**Методика расчета**

**производственной мощности предприятия отрасли машиностроения и металлообработки**

**Производственная мощность машиностроительного предприятия — это максимальный годовой выпуск качественной продукции в заявленной наменклатуре. Рассчитывается этот показатель по каждому виду товара при полном использовании производственного оборудования и производственных площадей.**

**Производственная мощность** определяется исходя из применяемых технологических процессов (маршрутных карт), наличного парка оборудования и производственных площадей как величин уже заданных, а объем выпуска продукции по заявленной номенклатуре является величиной искомой, устанавливаемой в условиях полного использования основных производственных фондов.

Для расчета производственной мощности используются формулы:

 Мп = Поб × Фоб,

 или

 Мп = Фоб / Т,

 где Мп — производственная мощность предприятия;

Поб — производительность оборудования в единицу времени, выраженная в штуках изделий (деталей);

Фоб — действительный (рабочий) фонд времени работы оборудования, единиц времени;

Т — трудоемкость комплекта изделий (деталей), изготовляемых на данном оборудовании, нормо-час, человеко-дни.

 Формула применяется в случаях, когда известна производительность оборудования, выраженная в количестве изготовляемых изделий (деталей) в единицу времени.

**•** Производственная мощность рассчитывается по всей номенклатуре продукции, выпускаемой предприятием. По непрофильной продукции производственная мощность рассчитывается только при наличии специализированных мощностей, в противном случае мощность по этой продукции учитывается в числе прочей продукции. Производственная мощность рассчитывается в тех единицах измерения, в которых планируется производство продукции.

**•** Производственная мощность предприятия определяется по мощности, рассчитанной с учетом **«узких мест»,** выявленных на предприятии**.**

  Под **«узким местом»** понимается минимальная производительность тех. оборудования по всей технологической цепочке производства.

 **•** При определении производственной мощности в расчет не принимаются простои оборудования или недоиспользование площадей, вызванные недостатком рабочей силы, сырья, топлива, электроэнергии или организационными неполадками, а также потери рабочего и станочного времени вследствие брака в производстве — учитываются только технологически неизбежные потери в установленных размерах.

**Для расчета производственной мощности используются данные:**

* о количественном составе и техническом состоянии оборудования;
* режиме работы предприятия.

Расчет мощности ведется **по всему производственному оборудованию.**

 К производственному относится оборудование, при помощи которого непосредственно осуществляется технологический процесс изготовления товарной продукции на предприятии.

Для ряда предприятий **фактором,** определяющим величину производственной мощности, являются площади. В этих случаях в расчет мощности принимаются производственные площади, то есть площади, на которых осуществляется технологический процесс изготовления продукции, занятые:

* производственным оборудованием;
* рабочими местами (в том числе сборочными стендами и т. п.);
* заделами (заготовками, деталями, узлами) у рабочих мест;
* проходами между оборудованием и между рабочими местами (кроме магистральных проездов).

**При определении мощности в расчет не принимаются вспомогательные площади, к которым относятся площади:**

* инструментального и ремонтного цехов;
* цеховых складов и кладовых;
* помещений отдела технического контроля;
* прочих вспомогательных помещений;
* пожарных и магистральных проездов.

***Выводы***

Расчет производственной мощности предприятия производится специалистами предприятия на основании документированных технологических процессов и норм времени на их исполнение – утверждается руководителем предприятия. Расчет проверяется и подтверждается отраслевым экспертом.