

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ И ИХ ОСОБЕННОСТИ.

Первичное структурное звено предприятия - **рабочее место**, где выполняется та или иная часть производственного процесса.

Рабочее место представляет собой часть производственной площади, предназначенную для выполнения производственного задания и оснащенную соответствующим оборудованием.

Рабочие места в совокупности составляют **участки**, которые объединяются в цехи.

Цех - основное производственное подразделение предприятия.

Цехи различают **основные** и **вспомогательные**.

Основные цехи предназначены непосредственно для выполнения технологического процесса производства изделий.

На *мебельных* предприятиях к основным цехам относятся:

машинно-заготовительный, повторной машинной обработки, отделочный и сборочный.

На крупных предприятиях цехами также принято называть производства с законченным технологическим процессом: цех древесностружечных плит, цех встроенной мебели и т. д.

Вспомогательные цехи служат для обеспечения нормального хода производственного процесса.

К вспомогательным цехам относятся:

ремонтно-механический, инструментальный, экспериментальный и т. д.

Нормальный ход производственного процесса обеспечивается системой транспортирования и хранения древесных материалов, заготовок, а также готовых изделий.

Мебельные производства по характеру производственных процессов делятся на три основных типа: **индивидуальные, серийные** и **массовые**.

Индивидуальным (единичным) называют производство, характеризующееся единичным изготовлением продукции разнообразной непостоянной номенклатуры.

Такое производство должно располагать **универсальным** оборудованием, позволяющим выполнять различные виды обработки.

Технологический процесс в индивидуальном производстве строится таким образом, чтобы на каждом из станков выполнялось несколько операций, поэтому основное технологическое время в общей структуре нормы времени невелико. Применяемые при этом приспособления и инструменты большей частью универсальны, т. е. могут использоваться для обработки различных изделий.

Нормальная работа индивидуального производства в значительной степени зависит от запасов сырья, обеспеченности складскими помещениями, а также от квалификации рабочих и технического персонала.

Индивидуальное производство требует **высококвалифицированных** специалистов. К предприятиям такого типа относятся мебельные фабрики, изготавливающие высокохудожественную мебель по специальным заказам.

Серийным называется производство, характеризующееся периодической повторяемостью изготовления серий (партий) однотипных изделий. В зависимости от количества изделий в серии и их характера, трудоемкости, повторяемости серий в течение определенного промежутка времени различают производство мелкосерийное, среднесерийное и крупносерийное.

Серийный производственный процесс строится таким образом, чтобы на большинстве рабочих мест выполняли различные операции по отдельным партиям деталей.

Применяемое оборудование является **универсально-специализированным**, а режущий и измерительный инструмент и приспособления имеют специализированный характер. Особенности серийного производства— поточность, конвейеризация и автоматизация отдельных участков, взаимозаменяемость и широкая механизация обработки, сборки и отделки деталей. Количество ручных работ в серийном производстве сокращается, при этом требуемая квалификация рабочих ниже, чем при индивидуальном производстве. Поскольку обработка деталей ведется партиями, возникает необходимость в промежуточных складах хранения обработанных деталей и заготовок. Эффективность серийного производства значительно выше, чем индивидуального, поскольку снижается себестоимость продукции, лучше используется оборудование, увеличивается производительность труда. К этому виду производства относится значительная часть мебельных фабрик, выпускающих мебель разного назначения.

Массовым называется производство, характеризующееся узкой номенклатурой и большим объемом выпускаемых изделий, непрерывно изготавливаемых в течение продолжительного времени. Такое производство характеризуется: специализацией оборудования, приспособлений и инструмента для достижения высокой производительности и простоты управления станками; механизацией процессов обработки, сборки, отделки, транспортирования деталей и готовых изделий;

непрерывно-поточной и конвейерной организацией процессов сборки, отсутствием промежуточных складов для хранения обрабатываемых деталей и заготовок; широкой взаимозаменяемостью деталей.

Важное значение в массовом производстве приобретает технический контроль, поскольку несвоевременная отбраковка некондиционных деталей может привести к разладу всего производственного процесса.

Необходимым условием для бесперебойной работы такого производства являются **организация снабжения рабочего места** основными и вспомогательными материалами, режущими, измерительными и иными инструментами, приспособлениями, а также рациональная планировка каждого рабочего места.

Эффективность массового производства, несмотря на большие первоначальные капитальные затраты, требующиеся для его организации, обычно значительно выше, чем при серийном производстве. Себестоимость одинаковых видов продукции при массовом производстве значительно ниже, изготовление изделий быстрее, продукции выпускается больше, а расходы на транспорт меньше.