

Економіка та організація виробництва матеріалів



ТЕМА 6

ЗАДАЧІ ТА ФОРМИ ОРГАНІЗАЦІЇ ПРОЦЕСУ ВИРОБНИЦТВА

6.1 Зміст і основні компоненти виробничого процесу



- **Виробничий процес** – це ціленаправлене, постадійне перетворення вихідної сировини та матеріалів у готовий, заданої властивості продукт, придатний до споживання або до подальшої обробки на іншому підприємстві в інших умовах виробництва.
- **Організація виробництва** – основна складова частина управління виробничим процесом; це структурний спосіб об'єднання людей та засобів підприємства, що передбачає послідовне синхронне виконання в заданий час технологічних операцій та обслуговування на всьому шляху – від вихідної сировини та матеріалів до отримання готового продукту.

Матеріальне виробництво включає такі основні елементи:

- людей (професійно підготовлений персонал);
- засоби праці (машини, механізми, інструменти, споруди);
- предмети праці (сировина і матеріали мінерального, рослинного і тваринного походження);
- енергію (електричну, теплову, механічну, світлову, мускульну);
- інформацію (науково-технічну, комерційну, оперативно-виробничу, правову, соціально-політичну);
- місце виробництва (будівлі, шахти, кар'єри, дороги, земельні ділянки).

6.2 Структура виробничого процесу



- Виробничий процес з виготовлення продукції на підприємстві складається з численних технічних, організаційно-управлінських та господарських видів робіт і операцій.
- Виробничі процеси на підприємствах прийнято розподіляти на два види: *основні* та *допоміжні*.
- До основних відносяться процеси, що пов'язані безпосередньо з перетворенням предмета праці в готову продукцію (наприклад, переплавлення руди в доменній печі та перетворення її у метал; перетворення борошна в тісто, а тіста – у випечений хліб).
- Допоміжні процеси – це процеси, які лише сприяють протіканню основних процесів, але самі безпосередньо в них не беруть участі (пересування предметів праці, ремонт устаткування, прибирання приміщень і т.п.).
- **Операція** – це елементарна дія (праця), яка направлена на перетворення або пересування предмета праці та отримання заданого результату. **Виробнича операція** – це окрема частина виробничого процесу.

6.3 Задачі організації виробництва



- Оскільки організація виробництва – важливий елемент управління підприємством, то організація виробничого процесу вирішує **двоєдину задачу**: 1) управління технологічним процесом і 2) організаційною структурою підприємства.
- Організація виробничого процесу і насамперед продукції серійного і масового призначення в такому випадку робиться в два етапи.
- На *першому етапі* складається маршрутна технологія. Задача розроблення маршрутного технологічного процесу – визначити, хто, яку роботу, в якому обсязі та коли повинен виконати.
- На *другому етапі* починається розвернутий подетальний та поопераційний розподіл і видача завдань у напрямку – з початкової операції до заключної, на якій закінчується виробничий процес. У завданні детально описуються матеріали і заготівки, з яких повинні бути виготовлені кожний елемент і деталь виробу, строки виконання кожної виробничої операції.

6.4 Внутрішньовиробнича спеціалізація на підприємстві



- **Спеціалізація всередині підприємства** полягає в тому, що за кожним цехом, виробничою дільницею, робочим місцем закріплюється технологічно однорідна група робіт або строго визначена номенклатура виробів, що дозволяє на практиці використовувати принципи неперервності роботи машин та устаткування і прямоточності руху оброблюваних виробів, які є економічно найбільш вигідними методами організації виробництва.

Розрізняють такі форми спеціалізації виробничих ділянок, окремих робочих місць:

- *предметна,*
- *подетальна,*
- *технологічна (або стадійна),*
- *територіальна.*

- Предметна спеціалізація заключається у зосередженні в окремих цехах, ділянок основної частини або повністю всього виробничого процесу з виготовлення конкретних видів і типорозмірів готової продукції.



- Подетальна (поагрегатна) спеціалізація цехів найбільш розповсюджена у машинобудуванні. Її суть полягає в тому, що за кожним цехом закріплюється виготовлення не повністю всієї машини, а лише окремих деталей або агрегатів.
- Технологічна (стадійна) спеціалізація полягає в поопераційному розподілі праці між цехами. При цьому в процесі проходження предметів праці від сировини до готової продукції виділяються принципові відміни в технології виробництва кожного цеху.
- Територіальна спеціалізація виробничих підрозділів найбільш характерна для підприємств на транспорті, в сільському господарстві та будівництві. Кожний цех, ділянка при цьому можуть виконувати однакову роботу і виробляти одну і ту саму продукцію, але на різних територіях, що віддаленні одна від одної.

6.5 Організація робочого місця



Робочим місцем називається зона знаходження та застосування праці робітника. Вона визначається на основі технічних й ергономічних нормативів та оснащується технічними та іншими засобами, що необхідні для вирішення поставленого перед робітником завдання.

Залежно від особливостей виробничого процесу і характеру виконуваної роботи робоче місце може бути організоване:

- *Простим* - де один робітник обслуговує один агрегат.
- *Багатоверстатним* - один робітник обслуговує одночасно декілька агрегатів.
- *Колективним* - один агрегат обслуговується не одним, а кількома робітниками.
- *Стаціонарним* – нерухомі. Предмети праці подаються безпосередньо до робочого місця та прибираються після їх обробки.



- *Рухомі* робочі місця не мають закріплених за ними виробничих площ. Вони самі просуваються до місця розташування предметів праці.
- *Просторові* робочі місця не пов'язані з будь-якою галуззю економіки, видами продукції або засобами праці. Вони визначаються характером роботи.

Кількістю і характером робочих місць на підприємстві регламентується чисельність і професійний склад персоналу. Тому наявність робочих місць строго враховується і постійно регулюється.

Їх повинно бути не більше та не менше, того що потребує технологія і організація виробництва, а також встановлений обсяг випуску продукції (надання послуг).

6.6 Організація обслуговування виробничого процесу



Адміністративна і технологічна структура організації виробничого процесу включає і комплексно охоплює цехи (дільниці, бригади) основного виробництва і обслуговуючі цехи (дільниці, бригади). Задачі та організація роботи основних та обслуговуючих цехів різні.

- Продукція **основних цехів** реалізується на ринку споживачам. Вказані цехи формуються відповідно до профілю підприємства, залежно від конкретних видів продукції, масштабів і технології виробництва.
- Перед ними незмінно ставляться задачі: 1) своєчасного випуску продукції, 2) зниження витрат виробництва, підвищення якості виробів, 3) розширення технологічної гнучкості та можливостей своєчасного переналаштування на випуск нових виробів, згідно з швидко змінюваними потребами ринку.

Завдання обслуговуючих цехів – забезпечення нормальної, безперебійної роботи основних цехів, де виготовляється ця продукція. *До обслуговуючих відносяться цехи (дільниці, бригади):*

- з виготовлення, ремонту, заточення та налаштування інструменту, пристроїв, приладів, господарського інвентарю;
- з догляду за працездатністю і ремонту обладнання, машин, механізмів, будівель та споруд;
- з забезпечення електричною й тепловою енергією, водою, паром, доглядом і ремонтом електрообладнання і теплових мереж, внутрішніх трубопроводів;
- з внутрішньовиробничого та зовнішнього транспортування сировини, матеріалів, заготовок, готової продукції, відходів виробництва;
- склади підприємства;
- очищення та прибирання приміщень, інвентарю.

Якщо кінцевий результат діяльності основних цехів – готова товарна продукція, що виходить на ринки збуту і реалізується зовнішньому споживачеві, то кінцевий результат обслуговуючих цехів споживається всередині самого підприємства.