

План искоришћења капацитета

Задатак број 3:

Предузеће „П“ у свом производном асортиману располаже производима „А“, „Б“ и „Ц“. План је да у 2022. години произведе следеће количине наведених производа: 100 000кг производа „А“, 80 000кг производа „Б“ и 110 000кг производа „Ц“.

За производњу ових производа предузеће „П“ ће користити две машине, машину 1 и машину 2. Потребно време машине 1 за производњу јединице производа „А“ је 2 сата, за производњу јединицу производа „Б“ 1 сат, док је за производњу јединице производа „Ц“ потребно 30 минута. Што се тиче машине број 2, процењено је да је њој за производњу јединице производа „А“ потребно 30 минута, за производњу јединице производа „Б“ дупло мање у односу на производ „А“, док за производњу јединице производа „Ц“ утרוши 0,6 сати рада.

Прогнозира се да ће машина 1 остварити просечну радну норму већу од предвећине и то за 15%, док ће машина 2 имати подбачај у раду за 5% у односу на очекивану радну норму. Узимајући у обзир све планиране прекиде у раду предузеће „П“ предвиђа да ће укупно ефективно радно време машине 1 износити 82,5% од укупног календарског времена рада овог средства за рад, док ће коефицијент тешничке способности машине 2 износити 0,8.

Уграђени капацитет машине 1, у 2022. години, биће 400 000 сати рада, а машине 2 за 50% мање.

На основу датих података потребно је:

- а) израчунати коефицијент искоришћености капацитета за сваку машину појединачно, као и коефицијент искоришћености капацитета за обе машине (заједно);
- б) табеларно приказати план искоришћења капацитета предузећа „П“ за 2022. годину;
- ц) прокоментарисати добијени резултат.

Напомена: све децималне записе (осим коефицијената) заокружити на цео број.

РАД:

б) Табеларни приказ плана искоришћења капацитета предузећа „П“ за 2022. годину:

Предузеће „П“

План искоришћења капацитета за 2022. годину

| Опис | Планирани обим производње | Нормирано време рада (у сатима) | | | | Укупно |
|---------------------------------------|---------------------------|---------------------------------|---|---------------|---|----------------|
| | | машина 1 | | машина 2 | | |
| | | Норматив рада | За укупну количину планиране производње | Норматив рада | За укупну количину планиране производње | |
| Производ „А“ | 100 000кг | 2 | 200 000 | 0,5 | 50 000 | 250 000 |
| Производ „А“ | 80 000кг | 1 | 80 000 | 0,25 | 20 000 | 100 000 |
| Производ „А“ | 110 000кг | 0,5 | 55 000 | 0,6 | 66 000 | 121 000 |
| Свега | / | / | 335 000 | / | 136 000 | 471 000 |
| Коефицијент извршења радне норме | / | 115% | | 95% | | / |
| Потребан капацитет (у сатима рада) | / | 291 304 | | 143 158 | | 434 462 |
| Расположив капацитет (у сатима рада) | / | 330 000 | | 160 000 | | 490 000 |
| Коефицијент искоришћености капацитета | / | 0,88 | | 0,89 | | 0,89 |