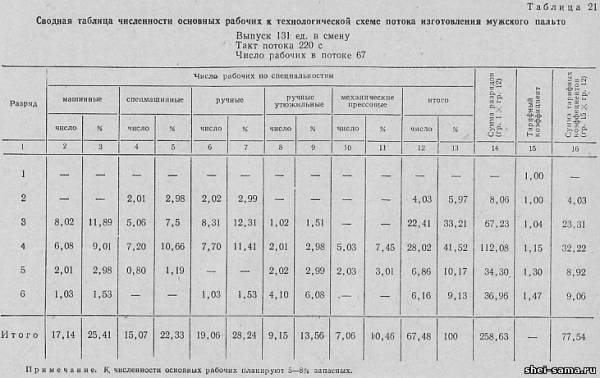
**14 апреля**

**Тема урока: Сводная таблица основных рабочих в потоке.**

**Задание: Составить конспект в тетради**

Для определения основных технико-экономических показателей потока составляют сводную таблицу численности основных рабочих, а для определения потребного технологического оборудования - сводку оборудования.

***Сводная таблица численности основных рабочих***. Рассмотрим сводную таблицу для потока изготовления мужского демисезонного пальто (табл. 21).

[](https://shei-sama.ru/_pu/12/87258180.jpg)

Численность рабочих по специальностям и разрядам устанавливают выборочным путем на основе технологической схемы; удельный вес рабочих в процентах определяют по отношению к общему числу рабочих потока.

 Основные технико-экономические показатели определяют следующим образом.

 Бремя изготовления изделий берут из технологической схемы.

 Основная заработная плата за единицу изделия по расценкам определяется умножением дневной тарифной ставки 1-го разряда на сумму тарифных коэффициентов и делением полученного произведения на выпуск потока в смену.

 Средний разряд равен сумме разрядов, деленной на расчетное число рабочих.

 Средний тарифный коэффициент равен сумме тарифных коэффициентов, деленной на расчетное число рабочих в потоке.

 Выработка на одного рабочего (производительность труда) определяется делением расчетного выпуска на расчетное число рабочих в потоке.

 Коэффициент механизации потока находят делением суммы времени механизированных работ на общую затрату времени на изделие.

 На основании технологической схемы и сводной таблицы численности основных рабочих составляют основные технико-экономические показатели потока.

|  |  |
| --- | --- |
| **Основные технико-экономические показатели** | |
| Время изготовления изделий, ч | 4,1 |
| Основная заработная плата за единицу изделия, руб.-коп | 2 - 0,16 |
| Средний разряд | 3,84 |
| Средний тарифный коэффициент | 1,39 |
| Выработка на одного рабочего (дневная), ед | 1,9 |
| Коэффициент механизации потока | 0,58 |

 ***Сводка оборудования***. Сводку оборудования составляют на основании технологической схемы по следующей форме.  
  
**Сводка оборудования потока**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Тип и класс машины, завод-изготовитель** | **Количество технологического оборудования** | | | **Рабочие места** | |
|  | **Основное** | **Резервное** | **Всего** | **Наименование и их размеры, м** | **Количество** |
|  |  |  |  |  |  |

 Количество резервного оборудования берется в среднем из расчета 10% от общего количества оборудования. Кроме того, в резервном оборудовании должны быть учтены швейные машины запасных рабочих мест, количество которых определяют при планировке рабочих мест.