



Производна функција

Циљ предузећа је производња одређених количина и врста производа, који ће задовољити потребе корисника у смислу цене, квалитета и рока испоруке.



Подела производних процеса може бити према квалитативном и квантитативном критеријуму.

Према квалитативном критеријуму производни процеси се деле на:

1. Континуиране (непрекидан след операција од полазне сировине до финалног производа) и
2. Дисконтинуиране (испрекидан след операција од полазне сировине до финалног производа).

Према квантитативном критеријуму производни процеси се деле на:

1. Појединачну (производи се један комад, пример брод, мост, уникатни производи и др.)
2. Серијску (производи се унапред одређена количина истоверних комада у оквиру једног производног циклуса са или без понављања, пример компоненте уређаја)
3. Масовну (производи се сукцесивно велика количина истоверних производа, пример челичана) и
4. Процесну производњу (гасови, течности у процесној индустрији).

Obeležje	Tip proizvodnje		
	Pojedinačni	Serijski	Masovni
Potrebe korisnika	Male, individualne	Ograničene po količini ali relativno trajne	Veoma velike i dugoročne
Projektantsko-konstruktivna razrada	Veoma ograničene (opšte dispozicije skica i sl.)	Ograničene po količini ali relativno trajne	Veoma detaljna razrada
Industrijsko oblikovanje	Delimično	Potpuno	Kompleksno
Projektovanje tehnoloških procesa	Orijentaciona razrada	Detaljna razrada sa specificiranjem glavnih elemenata	Veoma detaljna razrada svih elemenata sa tehnološkim komparativnom studijom varijanti procesa
Studija rada		Stepen proučavanja u funkciji od veličine serije	Detaljna razrada do proučavanja pokreta i mikropokreta
Merenje rada	Iskustveno	Metode na bazi snimanja ili standardizovanih elemenata rada	Metode na bazi detaljnih proučavanja i standardizovanih elemenata, pokreta (MTM, i tsl.)
Raspored radnih mesta	Grupni	Kombinovani i linijski	Linijski
Oprema mašina i uređaji	Univerzalni	Delimično specijalizovani	Usko specijalizovani
Nivo mehanizacije	Ručni i mehanizovani rad	Mehanizovan i polumehanizovan	Poluautomatizovan i automatizovan
Alati i pribori	Univerzalni i standardni	Standardni i delimično specijalizovani	Specijalizovani kada ne postoje standardizovani
Materijal za izradu	Standardni	Standardni	Standardni i po potrebi specijalno naručen
Radna snaga-stepen stručnosti radnika u proizvodnji	VK	VK i KV	KV i PK
Mehanizacija unutrašnjeg transporta	Ručni transport i univerzalna transportna sredstva	Univerzalna transportna sredstva i delimično specijalna	Specijalno prilagođena visoko mehanizovana i automatizovana transportna sredstva
Metode kontrole kvaliteta			
a) u toku procesa	Povremeno	Kontrola prve operacije, potpuna i statistička	Statistička
b) finalnog proizvoda	Delimično-u odnosu na celinu karakteristika	Potpuna i statistička	Statistička
c) kontrolna sredstva	Standardna	Standardna	Standardna i specijalizovana po potrebi
Ambalaža	Univerzalna	Standardizovana	Standardizovana i specijalizovana
Distributivna mreža za plasman	Trgovačka mreža	Trgovačka mreža izuzetno specijalizovane prodavnice	Pored trgovačke mreže, specijalizovana distributivna mreža
Servis		Dugoročni aranžmani sa postojećim servisnim jedinicama i delimično specijalizovani servis	Sopstvena specijalizovana servisna služba



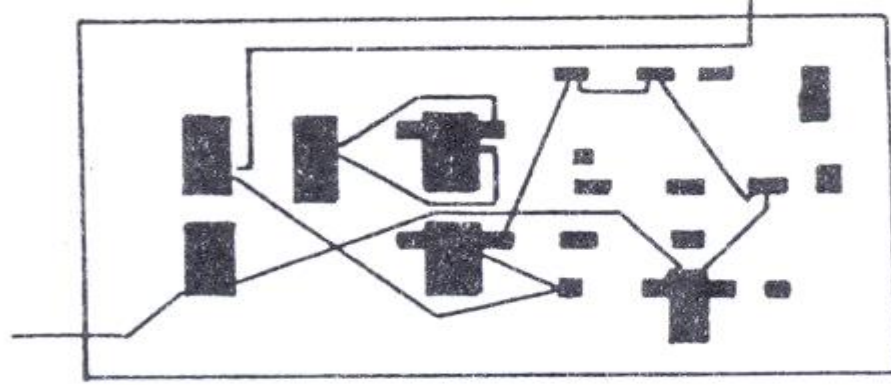


При проучавању производних процеса посебну пажњу треба обратити на:

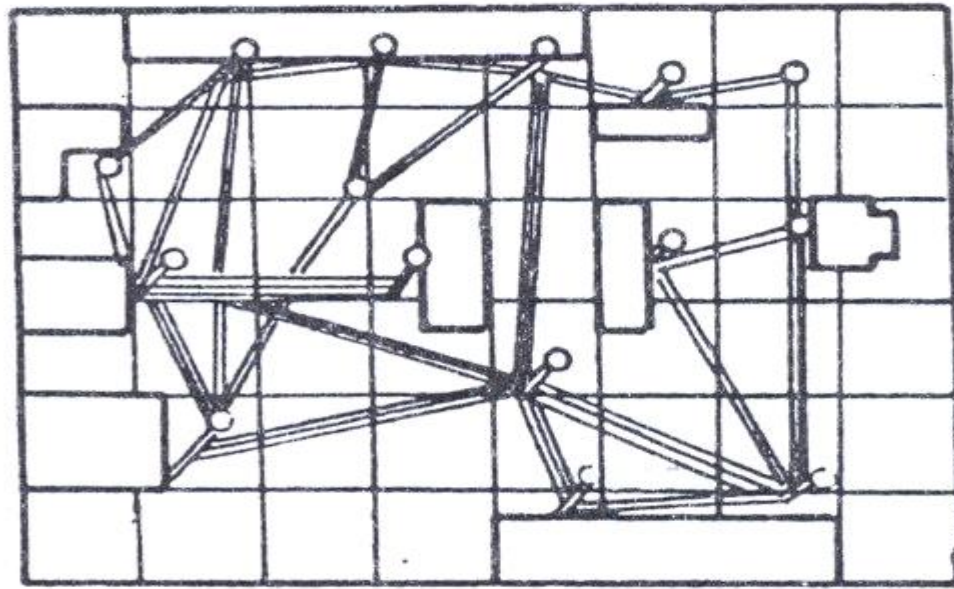
- Процес који представља уско грло у производњи,
- Процес који се односи на најмасовнији производ,
- Процес који је најскупљи по основу трошкова и
- Процес који има највећи проценат шкарта и дораде.

Тада користимо:

- Графикон кретања материјала
- Карту тока процеса и
- Технолошку карту.

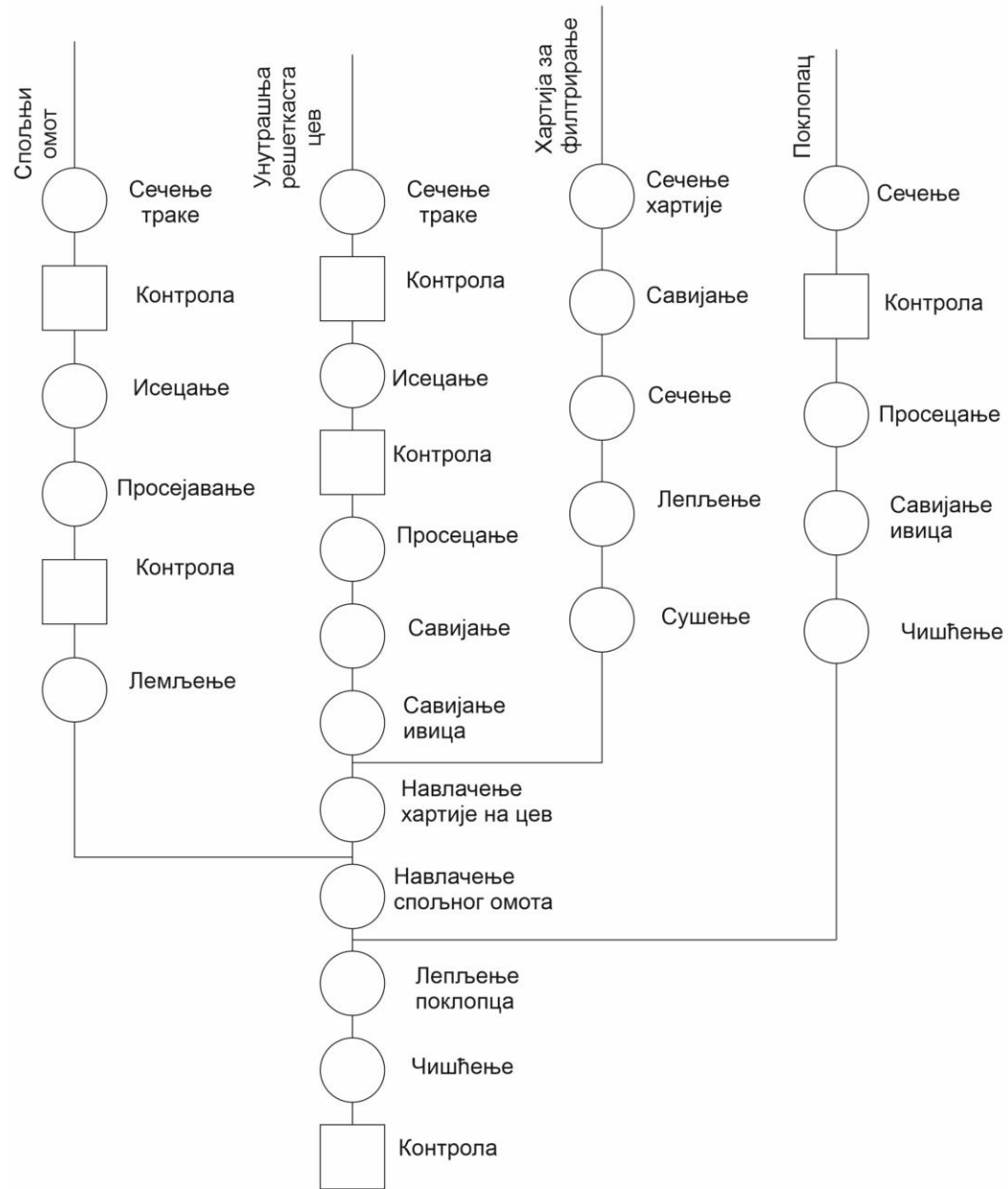


Slika 72



Slika 73

Графикони кретања материјала



Карта тока процеса



preduzeće I K M		TEHNOLOŠKA KARTA postojeće stanje predloženo		br. lista 3. radionica limarnica							
opis procesa: IZRADA OMOTAČA			rekapitulacija								
				SADAŠNJE	PREDLOG	RAZLIKA					
materijal: čelični lim			BRJ OPERAC	5							
USLOVI RADA:			VREME	3 min							
			KOLIČINA	20000 kom							
			TEŽINA	27 t							
			RASTOJANE	160 m							
red. br.	OPIS:	OPERACIJA	TRANSPORT	KONTROLA	ZASTOJ	SKLADIŠT.	VREME	RASTOJANE	TEŽINA	KOLIČINA	PRIMEDBA
		○	▽	□	◇	▽	[min]	[m]	[t]	kom	
1	transport od skladišta do makaza		▽								-VREME DATO ZA CBU KOLIČ. -MEHANIZOVATI
2	sečenje traka iz table	○									-VREME DATO ZA JEDAN KOMAD -KORISTITI PRIKLENOS RADNIKA
3	kontrola isečenih traka			□							
4	zastoj				◇						-POBOLJŠATI OPSLUŽIVANJE RADNIK MESTA
5	isecanje komada iz trake	○									-NAPRAVITI ALAT
6	predaja komada meduskladištu					▽					-UKINUTI

Технолошка карта