**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).



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.