

ОРГАНИЗАЦИЯ И ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

Громова Татьяна Викторовна

Ст. преподаватель каф. менеджмента 176-НТБ

РОЛЬ ОРГАНИЗАЦИИ И ПЛАНИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА В ЭКОНОМИЧЕСКОЙ НАУКЕ

- Май 1956 г. - Американский институт организации производства
- **Наука об организации производства охватывает проектирование, совершенствование и осуществление на практике интегрированных систем, включающих в свой состав людей, материалы и оборудование.**



НАУКА

- **Организация производства как наука** – это совокупность принципов, концепций, методов, способов и действий, обеспечивающих оптимальное сочетание материально-вещественных факторов и труда людей, на основе которых создается продукция (услуги).



ФУНКЦИЯ МЕНЕДЖМЕНТА

- **Организация производства как функция менеджмента – это процесс принятия управленческих решений, связанных с проектированием, функционированием, совершенствованием и обновлением интегрированных систем.**



- **Производственная система** – это система, использующая ресурсы предприятия для их преобразования в готовую продукцию и/или услуги.



- **Корпоративная стратегия** говорит о том, как именно предприятие планирует использовать все свои ресурсы и функции (маркетинг, финансы, производство, сбыт и др.) с целью обеспечения конкурентного преимущества.
- **Производственная стратегия** определяет способ и уровень использования производственной мощности предприятия, которые способствуют реализации корпоративной стратегии.



- **Маркетинговая стратегия** – определяет, какими конкретными методами будет осуществляться сбыт товаров (услуг).
- **Финансовая стратегия** – намечает наиболее эффективные варианты использования финансовых ресурсов.



ОРГАНИЗАЦИЯ

- 1. С точки зрения ее **структуры и содержания**, организационно-правовой и организационно-экономической формы;
- 2. С точки зрения **процесса** по переработке входа системы в ее выход – как одну из функций менеджмента по достижению целей предприятия.
- ***Система планирования и управления*** – это процедуры и информация, используемые менеджерами в процессе эксплуатации производственной системы



КЛАССИФИКАЦИЯ ОБЪЕКТОВ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

- Объектом дисциплины является предприятие, которое рассматривается как производственная система.
- Отдельные подходы и методы могут применяться и в отраслях, выполняющих другие виды услуг (информационные, финансовые, консалтинговые, образовательные, медицинские и др.).



- ***Предметом дисциплины*** является изучение основ теории организации, системного подхода к управлению, методов экономического обоснования при принятии решений в области организации производства, основ стратегического маркетинга как инструмента достижения конкурентоспособности производства, основ планирования и инновационной деятельности, проектирования структур, организации труда основного и обслуживающего производств, организации и контроля качества и сертификации продукции, маркетинга и логистики.



- *Основные подходы и методы исследования*, применяемые при изучении: системный подход, функциональный, маркетинговый, динамический и др.; расчетно-аналитические, инженерно-экономические, эвристические, экспертные, экономико-статистические, методы исследования операций, компьютерное моделирование.



ЗАДАЧИ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

1. Сокращение времени запуска новой продукции в производство.
2. Эффективное использование гибких производственных систем, позволяющих в массовом объеме производить продукцию и предлагать услуги по индивидуальным заказам потребителей.
3. Быстрое достижение высокого качества продукции и сохранение достигнутого уровня в период, предшествующий реструктуризации.
4. Совершенствование форм и методов организации процессов производства.



5. Совершенствование организации труда и производства во времени и пространстве.
6. Оптимизация производственной инфраструктуры предприятия.
7. Обновление бизнес-процессов на основе радикальных изменений.
8. Соблюдение ограничений, связанных с охраной окружающей среды, этических норм и государственного законодательства.
9. Обеспечение непрерывности и ритмичности производственного процесса.



ПРОМЫШЛЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ КАК ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА

- **Предприятие** – самостоятельный хозяйствующий субъект, созданный (учрежденный) в соответствии с законодательством для производства продукции (работ, услуг) в целях удовлетворения общественных потребностей и получения прибыли.

Предприятие как субъект рыночной экономики:

- является товаропроизводителем;
- обладает правом юридического лица;
- работает на основе коммерческого расчета.



ТИПОЛОГИЯ ФОРМ ПРЕДПРИЯТИЙ

- **Фирма** – рыночный субъект экономики, который может включать как одно, так и несколько предприятий; производственная и управленческая структура фирм является более сложной и многообразной.
- **По характеру и назначению готовой продукции:**
 - предприятия, производящие средства производства;
 - предприятия, производящие предметы потребления.



- **По признаку доминирующего фактора производства:**
 - материалоемкие;
 - трудоемкие;
 - капиталоемкие;
 - наукоемкие.
- **По характеру потребляемого сырья:**
 - предприятия добывающей промышленности;
 - предприятия обрабатывающей промышленности.
- **По размеру:**
 - крупные – с численностью работников свыше 500 человек;
 - средние – от 100 до 500 человек;
 - малые – до 100 человек.



○ **По типу производства выделяют предприятия:**

- единичного производства;
- серийного производства;
- массового производства.

○ **По широте производственного профиля:**

- однономенклатурные;
- многономенклатурные;
- специализированные;
- диверсифицированные.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИЗНАКИ КЛАССИФИКАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ

- число стадий производственного процесса
 - одностадийные
 - многостадийные
- характер производственного процесса – непрерывные
прерывные (или дискретные);
- характер сочетания науки и производства –
производственные
научно-производственные;
- сезонность деловой активности
 - предприятия осенне-зимнего сезона
 - пляжного сезона
 - не зависящие от сезонности.
- отраслевая принадлежность
 - электротехническое
 - радиотехническое
 - электроламповое и т. д.

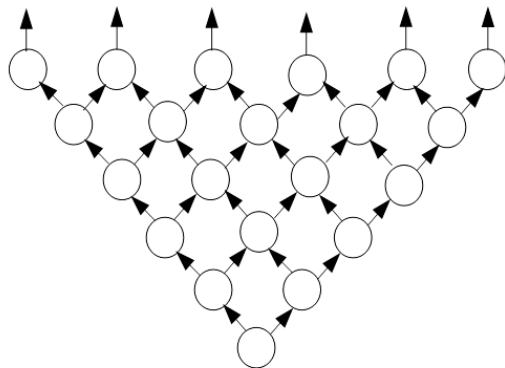


- **Производственный поток** – это порядок движения материалов, деталей, полуфабрикатов, сборочных единиц (СЕ), изделия в целом по всем операциям – от первой до последней.
- Все предприятия, в зависимости от особенностей используемых производственных потоков делят на три типа (или их комбинации), обозначенные буквами V, A и T



VAT КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ

Предприятия типа «V»
Конечные изделия



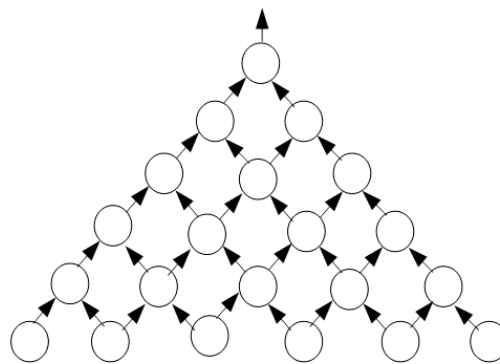
Входные ресурсы

Примеры:

ПРОЦЕССЫ

- Нефтепереработка
- Химический
- Сталеплавильный
- Изготовление пластмасс
- Деревообработка
- Производство бумаги

Предприятия типа «А»
Конечные изделия

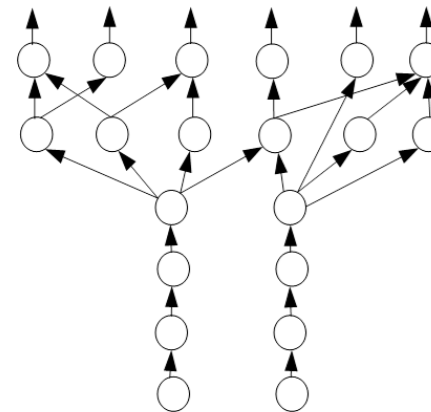


Входные ресурсы

Электротехническая
промышленность

- Котлостроение
- Турбостроение
- Самолетостроение
- Кораблестроение
- Товары производственного назначения

Предприятия типа «Т»
Конечные изделия



Входные ресурсы

Товары широкого
потребления

- Бытовые приборы
- Предметы домашнего обихода
- Автомобили
- Электродвигатели



ПРЕДПРИЯТИЯ ТИПА V

Характеристики	Проблемы
<ul style="list-style-type: none">• Количество конечных изделий больше, чем входных ресурсов.• Стандартный производственный процесс.• Капиталоемкое, специализированное оборудование.• Каждая деталь проходит через ресурсы только один раз.• Ограниченное количество технологических маршрутов.• Ограниченный ресурс - производственная площадь помещений.• Существенные изменения процесса требуют крупных инвестиций	<ul style="list-style-type: none">• Большие размеры запасов готовой продукции.• Конфликты между производителями и маркетологами.• Плохое качество поставок и обслуживание потребителей



ПРЕДПРИЯТИЯ ТИПА А

Характеристики	Проблемы
<ul style="list-style-type: none">• Главный акцент – процессам сборки.• Оборудование – универсальное.• Процессы сборки, как правило, продолжительны.• Характерно использование сверхурочных работ, хотя эффективность использования ресурсов меньше 100 %.• Некомплектность поставок деталей на сборку.• Время производства обычно меньше времени подготовки продукции к производству.• Производство сконцентрировано на ранней стадии процесса.• Разная сложность технологических маршрутов деталей и компонентов	<ul style="list-style-type: none">• Слишком большие размеры партий деталей и преждевременное направление материалов в процесс, что приводит:<ul style="list-style-type: none">– к «плавающим узким местам» (дефицит ресурсов);– низкому уровню загрузки мощностей;– частому использованию сверхурочных работ;– детали, необходимые для сборки не прибывают на сборочный участок одновременно;– необходимость частого ускорения работ для изготовления недостающих деталей.• Рост операционных расходов

ПРЕДПРИЯТИЯ ТИПА Т

Характеристики	Проблемы
<ul style="list-style-type: none">• Наличие двух разных потоков:<ul style="list-style-type: none">– производство комплектующих;– сборка изделия.• Наличие большого разрыва между готовностью различных комплектующих (например, 30 % комплектующих изготавливали рано, 40 % – вовремя, 30 % – с опозданием).• Использование сверхурочных работ.• Доминирует высокая степень однотипности деталей.• Распределение деталей осуществляется на поздних стадиях процесса.• Изготовление ведется огромными партиями.• Наличие больших складских запасов между стадиями производства и сборки	<ul style="list-style-type: none">• Использование не по назначению деталей из-за стремления руководителя сборочного участка обеспечить предельно высокий уровень загрузки оборудования.• Наличие больших запасов как готовой продукции, так и полуфабрикатов разных объемов и видов.• Нарушение плановых графиков изготовления комплектующих и процессов сборки готовых изделий

