

**Организация
производственного
процесса во времени**

Производственным циклом $T_{ц}$ называется интервал календарного времени от начала до конца технологического процесса независимо от числа одновременно изготавливаемых деталей или изделий.

Время выполнения технологических операций в производственном цикле составляет технологический цикл $T_{т}$.

Время выполнения одной операции, в течение которого изготавливается одна партия одинаковых или несколько различных деталей, называется операционным циклом $T_{оп}$.

Различают следующие **виды движения сырья** в производстве:

- 1) *последовательный* вид движения. Обработка изделий ведется партиями. Каждая следующая операция начинается после завершения обработки всех изделий данной партии.
- 2) *параллельный* вид движения. Передача предметов труда с одной операции на другую осуществляется поштучно, по мере окончания процесса обработки на каждом рабочем месте. В связи с этим в отдельные периоды все операции по обработке данной партии изделий осуществляются одновременно.
- 3) *параллельно-последовательный* вид движения. Характеризуется смешанной обработкой изделий на отдельных операциях. На одних рабочих местах обработка и передача на следующую операцию производится поштучно, на других – партиями различной величины.

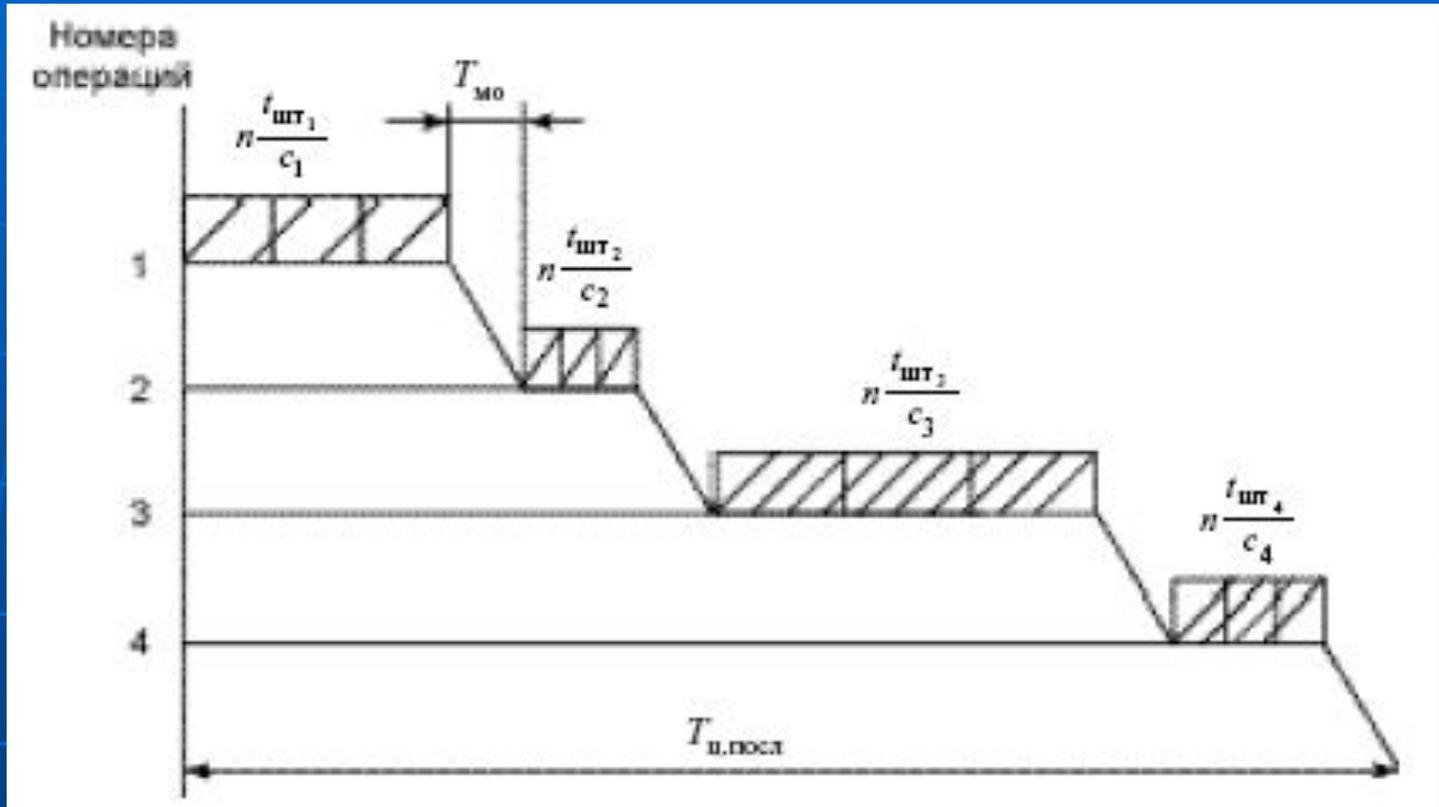


Рисунок 1. Технологический цикл при последовательном виде движения предметов труда по операциям.

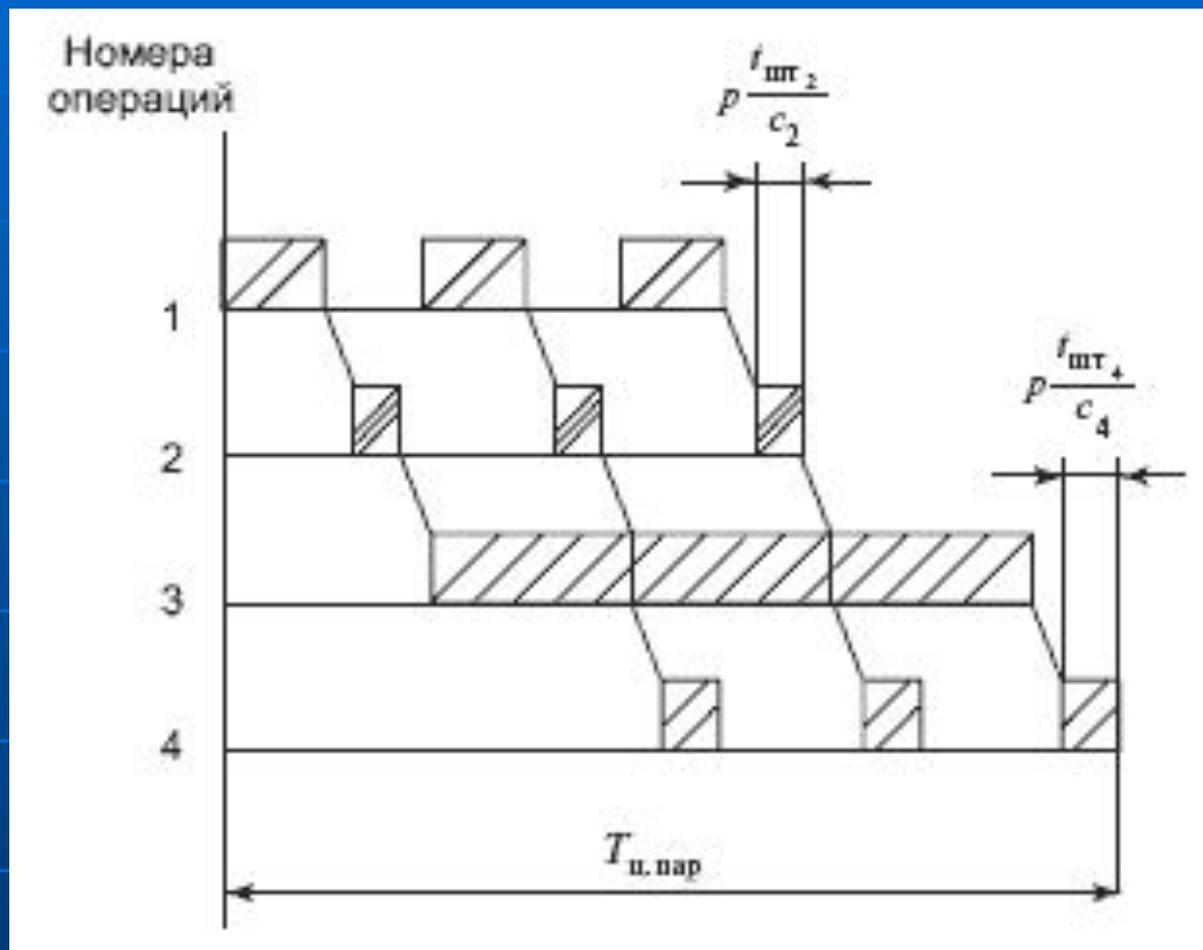


Рисунок 2. Технологический цикл при параллельно – последовательном движении предметов труда по операциям

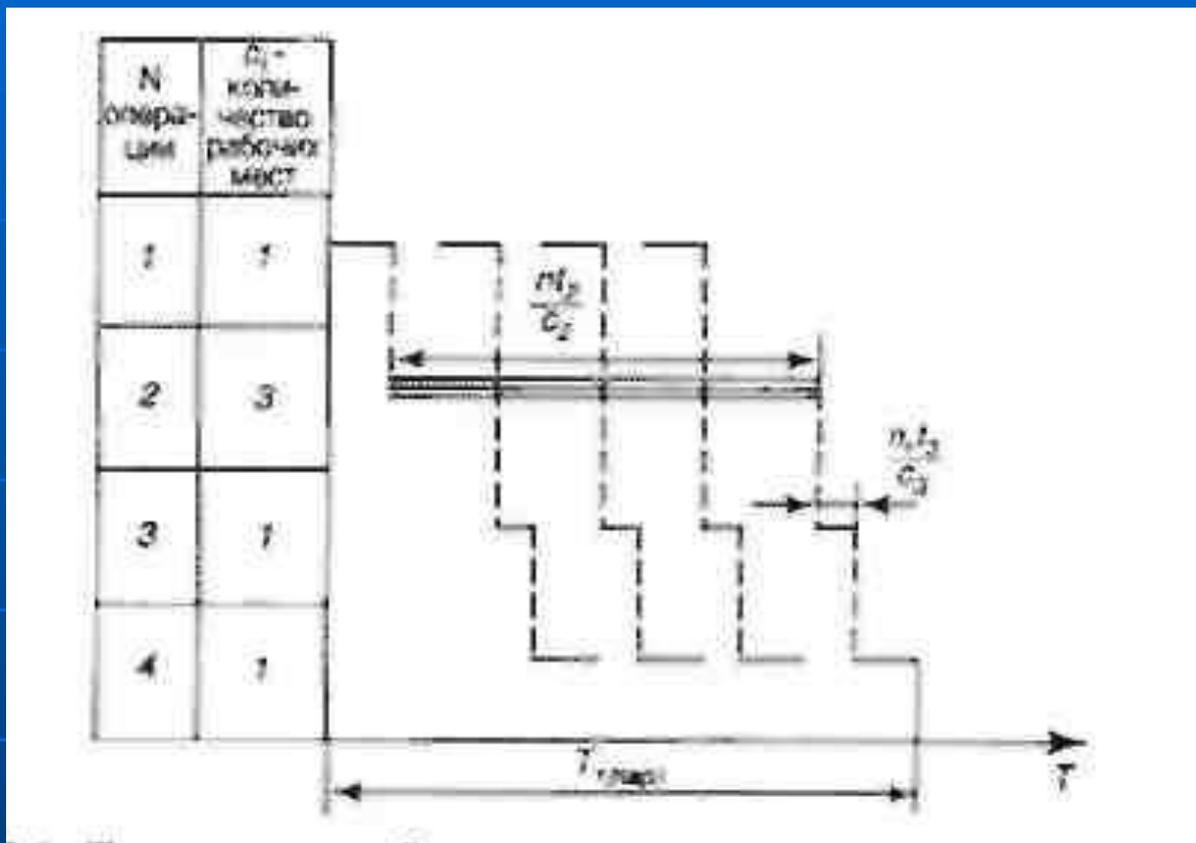


Рисунок 3. Технологический цикл при параллельном виде движения предметов труда по операциям

Литература:

- Самойлович В.Г. «Организация производства и менеджмент»: учебник для СПО – М.: Издательский центр «Академия», 2008 г.;
- Организация и планирование машиностроительных производств: учебник/ К.А. Грачева, М.К. Захарова, Л.А. Одинцова и др. – М.: Высшая школа, 2003г.;
- Сидоров И.А « Основы технологии важнейших отраслей промышленности» М., «Высшая школа» 2005 г.