

Внутренняя среда функционирования предприятия





<u>Вопросы</u>

- Состав и содержание внутренней среды функционирования предприятия
- 2. Структура предприятия
- з. Типы, формы и методы организации производства

Литература

- Слепнева Т.А., Яркин Е.В. Экономика
 предприятия: Учебник. М.: ИНФРА-М, 2006.
 С. 90-105.
- Филатов О.К., Рябова Т.Ф., Минаева Е.В. Экономика предприятий (организаций): Учебник. — 3-е изд. — М.: Финансы и статистика, 2005. — С. 40-60.

Литература

- 3. Экономика организации (предприятия): Учебник / Под ред. Н.А. Сафронова. — 2-е изд. — М.: Экономика, 2004. — С. 181-256.
- 4. Экономика предприятия: Учебник для вузов / Под ред. проф. В.Я. Горфинкеля, проф. В. А. Швандара. 4-е изд. М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2007. С. 197-256.

1. Состав и содержание внутренней среды функционирования предприятия



Внешняя среда

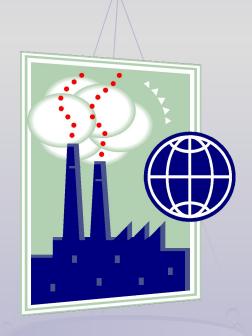
Внутренняя среда Внутренняя среда - совокупность факторов, действующих внутри предприятия, и их отношений, возникших в процессе финансово-хозяйственной деятельности.

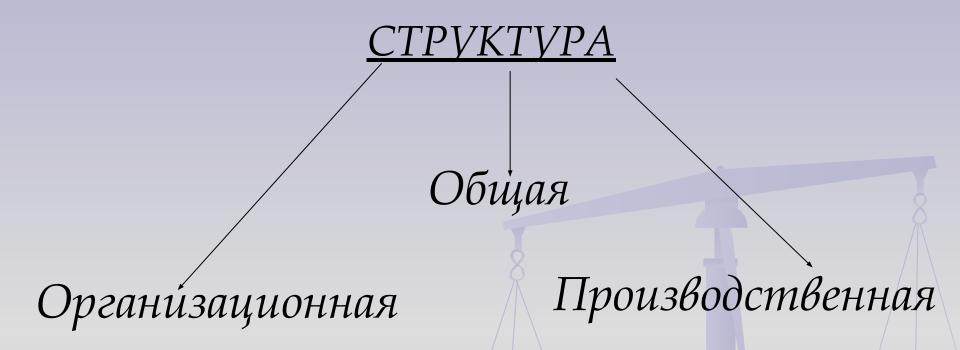
Факторы называются внутренними, поскольку формируются самим предприятием в процессе его деятельности, оказывая влияние и на ее результаты, и на перспективы развития.



Рис. 2 Функции внутренней среды предприятия

2. Структура предприятия





Общая структура — комплекс производственных подразделений, подразделений по управлению предприятием и обслуживанию работников.



Рис. 3 Обобщенная модель общей структуры предприятия



Рис. 4 Обобщенная модель производственной структуры предприятия

Производственная структура

Предметно специализированная

каждое подразделение ориентировано на изготовление одного

Преимущества:
управление
производственными
процессами
осуществляется
в одном
подразделении
по всем стадиям
производственного процесса

Недостатки:
многообразие
осуществляемых
технологических
процессов в
рамках
подразделения,
что вызывает
необходимость
иметь в каждом
различных
специалистов

Технологически специализированная

- подразделения выделяются по признаку однородности выполняемых процессов

Преимущества: Упрощается руководство цехом, можно маневрировать расстановкой персонала, облегчается перестройка

производства

Недостатки: усложнение производственных взаимосвязей цехов, необходимость частой переналадки оборудования

Если подразделений, имеет место сочетание предметному, выделенных как ПО так ПО технологическому принципам, такая структура (предметносмешанной называется *технологической*). К ее преимуществам относятся:

- •уменьшение объема внутрицеховых перевозок,
- •уменьшение длительности производственного цикла,
- •улучшение условий труда,
- •более высокий уровень загрузки оборудования,
- •снижение себестоимости.

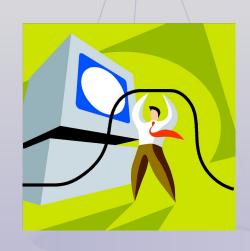
<u>Факторы, оказывающие влияние на производственную</u> <u>структуру:</u>

- ✓ характер выпускаемой продукции и ее номенклатура,
- ✓ масштаб производства,
- ✓ уровень специализации и кооперирования,
- Ууровень требований, предъявляемых к качеству продукции,
- ✓состав оборудования,
- ✓тип производства,
- ✓степень вовлеченности в интеграционные процессы,
- ✔степень конкуренции на данном и технологически смежных рынках.

Выбор производственной структуры происходит на стадии строительства предприятия или при реконструкции действующего предприятия.

<u>Пути совершенствования производственной структуры:</u>
□укрупнение предприятий и цехов,
□соблюдение рационального соотношения между основными, вспомогательными и обслуживающими цехами,
□постоянная работа по рационализации предприятия,
□изменение производственного профиля предприятия,
□специализация,
□кооперирование,
□создание бесцеховой структуры предприятия,
□интеграция отдельных предприятий,
□создание мощных промышленных и научно- производственных объединений.

3. Типы, формы и методы организации производства



- Различают три типа производства: единичное, серийное и массовое.
- Единичное производство это штучный выпуск изделий разнообразной и непостоянной номенклатуры ограниченной сферы потребления (обычно тяжелое машиностроение).
- Серийное производство предусматривает одновременное изготовление сериями широкой номенклатуры однородной продукции, выпуск которой по вторяется в течение продолжительного времени. Под серией понимается ряд конструктивно одинаковых изделий, запускаемых в производство партиями, одновременно или последовательно, непрерывно в течение планового периода. В зависимости от числа изделий в серии выделяют мелкосерийное, среднесерийное и крупносерийное производство.
- Массовое производство характеризуется относительно длительным периодом изготовления ограниченной номенклатуры однородной продукции в больших количествах (например, в автомобилестроении).
- Формы организации производства могут быть разными и некоторые из них:
- 1.Концентрация представляет собой процесс сосредоточения продукции на ограниченном числе предприятий в их производственных подразделениях.
- 2.Специализация сосредоточение на предприятии и его подразделений выпуска однородной, однотипной продукции.

- Методы организации производства
- Существует два метода организации производства: поточное и непоточное производство.
- Непоточное производство используется преимущественно в единичном и серийном производстве. Его признаки: рабочие места размещаются однотипными технологическими группами без связи с последовательностью выполнения операций, на них обрабатываются разные по конструкции и технологии изготовления предметы труда, которые перемещаются в процессе обработки сложными маршрутами, создавая большие перерывы между операциями.
- В условиях единичного производства непоточный метод осуществляется в форме единично-технологического (обрабатываемые предметы труда не повторяются).
- В серийном производстве непоточный метод принимает две формы:
- 1) партионно-технологический метод (предметы труда проходят обработку партиями, которые периодически повторяются);
- 2) предметно-групповой метод (вся совокупность предметов труда разделяется на технологически подобные группы).

- Поточное производство обеспечивает строго согласованное выполнение всех операций технологического процесса во времени и пространстве, оно характеризуется следующими основными признаками:
- специализацией каждого рабочего места на выполнении определенной операции;
- согласованным и ритмичным выполнением всех операций на основе единого расчетного темпа работы;
- размещением рабочих мест в строгом соответствии с последовательностью технологического процесса;
- передачей обрабатываемого материала или изделий с операции на операцию с минимальными перерывами с помощью транспортера (конвейера).
- Основным структурным звеном поточного производства является поточная <u>линия</u> — ряд взаимосвязанных рабочих мест, расположенных в порядке последовательности выполнения технологического процесса и объединенный общей для всех нормой производительности (ее определяет ведущая машина потока).
- Поточный метод характерен для массового и крупносерийного производства.
- Производственные потоки можно классифицировать по ряду признаков:
- по числу линий на однолинейные и многолинейные;
- по степени охвата производства на участковые и сквозные;
- по способу поддержания ритма со свободным и регламентированным ритмами;
- по степени специализации многопредметные и однопредметные;
- по степени непрерывности процесса прерывные и непрерывные.