

**Производственная и
организационная
структура предприятия.
Типы производства и их
характеристика**

Предприятием называют самостоятельный субъект хозяйственной деятельности, что учрежден соответственно действующему законодательству для изготовления продукции, оказания услуг и выполнения работ в целях получения дохода и удовлетворения общественных потребностей. Предприятие после регистрации становится юридическим лицом, после чего может участвовать в любой деятельности.



Предприятие обладает такими признаками:

- предприятие в своей собственности, оперативном управлении и хозяйственном ведении должно иметь обособленное имущество;
- предприятие своим имуществом отвечает по обязательствам, возникающим во взаимоотношениях с кредиторами, включая и обязательства перед бюджетом;
- предприятие в хозяйственном обороте выступает от собственного имени и может заключать с частными и юридическими лицами все разновидности гражданско-правовых договоров;
- предприятие может выступать в суде ответчиком и истцом;
- предприятие должно самостоятельно формировать баланс и своевременно представлять отчетность;
- предприятие имеет свое наименование.

Предприятия классифицируются так:

- по назначению готовой продукции – предприятия, что производят предметы потребления, и предприятия, которые изготавливают средства производства;
- по признаку технологической общности - предприятия с дискретным процессом производства и предприятия с непрерывным процессом;
- по признаку размеров - крупные, мелкие и средние предприятия;
- по масштабам производства и специализации - специализированные, комбинированные и диверсификационные предприятия;
- по типу производственного процесса - предприятия с массовым, серийным и единичным типом производства.
- по признакам деятельности – транспортные, торговые и промышленные предприятия;

Производственная структура предприятия

Под производственной структурой предприятия понимается состав и взаимосвязь образующих его цехов, участков и служб в процессе производства продукции

Производственная структура характеризует разделение труда между подразделениями предприятия и их кооперацию



Производственная и организационная структура предприятия

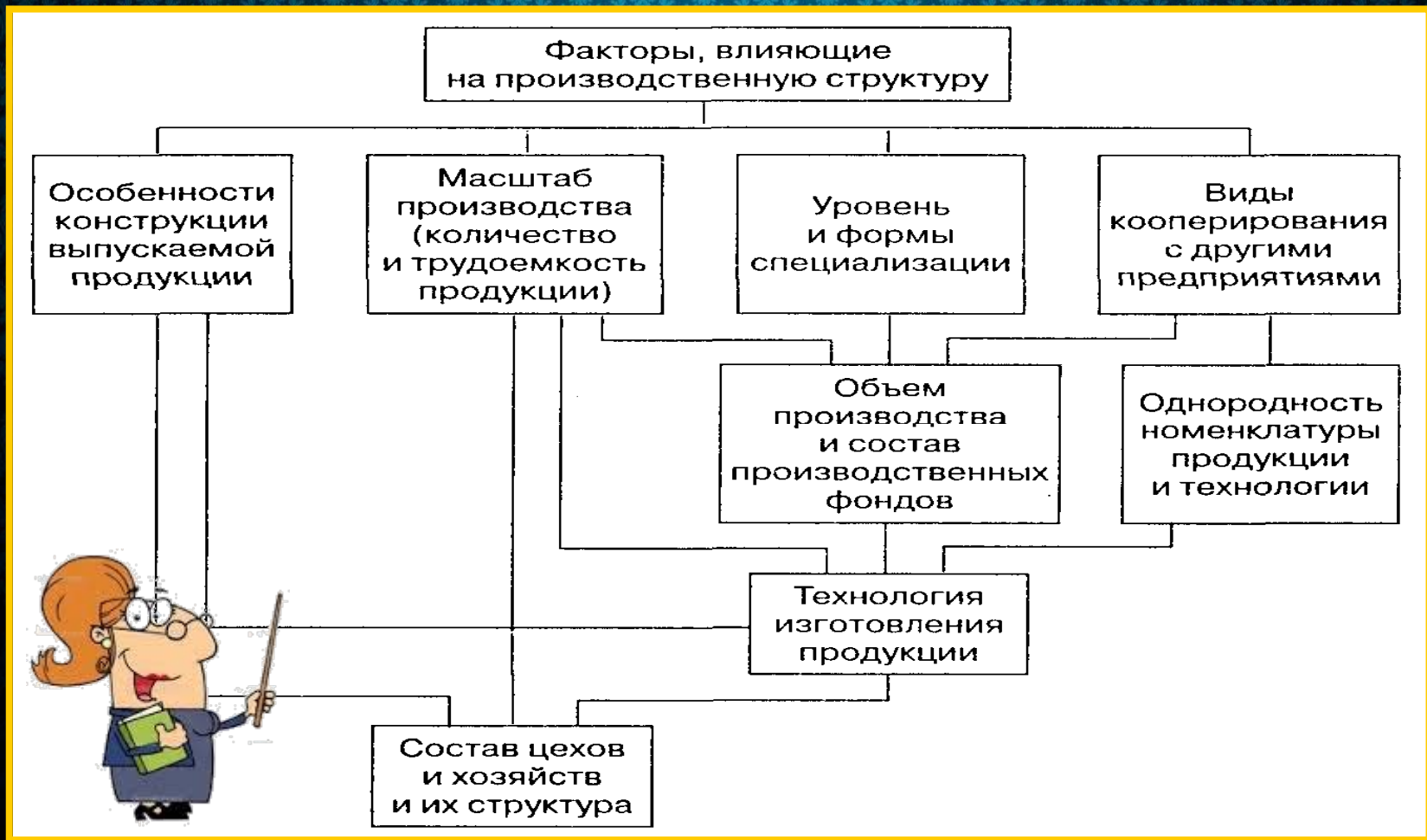
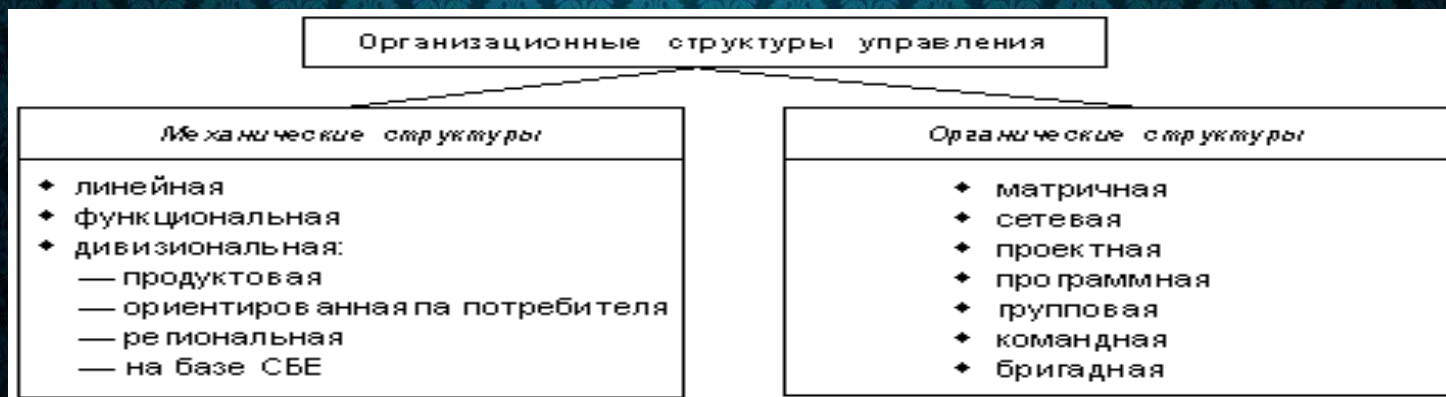


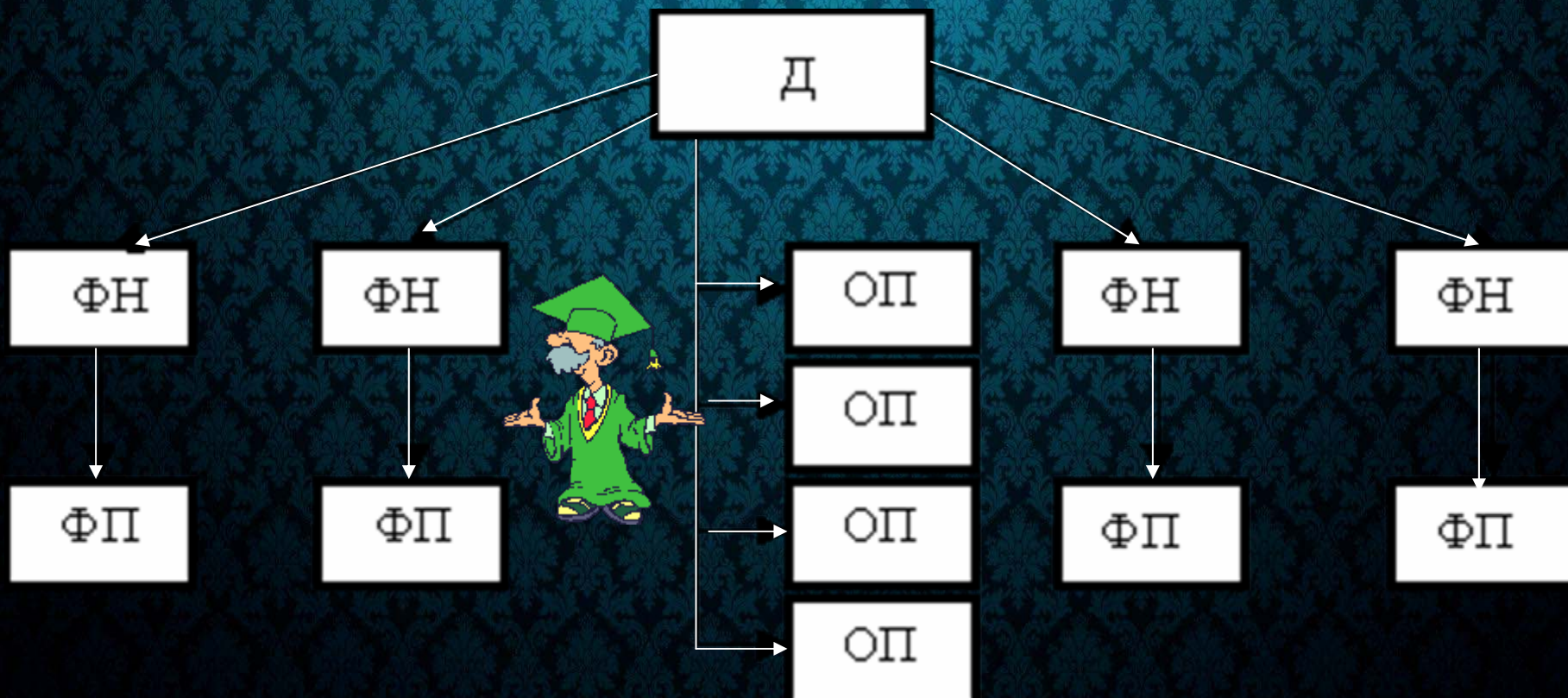
Схема взаимосвязей факторов, определяющих производственную структуру предприятия

Организационная структура предприятия это состав, соподчиненность, взаимодействие и распределение работ по подразделениям и органам управления, между которыми устанавливаются определенные отношения по поводу реализации властных полномочий, потоков команд и информации

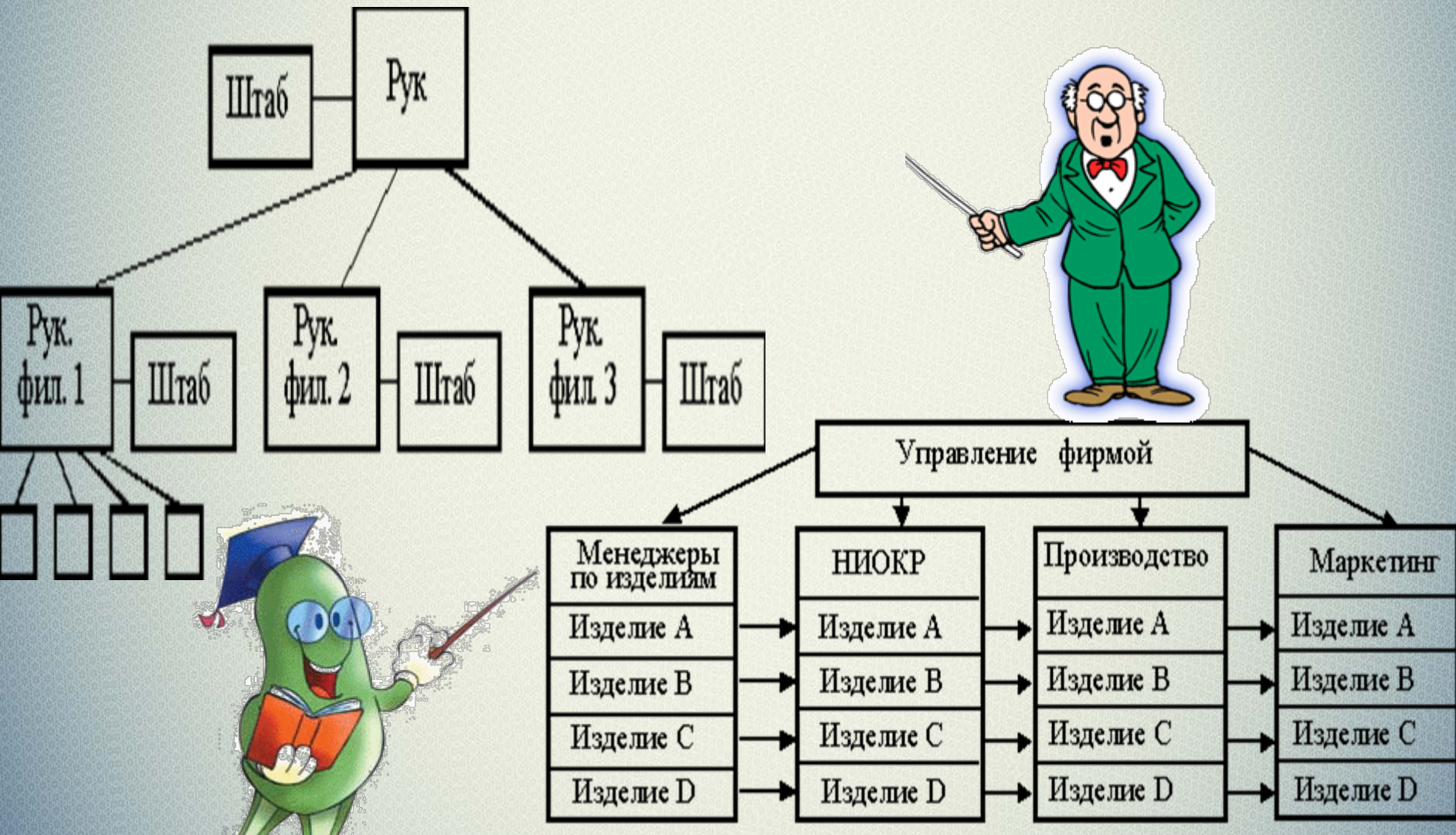


Различают несколько типов организационных структур: линейные, функциональные, линейно-функциональные, дивизиональные, адаптивные и др.

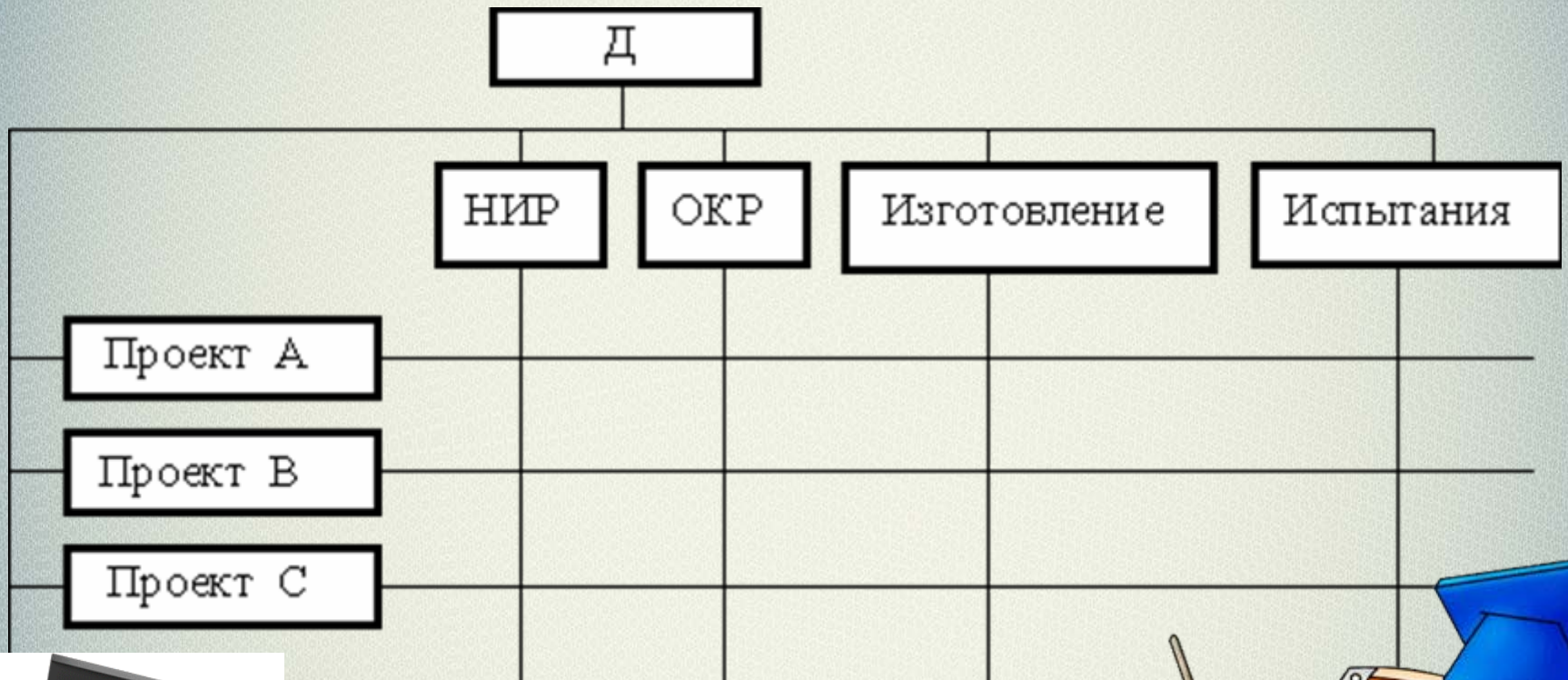
Функциональная структура управления



Дивизиональная структура управления



Матричная структура управления



Преимущества и недостатки организационных структур управления

Структура	Преимущества	Недостатки
Линейная	<p>Единство и четкость распорядительства</p> <p>Личная подотчетность исполнителя одному лицу</p> <p>Ответственность каждого за выполнение задания (дисциплина)</p> <p>Стимулирование развития компетентности</p>	<p>Увеличенное время прохождения информации</p> <p>Келейность при принятии решений</p> <p>Выполнение исполнителями, помимо своих основных обязанностей «штабной» работы • по учету и контролю</p>
Функциональная	<p>Уменьшенное время прохождения информации</p> <p>Специализация деятельности руководителей</p> <p>Высшее руководство менее загружено, чем при линейной структуре</p>	<p>Возможность получения противоречивых указаний</p> <p>Сложность разделения взаимосвязанных функций</p> <p>Сложность контроля</p> <p>Недостаточная гибкость управления</p>
Линейно-функциональная	<p>Расширение возможности принятия компетентных решений</p> <p>Сокращение времени на решение технологических вопросов производства</p>	<p>Трудности при регулировании отношений линейных и функциональных руководителей</p>
Дивизиональная	<p>Повышение самостоятельности и ответственности отделений в вопросах максимизации прибыли и завоевания позиций на рынке</p>	<p>Рост управленческого аппарата</p> <p>Возможность появления конфликтов из-за централизованного распределения ресурсов</p>
Адаптивная	<p>Быстрая адаптация к изменениям внешней среды</p> <p>Мало правил и процедур</p> <p>Большая возможность для творческого подхода</p>	<p>Уровни управления размыты</p> <p>Неопределенность целей и задач</p> <p>Сложность контроля</p>

Классификация предприятий

По типу производственных процессов:

- ❖ единичное;
- ❖ серийное;
- ❖ массовое.

По степени специализации:

- ❖ универсальные;
- ❖ специализированные;
- ❖ комбинаты.

По уровню механизации и автоматизации основных производственных процессов :

- ❖ автоматизированные;
- ❖ комплексно - механизированные;
- ❖ частично механизированные;



Характеристика типов производства

Фактор	Производство		
	единичное	серийное	массовое
Номенклатура	Неограниченная	Ограничена сериями	Одно или несколько изделий
Повторяемость выпуска	Не повторяется	Периодически повторяется	Постоянно повторяется
Применяемое оборудование	Универсальное	Универсальное, частично специальное	В основном специальное
Расположение оборудования	Групповое	Групповое и цепное	Цепное
Разработка технологического процесса	Укрупненный метод (на изделие, узел)	Подетальная	Подетальная, пооперационная
Закрепление деталей и операций за станками	Специально не закреплены	Определенные детали и операции закреплены за станками	На каждом станке выполняется одна операция
Квалификация рабочих	Высокая	Средняя	Невысокая
Взаимозаменяемость	Неполная	Полная	Полная
Себестоимость единицы продукции	Высокая	Средняя	Низкая

Разновидности производственных процессов

Основными называются производственные процессы, в ходе которых осуществляется изготовление основной продукции, выпускаемой предприятием. Основные могут быть заготовительными, обрабатывающими, сборочными, отделочными, информационными.

К вспомогательным относятся процессы, обеспечивающие бесперебойное протекание основных процессов. Их результатом является продукция, используемая на самом предприятии. С их помощью происходят, например, контроль технического состояния оборудования, его обслуживание, ремонт, изготовление необходимых инструментов и т. п.

Обслуживающими называются процессы, в ходе реализации которых выполняются услуги, необходимые для нормального функционирования и основных, и вспомогательных процессов. Обслуживающие процессы связаны с размещением, хранением, перемещением сырья, материалов, полуфабрикатов, готовой продукции, оказанием работникам социальных услуг

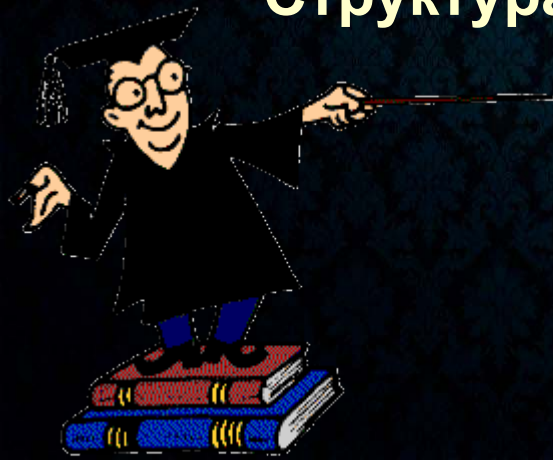


Организация производственных процессов во времени

Производственным циклом называется комплекс определенным образом организованных во времени основных, вспомогательных и обслуживающих процессов, необходимых для изготовления определенного вида продукции.

Длительность производственного цикла — это календарный период времени, в течение которого материал, заготовка или другой обрабатываемый предмет проходит все операции производственного процесса или определенной его части и превращается в готовую продукцию.

Структура производственного цикла включает время рабочего периода и время перерывов



Методы организации производственного процесса



Поточные (Основной структурной единицей поточного производства является поточная линия. Поточная линия представляет собой совокупность рабочих мест, расположенных по ходу технологического процесса, предназначенных для выполнения закрепленных за ним операций и связанных между собой специальными видами межоперационных транспортных средств. В условиях потока наиболее часто применяются разнообразные приводные транспортные средства - конвейеры);

Партионные (наибольшее распространение партионные методы организации получили в серийном и мелкосерийном производствах, в заготовительных цехах массового и крупносерийного производства, использующих высокопроизводительное оборудование, превосходящее своей мощностью пропускную способность сопряженных станков и машин в последующих подразделениях);

Единичные (предполагает изготовление продукции в единичных экземплярах или небольшими неповторяющимися партиями. Он применяется при изготовлении сложного уникального оборудования (прокатные станы, турбины и т.д.), специальной оснастки, в опытном производстве, при выполнении отдельных видов ремонтов и т.п.)