PLANOWANIE:

* jeden z elementów który umożliwia zarządzanie zasobami ludzkimi
* zakończeniem planowania jest zapełnienie miejsc pracy w naszej firmie, jak również wyszkolenie tych pracowników
* normy pracy, wydajności pracy określających ilość pracowników, potrzebnych nam do wytworzenia danej pracy
* techniki prognozowania potrzeb kadrowych:
	+ wydajność
	+ norma pracy
* Szacowanie zapotrzebowania pracowników:
	+ jednostkowe normy pracy- na wykonanie poszczególnych czynności mamy określony czas
	+ norm wydajności (normy produkcji w jednostce czasu)
	+ pomiar pracy



Zad. 1

$$Zn= \frac{Q\*tns}{F\*Iww}$$

**ROK I**

**Spawanie:**

Zn= (30 000 \* 4 min)/ (1 \* 2 000h) = 30 000\*4 min/ 120 000 min= 12 min/ 12 min= 1

**Obróbka skrawaniem:**

Zn= 30 000 \* 12 min/ 1\* 2000h= 30 000\* 12 min/ 120 000 min= 360 000 min / 120 000 min= 3

**Zabezpieczenie antykorozyjne:**

Zn= 30 000\* 4 min/ 1\* 2000h= 1

**Łącznie:**

**1+3+1=5 pracowników**

**KOLEJNE 6 LAT**

**Spawanie:**

Zn= 55 000\*4 min/ 1,1\* 2000h= 220 000 min/ 1,1\* 120 000 min= 220 000/ 132 000= 1,67=2

**Obróbka skrawaniem:**

Zn= 55 000\*12 min/ 1,1\* 2000h= 660 000 min/ 132 000= 5

**Zabezpieczenie antykorozyjne:**

Zn= 220 000/120 000= 1,83 =2

**Łącznie:**

**2+5+2=9 pracowników**



Zad.2

$$Z=\frac{S\*No\*Wz}{Wcz}$$

1. stanowisko naprawcze

$$Z=\frac{3\*1\*2}{0,87}=\frac{6}{0,87}=6,9=7 pracowników$$

1. stanowisko diagnostyczne

$Z=\frac{1\*2\*2}{1}=4 pracownikó$w



Zad 3.

rocznie- 25 tys. jednostek produktu

jedna szt- 5h

pracownik rocznie 1600 h

25 000\*5 = 125 000h

$$\frac{125 000}{1600}=78, 125=79 potrzebnych pracowników$$

 $\frac{1600}{5}=320<-ilość jednostej na jednego pracownika$