

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ
ПРОЦЕСС В
ОРГАНИЗАЦИИ

В промышленности производственный процесс делится по ряду признаков.



По составу готового продукта



По характеру воздействия на сырьё



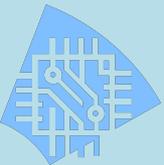
По роли организации производства



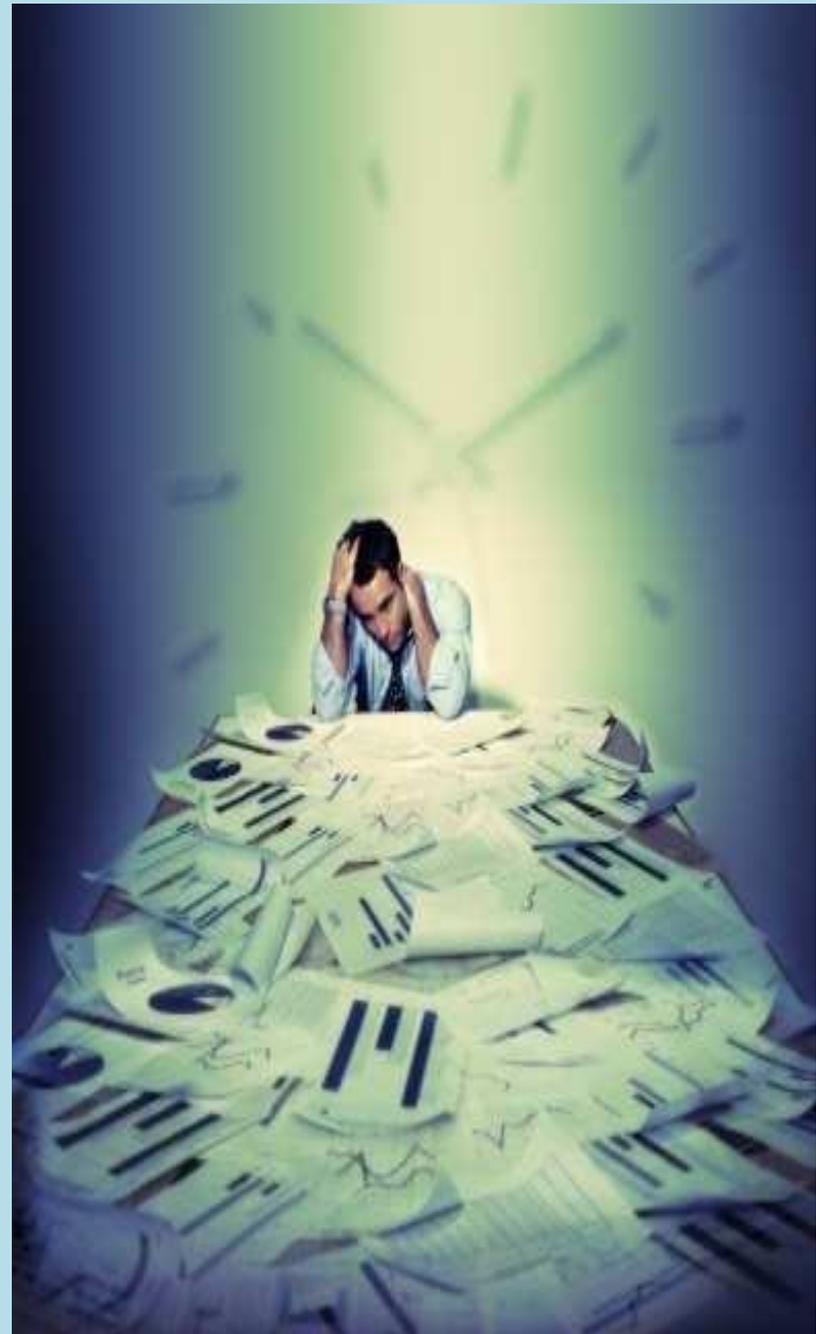
По степени непрерывности

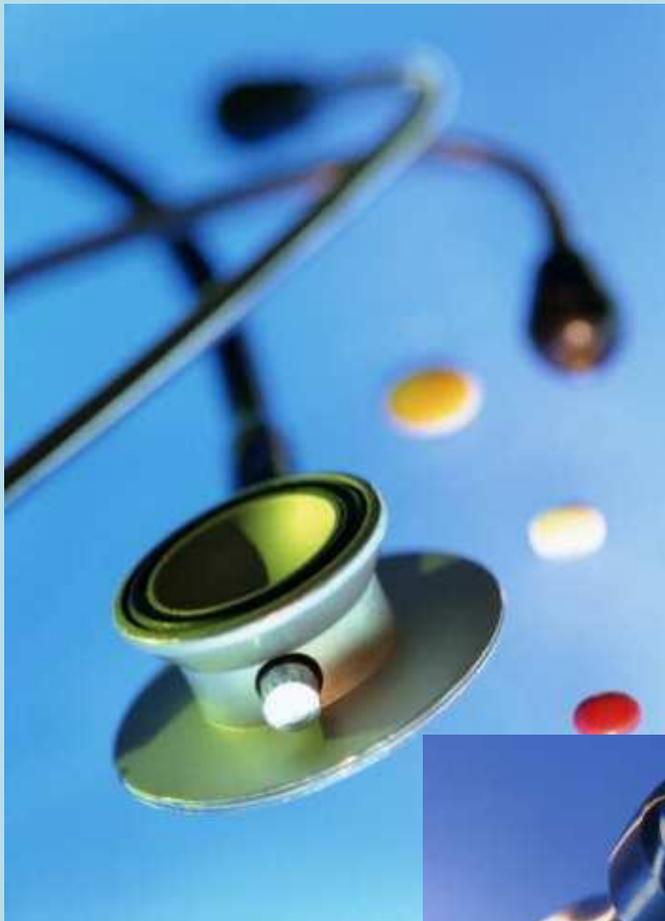


По типам производства



По составу готового продукта когда учитываются: физические и химические свойства продукта; конструктивные особенности. Например, производственные процессы при изготовлении минеральных удобрений отличаются от производственных процессов по изготовлению машин и





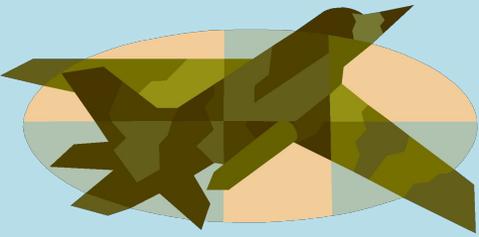
По характеру воздействия на сырье и материалы производственные процессы разделяются на механические, физические, химические, биохимические и т.п. При этом каждый из ЭТИХ ВИДОВ производственных процессов может включать значительное

По роли в организации
производства продукции

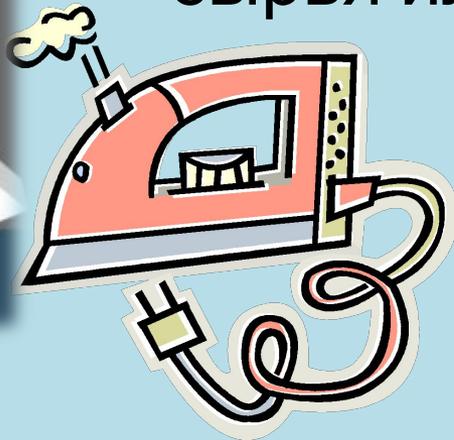
Основные
процессы
производства

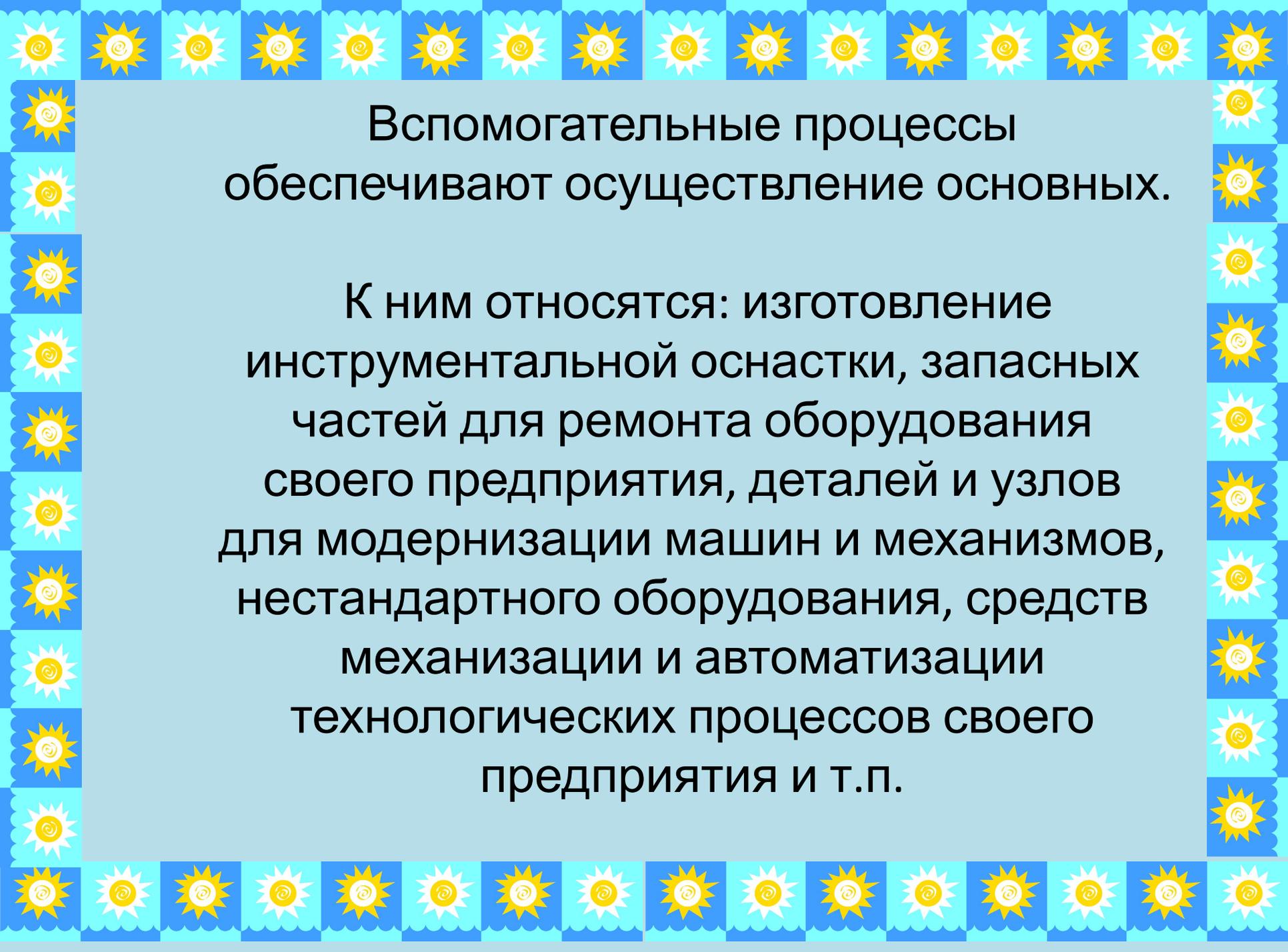
Вспомогательные
процессы
производства

Обслуживающие
процессы
производства



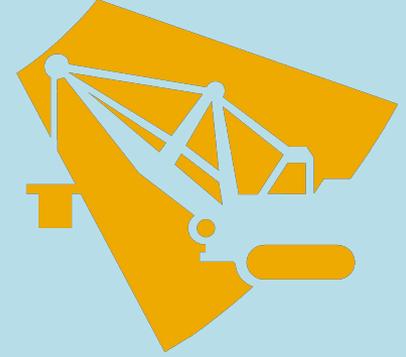
Основные процессы производства – это такие, в результате которых создается готовая продукция и происходит изменение формы, размеров, физических или химических свойств изделий, материалов, сырья или полуфабрикатов.



A decorative border surrounds the text, consisting of a repeating pattern of stylized sun icons. Each sun is yellow with a white center and a white spiral, set against a light blue background. The suns are arranged in a grid-like pattern, with some overlapping the corners of the text area.

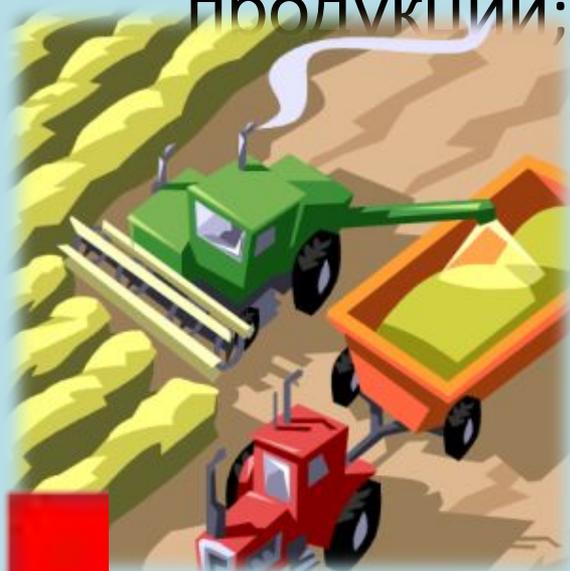
Вспомогательные процессы
обеспечивают осуществление основных.

К ним относятся: изготовление
инструментальной оснастки, запасных
частей для ремонта оборудования
своего предприятия, деталей и узлов
для модернизации машин и механизмов,
нестандартного оборудования, средств
механизации и автоматизации
технологических процессов своего
предприятия и т.п.



Обслуживающие процессы обеспечивают осуществление основных и вспомогательных.

Включают в себя: погрузку, разгрузку, транспортировку изделий; контроль качества продукции; складские операции всех видов.



По степени непрерывности
производственные процессы
подразделяются на прерывные и
непрерывные.

К непрерывным относятся
производственные процессы, в которых
в производственной деятельности нет
перерывов и остановка оборудования
может быть после завершения этого
процесса.

При прерывных – могут быть перерывы
внутри производственного процесса.
Например, при механической обработке
перерывы на установку детали(или их
загрузку), контроль качества и снятие
детали(выгрузку).



По типам производства понимается организационно-техническая характеристика производственного процесса, которая основывается на следующих признаках: количество и номенклатура выпускаемой продукции, тип оборудования и характер загрузки рабочих мест

Единичные
производственные
процессы

Серийные
производственные
процессы

Массовые
производственные
процессы



Единичными называются производственные процессы, при которых изготавливается продукция в небольшом объеме: имеется широкая номенклатура изделий, повторяющихся через определенное время; применяется универсальное оборудование; большой удельный вес ручных операций; высокая квалификация рабочих мест. Единичное производство обеспечивает изготовление таких видов продукции, как обрабатывающие центры, турбины, прокатные станки.



Серийными являются процессы, при которых продукция изготавливается ограниченной номенклатурой, периодически повторяющимися партиями; оборудование специализированное при средней квалификации работников.



Массовым называют такой производственный процесс, при котором изготавливаются узкая номенклатура продукции в значительных количествах в течение продолжительного периода времени; применяется высокопроизводительное специальное оборудование и допустима невысокая квалификация рабочих.

Эффективная организация производственного процесса основывается на следующих основных принципах

Принцип специализации

Принцип пропорциональности

Принцип параллельности

Принцип прямооточности

Принцип технической оснащенности

Принцип надежности

***Принцип специализации* базируется на разделении труда и заключается в том, что за отдельными предприятиями, цехами, участками и рабочими местами закреплено изготовление определенной продукции; при углублении специализации происходит рост производительности труда.**

Принцип пропорциональности
выражается в равной пропускной
способности всех производственных
подразделений предприятия; при его
несоблюдении возникают диспропорции
на производстве.

Принцип параллельности

осуществляется при параллельном (одновременном) выполнении отдельных частей производственного процесса; чем больше одновременно изготавливается деталей(узлов), тем при прочих равных условиях меньше длительность производственного цикла.

Принцип прямоточности выражается в кратчайшем пути прохождения изделия через все стадии и операции производственного процесса, начиная от запуска сырья и материалов в обработку и кончая выпуском готовой продукции; с учетом этого принципа расположение зданий на территории предприятия, а также размещение в них цехов должно обеспечивать поступательный и кратчайший поток материалов, полуфабрикатов и изделий.

Принцип технической оснащённости, который заключается в максимально возможной и эффективной механизации и автоматизации производственного процесса с целью исключения тяжелого и вредного труда, а также – рациональной замены ручного труда.

Принцип надежности означает создание таких организационных условий функционирования и развития процесса производства, при котором возможности сбоев в ходе производства от установленного ритма были бы сведены к минимуму (или вовсе устранены) в целях достижения максимальных производственных результатов с минимальными затратами ресурсов.

