

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ**  
**ПРОЦЕСС В**  
**ОРГАНИЗАЦИИ**

# В промышленности производственный процесс делится по ряду признаков.



По составу готового продукта



По характеру воздействия на сырьё



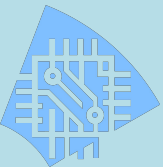
По роли организации производства



По степени непрерывности

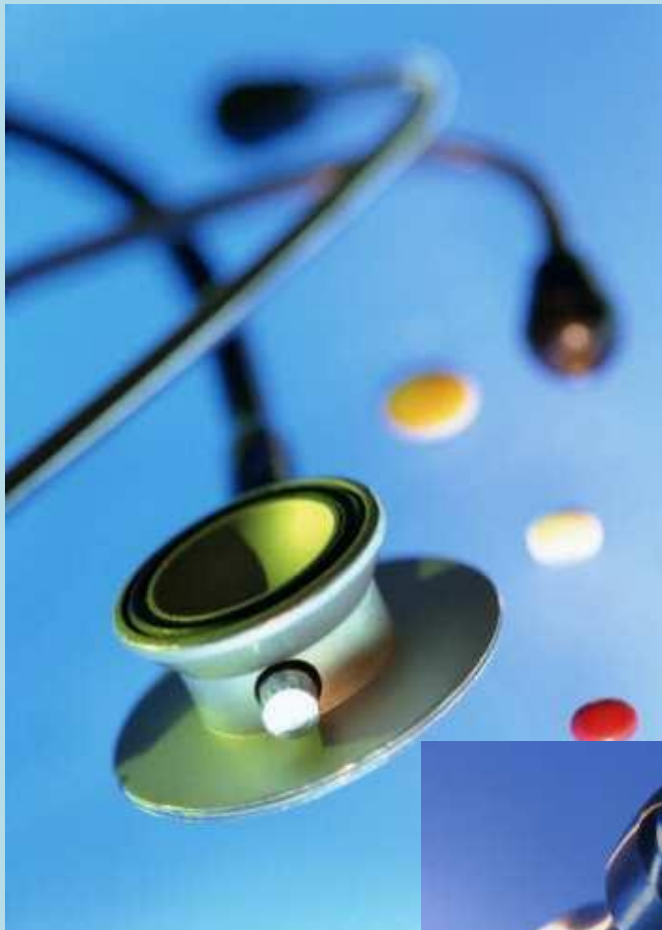


По типам производства



*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





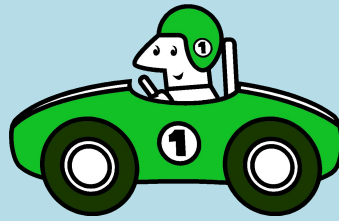
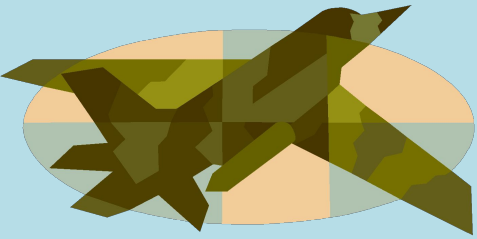
*По характеру воздействия на сырье и материалы производственные процессы разделяются на механические, физические, химические, биохимические и т.п. При этом каждый из ЭТИХ ВИДОВ производственных процессов может включать значительное*

По роли в организации  
производства продукции

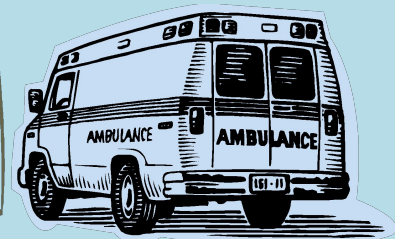
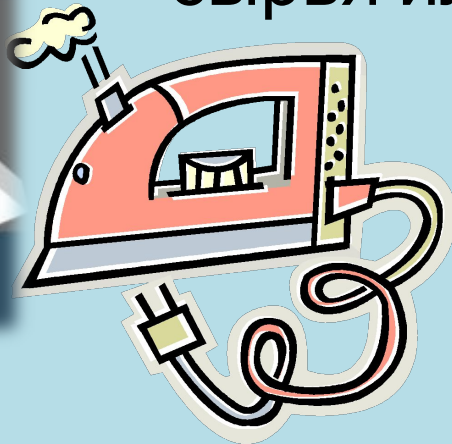
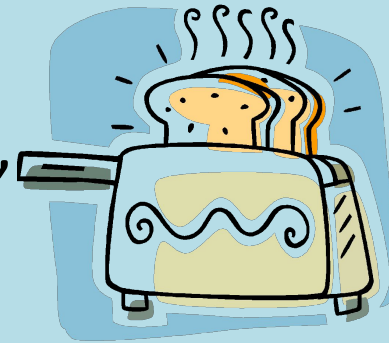
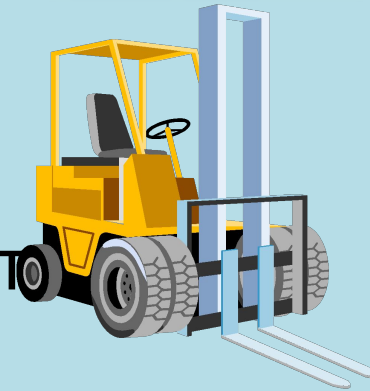
Основные  
процессы  
производства

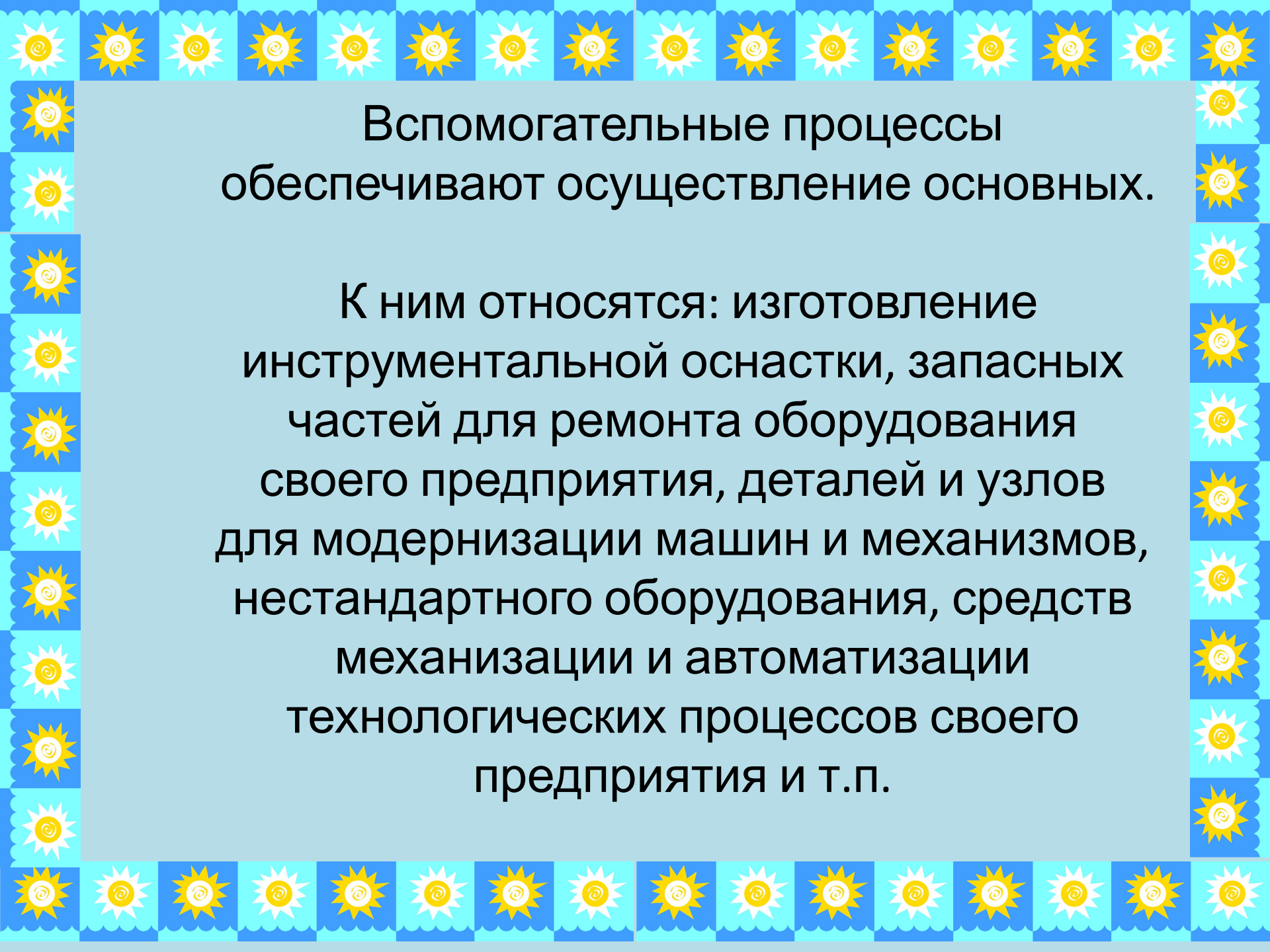
Вспомогательные  
процессы  
производства

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 is set against a light blue background. The suns are arranged in a grid-like pattern, with some appearing in white on a light blue background and others in yellow on a darker blue background.

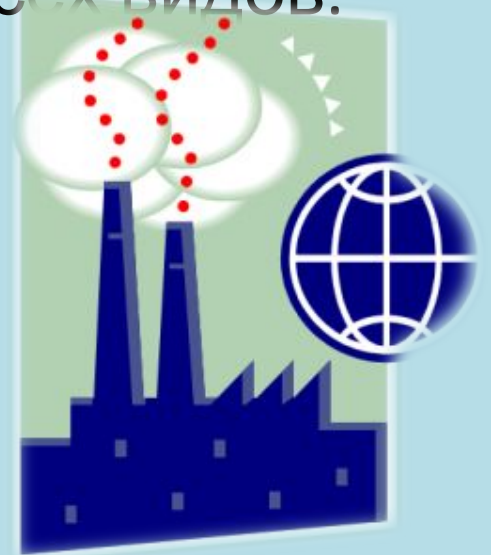
Вспомогательные процессы  
обеспечивают осуществление основных.

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 оснащённости*

*Принцип надёжности*

***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.

