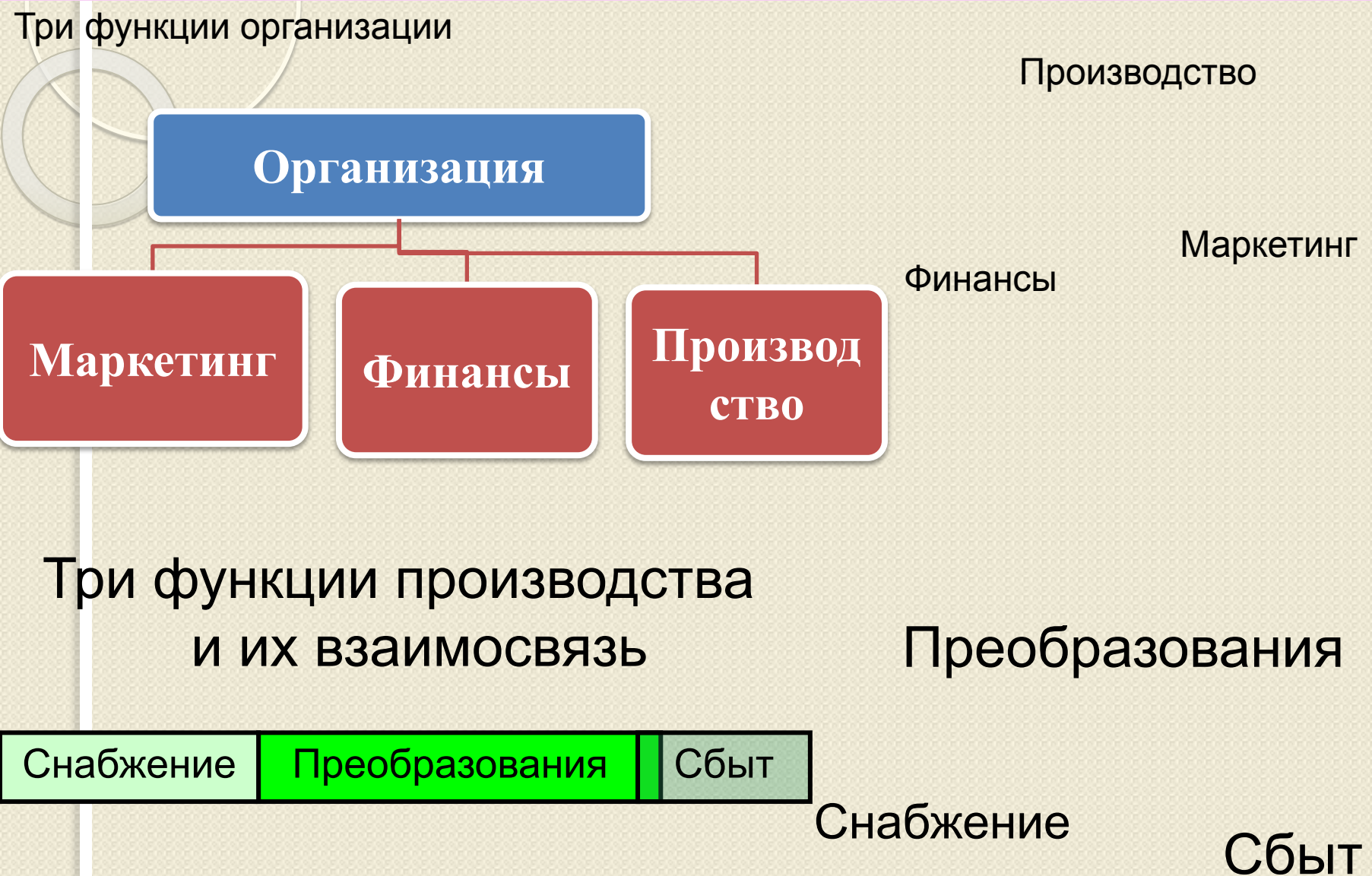
- Запчасти
- Канц. товары
- хоз. нужды и т.д.

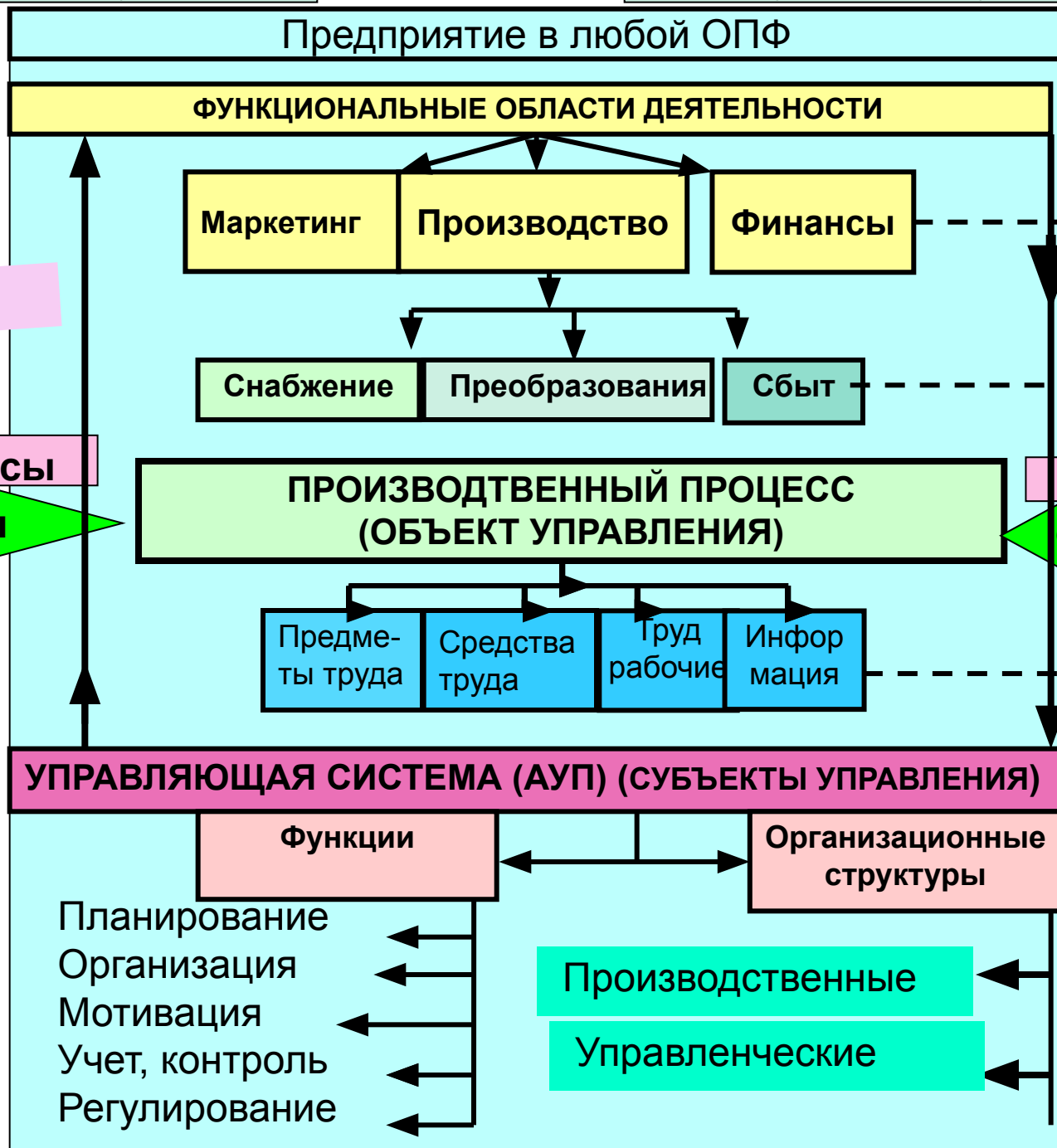
- Труд
- Оборотные средства
- Основные средства
- Земля

- Климат
- прочие

Основные функциональные области любой организации и их взаимосвязь

Рис.7





Государство - регулятор

ЦИКЛЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

Рис.9





Мандричко Татьяна Михайловна,
доцент каф. ЭУБП ГМК

Дисциплина:

«Управление производством»

Лекция: «Понятие, виды основные элементы
управления»

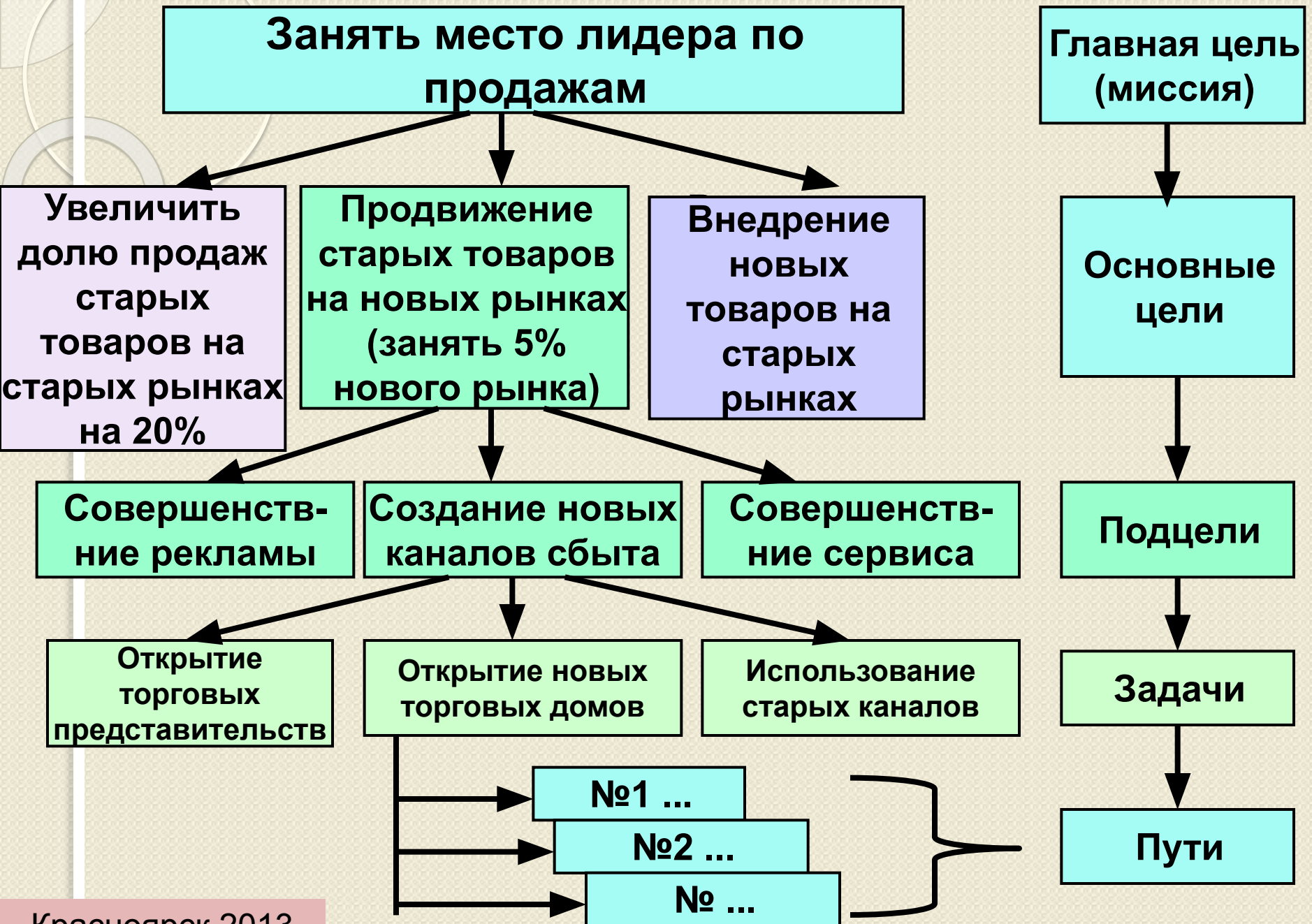


Особенности планирования в рыночных условиях Рис1



Структура целей предприятия

Рис.2



Главная цель (миссия)

Основные цели

Подцели

Задачи

Пути

Процесс разработки целей:

Этапы

Задачи

Анализ

- где мы находимся?

Прогнозировани
е

- что нас ждет?

Разработка
цели

- чего мы ХОТИМ
добиться?

несколько
вариантов
целей

Виды планирования

По периоду	По целям
Долгосрочное (от 3-5 лет и выше)	Стратегическое (прогноз)
Среднесрочное (1 до 3 лет)	Тактическое (перспектива)
Краткосрочное: 1 год менее года	Текущее Оперативное

Особенности различных видов планирования

Стратегическое (прогноз)	Тактическое (перспектива)	Текущее Оперативное
Чего предпр-тие хочет достичь?	Что надо сделать	Как надо сделать
<ul style="list-style-type: none"> • Качественная оценка целей; • Ориентация на внешнюю среду; • Многовариантность решения проблем 	<ul style="list-style-type: none"> • Четкие количественные измерители целей; • Разработка конкретного единственного варианта решения; • Распределение финан-х , производных и др. ресурсов 	<ul style="list-style-type: none"> • Перечень конкретных мероприятий для реализации; • Детализация каждого мероприятия:

Виды внутрифирменного планирования

Рис.6

признаки классификации

Период

Уровень

Область

Содержание

Цель

- ✓ Долгосрочное (от 3 и более лет);
- ✓ Среднесрочное (от 1 года до 3 лет);
- ✓ Краткосрочное (один год)

Организация в целом;
Подразделение;
Проект-заказ;
Отдельный исполнитель

НИОКР
Производство
Снабжение
Сбыт
Персонал
Финансы
Прочие

Продуктово-тематическое
Ресурсное
Календарное

Стратегическое (цели)
Тактическое (средства)
Оперативное (пути реализации)

Сопряжение мощностей

черновая медь $V_{\text{ч}}$

Конвертирование

штейн $V_{\text{шт}}$

Плавка

анодная медь $V_{\text{а}}$

• Электролиз

катодная медь $V_{\text{к}}$

I) $V_{\text{к}}$ - задано
Определить $V_{\text{а}}$?

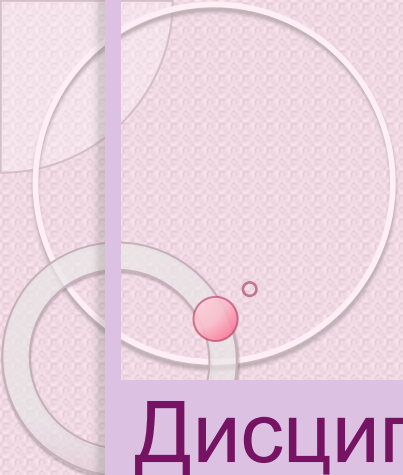
$$V_{\text{к}} \cdot \beta_{\text{к}} = V_{\text{а}} \cdot \alpha_{\text{а}} \cdot \varepsilon_{\text{а-к}}$$

$$V_{\text{а}} = \frac{V_{\text{к}} \cdot \beta_{\text{к}}}{\alpha_{\text{а}} \cdot \varepsilon_{\text{а-к}}}$$

II) $V_{\text{а}}$ - задано

$$V_{\text{а}} \cdot \beta_{\text{а}} = V_{\text{шт}} \cdot \alpha_{\text{шт}} \cdot \varepsilon_{\text{шт-а}}$$

$$V_{\text{шт}} = \frac{V_{\text{а}} \cdot \beta_{\text{а}}}{\alpha_{\text{шт}} \cdot \varepsilon_{\text{шт-а}}}$$



Мандричко Татьяна Михайловна,
доцент каф. ЭМБП ГМК

Дисциплина:

«Управление производством»

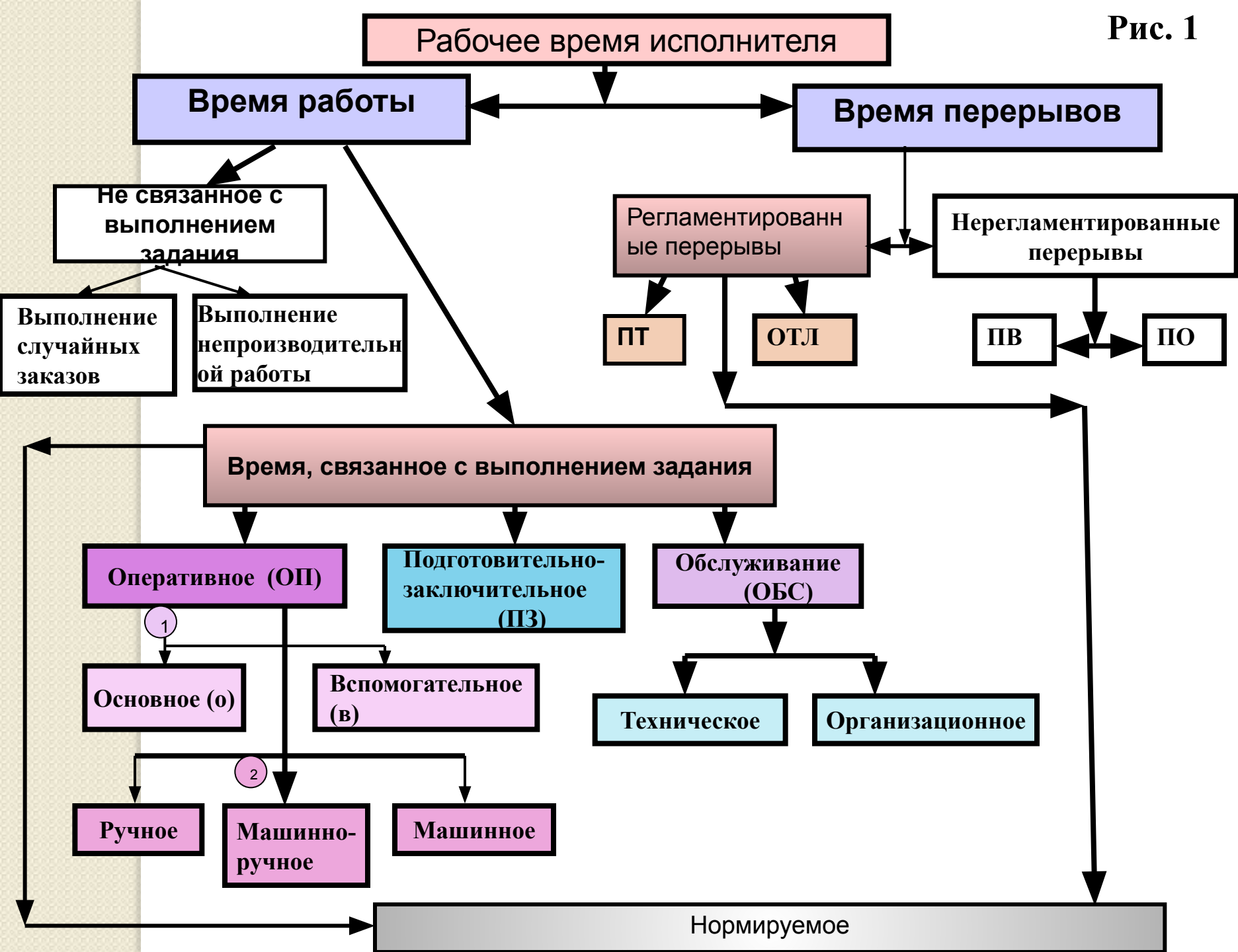
Лекция: «План по труду и кадрам»



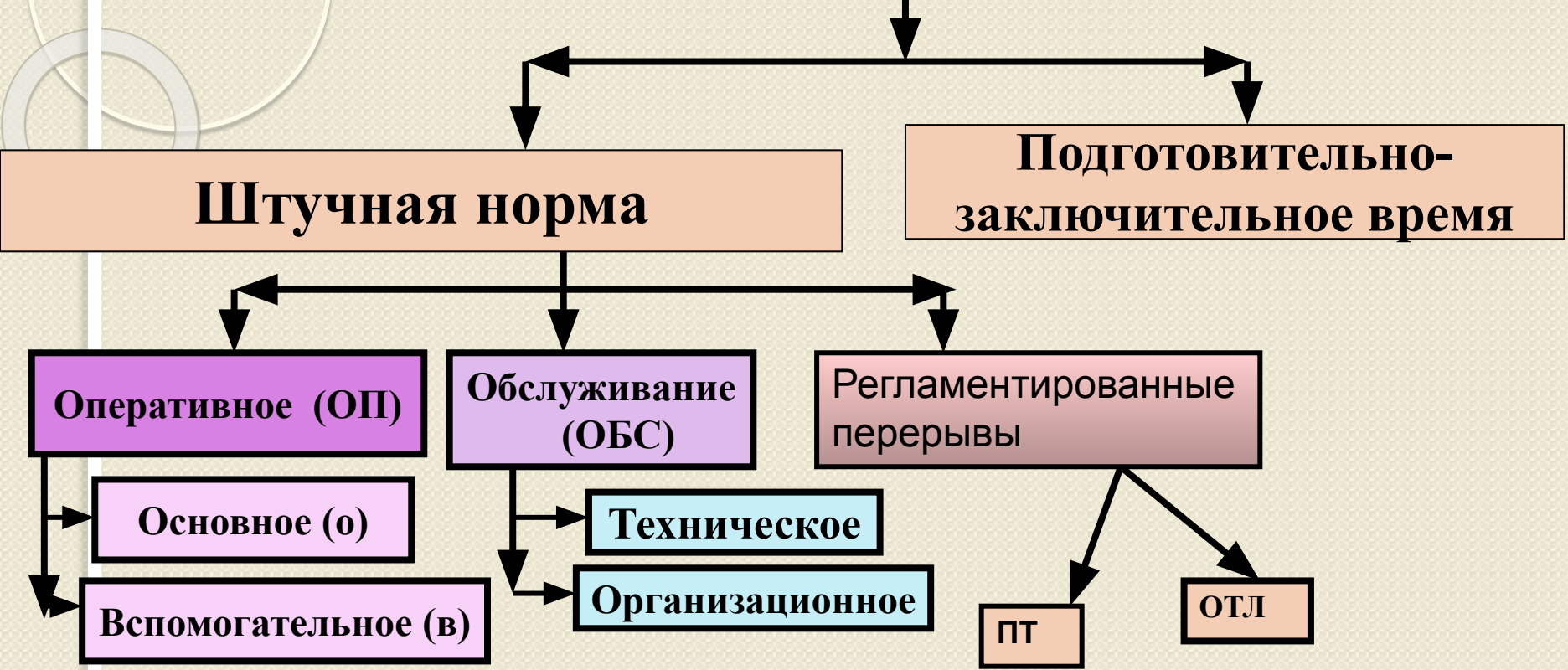


Нормирование труда

Рис. 1



Норма времени
Штучно-калькуляционная норма



Для единичного производства:

Для серийного производства:

Для массового производства:

$$N_{шт-к} = N_{шт} + N_{пз}$$

$$N_{шт-к} = N_{шт} + \frac{N_{пз}}{n}$$

Пример 1:

Рис. 3

Определить **сменную и часовую** норму выработки станочника в условиях массового производства, если штучная норма времени на обработку одной детали составляет 10 минут (длительность смены 8 часов).

Норма выработки **за смену:**

$$N_{в} = \frac{8 \cdot 60}{10} = 48 \text{ (дет/смену)}$$

Норма выработки **за час:**

$$N_{в} = \frac{60}{10} = 6 \text{ (дет/час)}$$

2.1.2 Для серийных и единичных производств, когда нормируемое время планируют в процентах от оперативного времени:



$$N_{\text{в}} = \frac{T_{\text{см}} \cdot M_{\text{загр}} \cdot n \cdot k_{\text{вых}}}{t_{\text{ц}} \cdot (1 + k_{\text{пз}} + k_{\text{обс}} + k_{\text{пт}} + k_{\text{отл}})}$$

Рис. 4

Пример2. Определить норму выработки для аппаратчика по агламерату, если длительность обжига с учетом погрузки выгрузки агломерата составляет 40 мин., один аппаратчик обслуживает 2 печи, время на отдых и другие нормируемые затраты перекрывается временем обжига. Масса загрузки агломерата составляет 3 т.

$$N_{\text{в}} = \frac{480 \cdot 3 \cdot 2 \cdot 1}{40 \cdot 1} = 72 \text{ (т/см)}$$

II. Норма выработки для машинно-аппаратурных производств

2.2 Аппараты непрерывного действия:

$$N_{\text{в}} = P_{\text{тн}} \cdot T_{\text{см}} \cdot n \cdot k_{\text{вых}}$$

$$P_{\text{тн}} = P_{\text{теор}} \cdot k_{\text{исп}}^t \cdot k_{\text{исп}}^{S(V)}$$

Пример 3. Рассчитать норму выработки аппаратчика, обслуживающего 2 установки по обжигу шихты, если производительность агрегатов, работающих непрерывно, составляет 1,5 т/час, длительность смены 8 час.

Норма выработки – за час:

$$N_{\text{в}} = 1,5 \cdot 2 \cdot 1 = 3 \text{ (т/час)}$$

Норма выработки – за смену:

$$N_{\text{выр}} = 1,5 \cdot 8 \cdot 2 \cdot 1 = 24 \text{ (т/смен)}$$

Пример 4:

Определить норму времени на обслуживание одного станка, если в течение смены необходимо выполнить следующие операции:

смазка - 2 раза → Нвр - 3 мин./шт.
замена резца - 5 раз → Нвр - 4 мин./шт.

Коэффициент, учитывающий появление непредусмотренных функций – 1,05

$$N_{вр}^0 = (2 \times 3 + 5 \times 4) \times 1,05 = 27,3 \text{ мин./станок}$$

Пример 5. Определить норму обслуживания для катодчика по сдирке цинковых листов, если по данным хронометражных наблюдений оперативное время обслуживания 1-й ванны - 16,08 мин. и состоит из следующих элементов:

Рис. 7

1. Переход к месту выемки	0,55 мин.
2. Погружение катода в ванну	1,80 мин.
3. Выемка и навеска на крюк	1,90 мин.
4. Зачистка контакта	2,33 мин.
5. Переход к месту сдирки	1,05 мин.
6. Сдирка цинка с обеих сторон	4,55 мин.
7. Зачистка поверхности	2,26 мин.
8. <u>Смена рейки</u>	<u>1,64 мин.</u>
Итого	16,08 мин.

Длительность смены 6 часов; нормативное оперативное время - 256 мин.

$$N_o = (256 / 16,08) = 16 \text{ (ванн/смен)}$$

$$N_o = \frac{T_{см} - T_{отл}}{t_3} \cdot k_d$$

Пример 6.

Определить норматив численности обслуживания ректификационных колон, если норма времени на обслуживание оператором ректификационной колонны по очистке алюминия 160 чел-мин в смену (например, 2 человека по 80 минут), продолжительность смены 480 минут.

$$N_{\text{ч}} = \frac{160}{480} = 0,33 \text{ чел.} \cdot \text{смену/колонна}$$

В цехе установлено 3 колонны, цех работает в 3 смены.

В смену - $Ч_{\text{я}} = 3 \cdot 0,33 = 1 \text{ чел./смена}$

В сутки - $Ч_{\text{я}} = 1 \cdot 3 = 3 \text{ чел/сут}$