

Производственная структура организации

План

1. Производственная структура организации и её элементы.
2. Типы производства и их характеристика.
3. Производственный процесс: понятие, содержание, структура, принципы организации.
4. Производственный цикл , его структура, длительность, пути сокращения.
5. Методы организации производства.

1. Производственная структура организации и её элементы

Экономическая деятельность общества направлена на создание благ, удовлетворяющих потребности как общества в целом, так и каждого его индивидуума. **Деятельность** по созданию благ принято называть производственной.

Производственная структура предприятия представляет собой форму организации производственного процесса и находит свое выражение в размерах предприятия, в количестве и составе цехов и служб созданных на предприятии, в их планировке, а также в составе, количестве и планировке производственных участков и рабочих мест внутри цехов, создаваемых в соответствии с расчленением процесса производства на крупные звенья, частичные производственные процессы и производственные операции.

Элементы производственной структуры

Первичным звеном организации в процессе производства является **рабочее место** – часть производственной площади, где рабочий или группа рабочих выполняет отдельные операции по изготовлению продукции или обслуживанию процесса производства используя при этом соответствующее оборудование и техническую оснастку.

Цех- производственное административно обособленное подразделение предприятия в котором изготавливается продукция или выполняется определенная стадия производства, в результате которой создается полуфабрикат используемый на данном или других предприятиях.

2. Типы производства и их характеристика

Тип производства- это комплекс технических, организационных и экономических особенностей производства, обусловленных широтой номенклатуры, регулярностью, стабильностью и объемом выпуска продукции.

Типы производства:

- 1.Единичное;
- 2.Серийное;
- 3.Массовое.

Единичное производство характеризуется широким ассортиментом продукции и малым объемом выпуска одинаковых изделий.

Рабочие места не имеют глубокой специализации, применяется универсальное оборудование и технологическая оснастка, большая часть рабочих мест имеет высокую квалификацию, значителен объем ручных сборочных и доводочных операций, высокая трудоемкость и длительный производственный цикл их изготовления, значительный объем незавершенного производства.

(пример, станкостроение, судостроение, производство гидротурбин, прокатных станов и другого уникального оборудования)

Серийное производство характеризуется изготовлением ограниченной номенклатуры продукции партиями (сериями), повторяющимися через определенные промежутки времени. Удастся специализировать рабочие места для выполнения нескольких подобных технологических операций, применять наряду с универсальным специальное оборудование и технологическую оснастку, широко применять труд рабочих средней квалификации, эффективно использовать оборудование и производственные площади, снизить по сравнению с единичным производством расходы на заработную плату.

Массовое производство характеризуется изготовлением ограниченной номенклатуры однородной продукции в больших количествах в течение относительно продолжительного периода времени.

Можно специализировать рабочие места для выполнения одной постоянно закрепленной операции, применять специальное оборудование и технологическую оснастку, иметь высокий уровень механизации и автоматизации производства, применять труд рабочих невысокой квалификации.

3.Производственный процесс: понятие , содержание, структура, принципы организации

Производственный процесс представляет собой совокупность целенаправленных действий персонала предприятия по превращению сырья и материалов в готовую продукцию.

Компоненты производственного процесса:

- персонал;
- средства труда;
- предметы труда;
- информация.

Профессионально управляемое взаимодействие этих компонентов формирует конкретный производственный процесс и составляет его **содержание.**

По значению и роли в производстве

производственные процессы подразделяются :

- **на основные**, в которых выполняются процессы для приготовления изделий основного производства предназначенных для продажи.
- **вспомогательные** – это процессы приготовления изделий для собственных нужд предприятия.
- **обслуживающие** – связаны лишь с обслуживанием основных и вспомогательных процессов (складские, транспортные и контрольные работы)
- **подсобные** изготавливающие тару для упаковки продукции, упаковка, погрузка и отправка потребителю.

Принципы организации производственных процессов

- **1. СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ**-это разделение труда между цехами и рабочими местами с последующей их кооперацией;
- **2. ПРОПОРЦИОНАЛЬНОСТЬ**-установление правильного соотношения количества машин и обслуживающего персонала при котором каждая технологическая операция выполняется таким числом исполнителей, которое предусмотрено нормами для непрерывной работы;
- **3. НЕПРЕРЫВНОСТЬ**-максимальное сокращение перерывов в движении средств производства;
- **4. ПАРАЛЛЕЛЬНОСТЬ**-определяет степень одновременности выполнения различных операций;

- **5. ПРЯМОТОЧНОСТЬ**-кратчайший путь прохождения предметов труда между операциями без петлеобразных и возвратных движений;
- **6. РАВНОМЕРНОСТЬ** (ритмичность)-характеризует равномерность выполнения операций и выпуска продукции;
- **7. ТЕХНИЧЕСКАЯ ОСНАЩЕННОСТЬ**- предполагает последовательную механизацию и автоматизацию производственных процессов с устранением ручного, монотонного, тяжелого и вредного труда;
- **8. ГИБКОСТЬ**-заключается в быстрой переналадке оборудования в условиях меняющейся номенклатуры продукции.

4.Производственный цикл, его структура, длительность, пути сокращения 2. Время перерывов: межоперационные, межцикловые, связанные с режимом работы предприятия

Производственный цикл представляет собой календарный период от момента запуска сырья и материалов в производство до полного изготовления готовой продукции.

Структура производственного цикла:

1.Время выполнения основных операций составляет технологический цикл и определяет период, в течение которого производится непосредственное воздействие на предмет труда либо самим рабочим, либо машинами и механизмами под его управлением, а также время естественных технологических процессов, которые происходят без участия людей и техники (сушка на воздухе, брожение).

2.Время выполнения вспомогательных операций включает:

- контроль качества обработки изделия;
- контроль режимов работы оборудования , их
настройку, мелкий ремонт;
- уборку рабочего места;
- транспортировку материалов, заготовок;
- приемку и уборку обработанной продукции.

Время выполнения основных и вспомогательных операций составляет **рабочий период.**

3.Время перерывов

- а) перерывы, связанные с установленным на предприятии режимом работы: нерабочие дни и смены, междусменные и обеденные перерывы, внутрисменные регламентированные перерывы для отдыха рабочих;
- б) перерывы межоперационные, обусловленные организационно-технологическими причинами;
- в) перерывы, связанные с простоями оборудования и рабочих по различным не предусмотренным режимом работы организационным и техническим причинам: отсутствие сырья, энергии, поломка оборудования, невыход рабочих на работу.

Расчет длительности производственного цикла ($T_{ц}$) производится по формуле:

$$T_{ц} = T_{о} + T_{в} + T_{п}, \text{ где}$$

$T_{о}$ - время выполнения основных операций;

$T_{в}$ - время выполнения вспомогательных операций;

$T_{п}$ - время перерывов.

Чем короче производственный цикл, тем быстрее оборачиваются оборотные средства, тем меньше объем незавершенного производства, тем меньше для приобретения оборотных средств нужно выделять денежных ресурсов, тем выше производственная мощность, тем больше прибыль и рентабельность при прочих равных условиях.

5. Методы организации производства

- 1. Поточный метод** – движение предметов труда осуществляется по ходу технологического процесса с непрерывным и последовательным движением от одной операции к другой. Организационной базой поточного метода является поточная линия. (легкая и пищевая промышленность, машиностроение)
- 2. Партионный метод** – обрабатываемые предметы после каждой операции находятся в ожидании всех остальных предметов, входящих в партию. (легкая и пищевая промышленность, машиностроение, строительство).
- 3. Единоличный метод** – характеризуется изготовлением продукции в одиночных экземплярах или небольшими повторяющимися партиями. (при изготовлении сложного уникального оборудования)

Источники литературы

1. Семенов В. М. «Экономика предприятия» Питер, 2010 г с. 78-81
2. «Управление сельскохозяйственным производством», Москва, 1984 г . с.32-33.
3. Смагин В.Н. «Экономика предприятия»Москва, 2006 с.71-82
4. Грибов В.Д., Грузинов В.П., Кузьменко В.А. «Экономика организации (предприятия)»Москва, КНОРУС, 2014г с.46-57