

*Бачинский А.Г., магистрант
2 курс, Институт машиностроения,
Тольяттинский государственный университет,
Тольятти (Россия)*

*Иванова Т.И., студент магистратуры,
2 курс, Институт финансов, экономики и управления,
Тольяттинский государственный университет,
Тольятти (Россия).*

*Ермаков В.Е., студент магистратуры,
2 курс, Институт Финансов, Экономики и Управления,
Тольяттинский государственный университет,
Тольятти (Россия).*

*Кириллов А.А., магистрант,
1 курс, Институт машиностроения,
Тольяттинский государственный университет,
Тольятти (Россия)*

*Bachinsky A.G., master student
2nd year, Institute of Mechanical Engineering,
Togliatti State University,
Togliatti (Russia)*

*Ivanova T.I., Master's student,
2 course, Institute of Finance, Economics and Management,
Togliatti State University,
Togliatti (Russia).*

*Ermakov V.E., Master's student,
2 course, Institute of Finance, Economics and Management,
Togliatti State University,
Togliatti (Russia).*

Kirillov A.A., master student,

*1st year, Institute of Mechanical Engineering,
Togliatti State University,
Togliatti (Russia)*

МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ В ОРГАНИЗАЦИИ.

Аннотация: В статье отражается необходимость проведения контроля производственного процесса. Производственный контроль обеспечивает плавное течение всех производственных процессов.

Ключевые слова: контроль, процесс, производство, статистические методы, аудит.

Manufacturing control methods in the organization.

Abstract: The article reflects the need for control production process. Production control ensures a smooth flow of all production processes

Key words: control, process, production, statistical methods, audit.

Производственный контроль обеспечивает обычный и плавный поток материала и синхронизирует различные производственные операции с помощью методов программирования, составления графиков, диспетчеризации, обработки и управления запасами.

Программирование: Производственное программирование контролирует поставку готовой продукции в желаемом количестве в установленный срок в соответствии с планом производства. Программирование гарантирует наиболее эффективное использование труда, оборудования и капитала. В производственном программировании принимаются три основных решения:

1. Характер продукта, который будет изготовлен.
2. Количество Количеств, которые будут произведены.
3. Когда производить:

Задачи производственного программирования:

1. Надежная поставка клиенту: это зависит от достижения целевого показателя производства в соответствии с производственной программой и указанием клиентом достижимых сроков поставки. Когда сроки поставки велики, должна использоваться годовая производственная программа, в противном случае должна использоваться краткосрочная программа. Для обеспечения надежной доставки необходимо, чтобы обещания по доставке давались только в том случае, если производственная программа все еще содержит нераспределенные продукты для соответствующего периода.
2. Равномерная загрузка завода, обеспечивая равномерную производительность в течение всего года.
3. Равномерная загрузка рабочей силы в человеко-часах в неделю
4. Хорошо организованное использование капитала: производственные программы организованы таким образом, что минимальный капитал вложен в запасы.

План производственной программы: особенности производственной программы обычно раскрываются в табличной форме, где первый столбец указывает характер производимой продукции, а столбцы первого ряда указывают периоды, которые могут быть днями, неделями, кварталами или месяцами. , Количество, которое должно быть произведено для каждого типа продукта, записывается на пересечении различных строк и столбцов.

Для подготовки производственной программы могут быть решены некоторые проблемы:

1. Сглаживание сезонного спроса.
2. Выбор количества партии и частоты партии для продуктов, необходимых в небольших количествах с нерегулярными интервалами,
3. Постоянный пересмотр производственной программы для приведения его в соответствие с пересмотром программы продаж.

Планирование:

это относится к установленному расписанию для вывода, указывающему, когда каждое действие в правильной последовательности должно иметь место. Целью подготовки расписания является определение времени, которое требуется каждому процессу производства. Существуют различные типы расписаний, которые включают главное расписание, расписание работы и ежедневное расписание работы. [3]

Для того, чтобы иметь контроль над графиками, используется справка диаграммы управления производством, такая как диаграмма Ганта, диаграмма нагрузки гистограммы, диаграмма человек-машина

Диспетчерская:

Диспетчеризация - это практика приведения производственной деятельности в действие посредством выполнения заказа и инструкций в соответствии с предварительно запланированным временем и последовательностью, воплощенной в путевых листах и графиках. Он рассматривает каждый отдел обработки один за другим и планирует выход от станков, инструментов и других рабочих мест, чтобы выполнить заказы в срок. После заказа следующий шаг - собрать вместе материалы, которые включают завод, рабочую силу, специальные инструменты и материалы, необходимые для каждой производственной операции на каждой детали и сборке. [3] Заинтересованным операторам выдаются необходимые инструкции. Решение о назначении разных рабочих мест для разных машин идентифицируется как диспетчеризация. Это одна из ограниченных областей, в которой мастер по-прежнему выносит свое суждение в рамках хорошо развитой системы управления производством.

Существуют различные функции диспетчеризации. Диспетчеринг занимается проверкой немедленной доступности материалов. Это гарантирует, что все средства производства и проверки доступны для использования и для получения соответствующего чертежа, спецификации или списка материалов. Функция диспетчеризации состоит в том, чтобы сопоставлять рабочие места, рабочие схемы, режимы и т. д. [2]

Важные документы, необходимые для контроля производства через диспетчеризацию:

1. Заказ на работу: он выдается для разрешения начала производства партии в соответствии с ранее запланированными датами и временем, указанными в диаграммах загрузки машины, путевых листах и контрольных устройствах. Время, затраченное на выполнение операции, записывается в рабочем задании.
2. Заявка магазина, разрешающая владельцу магазина выдавать материалы отделам для выполнения операций.
3. Выдача заказов на инструмент в отдел инструментов для подготовки инструментов, приспособлений, приспособлений.
4. Выдача рабочих билетов, чертежей, инструкционных карточек и т. Д. Рабочим для начала производства.
5. Выдача инспекционных приказов.
6. Составление расписаний, чертежей и инструкций в конце каждой операции.
7. Регистрация неактивного времени машин и операторов и сообщение о них в соответствующие органы для необходимых действий или задержек.
8. Внутренняя накладная - для доставки готовой продукции, готовых компонентов или даже лишних материалов в магазины.

В обязанности диспетчера входит распределение работ на каждой машине, выдача полномочий на получение инструментов и материалов, контроль за ходом материала на каждом процессе, разрешение передачи материала из одного процесса в другой, выдача приказа на проверку, поддержание запись простоя машины и человека и запись фактического производства. [4]

Инспекция также проводится в производственном контроле. Цель состоит в том, чтобы поддержать стандарт качества и уменьшить потери. Инспекция включает:

1. Проверка качества сырья перед использованием.
2. Осмотр машины перед началом производственного процесса.
3. Осмотр в процессе производства.
4. Осмотр инструментов для повышения производительности.
5. Осмотр готовой продукции.

Прогресс или продолжение:

Последующее наблюдение - это методическая проверка производственной деятельности, чтобы производство могло осуществляться в соответствии с планом. Это измерение производительности по сравнению с планом, анализ производительности на предмет дефицита и последующее управление линией, чтобы применить корректирующие действия для чрезмерной неэффективности. [1] Прогрессирование - это функция, с помощью которой можно заблаговременно предупредить, когда фактическое производство отклоняется от запланированного производства и, таким образом, позволяет принимать корректирующие меры. Последующая деятельность является важным этапом контроля производства. Этот шаг должен время от времени определять, что производственные операции продвигаются согласно плану. Необходимость прогрессирования возникает из-за:

1. Неспособность доставить материалы вовремя.
2. Машины / власть ломается.
3. Workersabsenteeism.
4. Недостатки дизайна, планирования или человеческой деятельности,
5. Ненужные задержки / узкие места.

На преследователей прогресса возложены обязанности по постоянному контролю прогресса, причинам расхождений, если таковые имеются, в запрограммированном и фактическом исполнении, авторизации и подписании заявок и связи с другими отделами, поставляющими материалы и компоненты для конкретного отдела преследователя прогресса. [2]

Ниже приведены шаги в разделе «Выполнение или продолжение»:

1. Блок-схемы с указанием запланированной последовательности операций.
2. Производственные графики для сравнения целей с выступлениями.
3. Графики загрузки машины с указанием различных операций, выполняемых каждой машиной.
4. Графики проверок, чтобы установить программу для проверки.

Прогрессирующий может выполнять следующие задачи:

1. Запись фактического производства.
2. Сравните это с запланированным производством.
3. Измерьте изменчивость в производстве.
4. Сообщение о чрезмерных отклонениях в орган, ответственный за выполнение производственного плана.

Прогрессирование может быть в форме контроля программы, выполнения заказа, прогрессирования нехватки, ежедневного выполнения плана и развития департамента.

Подводя итог, можно сказать, что основными преимуществами производственного контроля являются то, что он обеспечивает плавное течение всех производственных процессов; обеспечить снижение себестоимости продукции, тем самым улучшая итоги и контролируя потерю ресурсов. Контроль производства не может быть одинаковым во всех фирмах. Управление производством основывается на характере производства, ориентированном на работу, ориентированном на обслуживание, характере работы и объеме работ.

Список используемой литературы:

1. Андерсен Бьерн. Бизнес-процессы. Инструменты совершенствования/ Пер. с англ. С. В. Ариничева /Надч. ред. Ю. П. Адлер. - 3.-е изд. – М.: РИА «Стандарты и качество», 2005.

2. Беккер Й. Менеджмент процессов/ Под ред. Й Беккера, Л. Вилкова, В. Таратухина, М. Кугелера, М. Роземанна; [пер. с нем.]. – М.: Эксмо, 2008.

3. Горелик О. М. Производственный менеджмент: принятие и реализация управленческих решений: учебное пособие / О. М. Горелик. – 2-е изд.стер. – М. : КНОРУС, 2014.

4. ГОСТ ISO 9000 – 2011. Межгосударственный стандарт. Система менеджмента качества. Основные положения и словарь. – Введ. 2013 – 01 – 01. – М.: Стандартиформ, 2011.