

Уважаемые студенты!

Вам необходимо внимательно прочитать лекцию на тему: «Организация производства», составить конспект данной лекции в своей рабочей тетради по дисциплине: «Основы экономики организации», выучить материал лекции, письменно в своей рабочей тетради по дисциплине ответить на предложенные ниже контрольные вопросы.

Изучение теоретических основ темы рассчитано на 4 академических часа, то есть на 2 занятия.

Результаты проведенной Вами работы предоставить в виде фото своей рабочей тетради по дисциплине преподавателю на его электронную почту (ecopotylab@rambler.ru). В теме письма обязательно должна быть указана следующая информация: Ф. И. О. студента, группа, название дисциплины.

Обратите внимание!!! При возникновении вопросов по приведенному материалу для консультации обращаться к преподавателю по следующему номеру телефона: (072) 2046739, а также на электронную почту ecopotylab@rambler.ru.

ЛЕКЦИЯ НА ТЕМУ: «ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА»

Цель занятия: знать основные понятия, содержащиеся в данной теме.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Производственный процесс и его структура, принципы его организации
2. Организационные типы производства
3. Производственный цикл и его структура
4. Методы организации производства

1 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС И ЕГО СТРУКТУРА, ПРИНЦИПЫ ЕГО ОРГАНИЗАЦИИ

Производственный процесс – это совокупность взаимосвязанных действий людей, средств труда и природы, необходимых для изготовления продукции.

Основными элементами производственного процесса являются процесс труда, средства и предметы труда.

Главной составляющей производственного процесса является технологический процесс – это совокупность действий по изменению и определению состояния предмета труда.

Основной структурной единицей производственного процесса является операция. Операция – это законченная часть производственного процесса, выполняемая на одном рабочем месте над тем же самым предметом труда без переналаживания оборудования. Из всех операций выделяют технологические, совокупность которых образует технологический процесс.

Производственные процессы подразделяются по следующим признакам:

- *по назначению* производственные процессы делятся на *основные процессы* – это процессы непосредственного изготовления основной продукции организации (предприятия), которая определяет ее производственный профиль, специализацию; *вспомогательные процессы* – это процессы изготовления продукции, которая используется в самой организации (предприятии) для обеспечения нормального протекания основных процессов (например, ремонтное, инструментальное и энергетическое производство); *обслуживающие процессы* – обеспечивают нормальные условия осуществления основных и вспомогательных процессов (складские и транспортные процессы);

- по протеканию во времени производственные процессы подразделяются на *дискретные (прерывные)* – присуща цикличность, связанная с изготовлением изделий определенной формы, которые исчисляются в штуках (машины, оборудования); *беспрерывные процессы* – свойственны производству продукции, которая не имеет постоянного объема и формы (сыпучие, газообразные вещества), поэтому их протекание не требует технологической цикличности;

- по степени автоматизации различают *ручные процессы*; *механизированные процессы* – выполняются работником с помощью машин; *автоматизированные процессы* – выполняются машинами под наблюдением работника.

Принципы организации производственного процесса:

- *принцип специализации* означает ограничение разнообразия элементов производственного процесса, уменьшение номенклатуры продукции, а также разнообразия производственных операций;

- *принцип пропорциональности* требует согласования пропускной способности всех частей производственного процесса и всей взаимосвязанной системы подразделений;

- *принцип параллельности* предполагает одновременное выполнение отдельных операций и процессов;

- *принцип прямоочности* означает, что предметы труда в процессе обработки должны перемещаться кратчайшим путем на всех стадиях и операциях производственного процесса без встречных и обратных перемещений;

- *принцип непрерывности* требует, чтобы перерывы между сложными технологическими операциями были минимальными или вообще не было (химическое, металлургическое производство);

- *принцип ритмичности* состоит в том, что работа всех подразделений организации (предприятия) и выпуск продукции должны осуществляться по определенному ритму с планомерной повторяемостью;

- *принцип автоматичности* предполагает экономически-обоснованное увольнение (освобождение) человека без непосредственного участия в выполнении операций производственного процесса.

2 ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ ТИПЫ ПРОИЗВОДСТВА

Тип производства – это классификационная категория производства, которая учитывает такие его характеристики как широта номенклатуры изделий, регулярность, стабильность и объем выпуска продукции.

Различают следующие *типы производства*:

- *единичное производство* характеризуется широкой номенклатурой продукции, малым объемом выпуска одинаковых изделий, повторное изготовление которых больше не предполагается;

- *серийное производство* – имеет ограниченную номенклатуру продукции, изготовление отдельных изделий периодически повторяется отдельными партиями (сериями) и их суммарный выпуск может быть значительным;

- *массовое производство* – характеризуется узкой номенклатурой продукции, большим объемом непрерывного и длительного изготовления одинаковых изделий.

3 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ И ЕГО СТРУКТУРА

Производственный цикл – это интервал от начала до окончания процесса изготовления продукции, то есть время на протяжении которого запущенные в производство предметы труда преобразуются в готовую продукцию.

Структура производственного цикла складывается из собственно производственного времени и перерывов.

Время производства складывается из продолжительности технологических операций, природных процессов и вспомогательных процессов.

Время перерывов включает перерывы в рабочее время и в нерабочее время (выходные, праздничные дни, перерывы между рабочими сменами).

4 МЕТОДЫ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

Различают *два метода организации производства*: не поточный и поточный методы.

Не поточному методу присущи следующие черты:

- на рабочих местах обрабатываются разные по конструкции и технологии предметы труда, поскольку количество каждого из них является недостаточным для нормальной загрузки оборудования;

- рабочие места располагаются по однотипным технологическим группам;

- предметы труда перемещаются в процессе обработки по сложному маршруту, вследствие чего имеют место большие перерывы между операциями.

Не поточный метод применяется преимущественно в единичном и серийном производствах.

Не поточный метод осуществляется в условиях единичного производства в форме единично-технологического метода.

В серийном производстве этот метод имеет формы партионно-технологического или предметно-группового.

Поточный метод характеризуется:

- глубоким расчленением производственного процесса на операции;
- четкой специализацией рабочих мест на выполнении определенных операций;

- параллельным выполнением операций на всех рабочих местах;

- расположением оборудования по ходу технологического процесса;
- высоким уровнем непрерывности производственного процесса;
- наличием специального межоперационного транспорта для передачи предметов труда с операции на операцию.

Наибольшее распространение поточные методы получили в легкой и пищевой промышленности, машиностроении и металлообработке и других отраслях с массовым типом производства.

Контрольные вопросы:

1. Дать определение понятию «производственный процесс».
2. Охарактеризовать структуру производственного процесса.
3. Разновидность производственных процессов по классификационным признакам, назвать и дать характеристику.
4. Перечислить и охарактеризовать принципы организации производственного процесса.
5. Изложить суть понятия и назвать существующие типы производства.
6. Охарактеризовать понятие «производственный цикл» и его структуру.
7. Перечислить методы организации производства и дать им характеристику.
8. Составить структурно-логические схемы по материалу лекции.