

Tipuri de productie

1. Metode de organizare a productiei de baza

Funcțiunea de organizare a managementului oricarei întreprinderi de producție industrială, ocupă un loc central în atenția organismelor de conducere ale acesteia, datorită faptului că există o mare diversitate de condiții specifice în care acestea își desfășoară activitatea.

Din acest motiv, în rezolvarea concretă a organizării procesului de producție, va trebui să se țină seama de influența acestor particularități asupra metodelor și tehnicilor de organizare a activității întreprinderii.

O influență puternică asupra metodelor de organizare a activității de producție o are tipul de producție existent în cadrul întreprinderii. Din acest punct de vedere, metodele de organizare a procesului de producție pot fi:

- Metode de organizare a producției în flux, pentru tipul de producție de masă;
- Metode de organizare a producției pe comenzi, pentru tipul de producție de serie;
- Metode de organizare a producției pe unicat, pentru tipul de producție individuală.

Între aceste metode, în practică, nu există o delimitare strictă; astfel, o întreprindere în care predomină tipul de serie mare, poate folosi cu succes metoda de organizare a producției în flux cu rezultatele ei cele mai eficiente. Există tendința ca de avantajele deosebite ale organizării producției în flux să beneficieze și întreprinderi care fabrică un sortiment larg de produse, în serii mici sau chiar unicate.

1. 2. Metode de organizare a productiei :

1.2.1 Tipul de productie ; notiune, tipologie, importanta

Organizarea producției în secțiile de bază este influențată într-o măsură foarte mare de tipul de producție existent la un moment dat în cadrul întreprinderii.

Tipul de producție este o stare organizațională determinată de nomenclatorul de produse ce urmează a fi prelucrate, volumul producției fabricate, gradul de specializare al întreprinderii și modul de deplasare a produselor de la un loc de muncă la altul.

În întreprinderile de producție în funcție de ansamblul acestor factori există trei tipuri de producție și anume

- Tipul de producție în masă;

- Tipul de productie în serie;
- Tipul de productie individual.

Tipul de productie în serie este si el de mai multe feluri, în functie de marimea lotului de fabricatie, si anume:

- Tipul de productie de serie mare;
- Tipul de productie de serie mijlocie;
- Tipul de productie de serie mica.

Existenta în cadrul întreprinderii a unui tip de productie sau altul determina în mod esential asupra metodelor de organizare a productiei si a muncii, a managementului, a activitatii de pregatire a fabricatiei noilor produse si a metodelor de evidenta si control a productiei. Astfel, pentru tipul de productie de serie mare si de masa, metoda de organizare a productiei este sub forma liniilor de productie în flux, iar pentru tipul de productie de serie mica si individuala organizarea productiei se face sub forma grupelor omogene de masini.

Pentru tipul de productie de serie mijlocie se folosesc elemente din cele doua metode prezentate anterior.

Practica arata însa, ca în cadrul întreprinderilor de productie industrială nu exista un tip sau altul de productie în formele prezentate, ci în cele mai multe cazuri pot sa coexiste elemente comune din cele trei tipuri de productie. În acest caz , metoda de organizare a productiei va fi adecvata tipului de productie care are cea mai mare pondere în întreprindere, precum si în functie de conditiile concrete existente.

1.3 Tipurile de productie

1.3.1 Tipul de productie de masa

În cadrul întreprinderilor de productie tipul de productie de masa ocupa înca o pondere însemnata. Acest tip de productie se caracterizeaza prin urmatoarele:

- Fabricarea unei nomenclaturi reduse de produse, în mod neîntrerupt si în cantitati mari sau foarte mari;
- Specializare înalta atât la nivelul locurilor de munca, cât si la nivelul întreprinderii;
- Deplasarea produselor de la un loc de munca la altul se face bucata cu bucata, în mod continuu cu ajutorul unor mijloace de transport specifice, cu deplasare continua de felul benzilor rulante, conveiere sau planuri înclinate;
- Din punct de vedere organizatoric, locurile de munca si forta de munca care le utilizeaza au un grad înalt de specializare fiind amplasate în succesiunea operatiilor tehnologice sub forma liniilor de productie în flux;

Tipul de productie de masa creeaza conditii foarte bune pentru folosirea pe scara larga a proceselor de productie automatizate, cu efecte deosebite în cresterea eficientei economice a întreprinderii.

1.3.2. Tipul de productie în serie

Caracteristici:

- Acest tip de productie este specific întreprinderilor care fabrica o nomenclatura relativ larga de produse, în mod periodic si în loturi de fabricatie de marime mare, mica sau mijlocie;
- Gradul de specializare al întreprinderii sau locurilor de munca este mai redus decât la tipul
- De serie mare, fiind mai ridicat sau mai scazut în functie de marimea seriilor de

fabricatie;

- Deplasarea produselor de la un loc de munca la altul se face cu mijloace de transport cu deplasare discontinua (pentru seriile mici de fabricatie) - carucioare, electrocare, etc. sau cu mijloace cu deplasare continua, pentru seriile mari de fabricatie;

- Locurile de munca sunt amplasate dupa diferite criterii în functie de marimea seriilor de fabricatie. Astfel, pentru serii mari de fabricatie locurile de munca sunt amplasate dupa criteriul liniilor tehnologice, iar pentru seriile mici de fabricatie dupa criteriul grupelor omogene de masini.

În cazul tipului de productie de serie, de fapt, se întâlnesc caracteristici comune atât tipului de productie de masa, cât si tipului de productie individual (unicate).

1.3.3 Tipul de productie individual (unicate)

Acest tip de productie capata în prezent o amploare din ce în ce mai mare, datorita diversificarii într-o masura foarte ridicata a cererii consumatorilor.

Caracteristici:

- Fabricarea unei nomenclaturi foarte largi de produse, în cantitati reduse, uneori chiar unicate;
- Repetarea fabricarii unor produse are loc la intervale de timp nedeterminate, uneori fabricare acestora putând sa nu se mai repete niciodata;
- Utilajele din dotare au un caracter universal, iar personalul care le utilizeaza o calificare înalta;
- Deplasarea produselor între locurile de munca se face bucata cu bucata sau în loturi mici de fabricatie, cu ajutorul unor mijloace de transport cu deplasare discontinua;
- Amplasarea locurilor de munca în sectiile de productie se face conform principiului grupelor omogene de masini.

1.3.4. Organizarea productiei de serie mica si individuala

În prezent exista un numar mare de unitati de productie care executa o mare varietate de produse în cantitati mici sau foarte mici, uneori chiar unicate, aceasta si ca efect al diversificarii

din ce în ce mai mare a cererii consumatorilor. Aceasta impune adoptarea unui set de masuri de organizare a procesului de productie, specifice tipului de productie de serie mica sau individuala.

Caracteristicile principale ale organizarii acestor tipuri de productie sunt:

- Organizarea sectiilor de baza se face dupa principiul tehnologic, ceea ce presupune ca în cadrul sectiilor de baza se executa faze de proces tehnologic, iar amplasarea utilajelor se face dupa metoda grupelor omogene de masini;
- În cazul unor produse de gabarit foarte mare, organizarea procesului de productie se face dupa principiul pozitiei fixe, conform caruia produsul este asezat pe un amplasament fix, iar prelucrarea acestuia se face prin deplasarea echipelor de muncitori de la un produs la altul si în ordinea impusa de fluxul tehnologic;
- Specializarea masinilor si utilajelor este foarte redusa (utilaje universale) capabile sa se adapteze usor la schimbarea nomenclatorului de fabricatie printr-un numar foarte mic de reglaje;
- Trecerea de la un loc de munca a produselor se face bucata cu bucata sau în loturi mici de fabricatie, cu ajutorul unor mijloace de transport cu deplasare discontinua de tipul carucioarelor manuale, electrocarelor sau motostivuitoarelor.

- Pentru fabricarea produselor, in acest caz, se foloseste o tehnologie sumara valabila pentru intrega gama de produse executate, urmand ca detaliile tehnologice ale fiecarui produs sa fie definitivate in cadrul fiecarui loc de munca de catre muncitorul care-l utilizeaza.

Organizarea procesului de productie dupa principiul tehnologic are o serie de avantaje si dezavantaje, din care mai importante sunt urmatoarele:

a) Din randul avantajelor cel mai important este dat de faptul ca procesul de productie are o flexibilitate foarte mare, putandu-se adapta rapid la schimbarea nomenclatorului de fabricatie.

b) Dezavantajele mai importante sunt :

- volumul de transport intern si manipulare este foarte ridicat;
- necesita forta de munca cu un grad ridicat de calificare;
- ciclul de productie al produselor este foarte lung;
- controlul calitatii productiei este mult mai complex in vederea obtinerii de produse de calitate superioara.