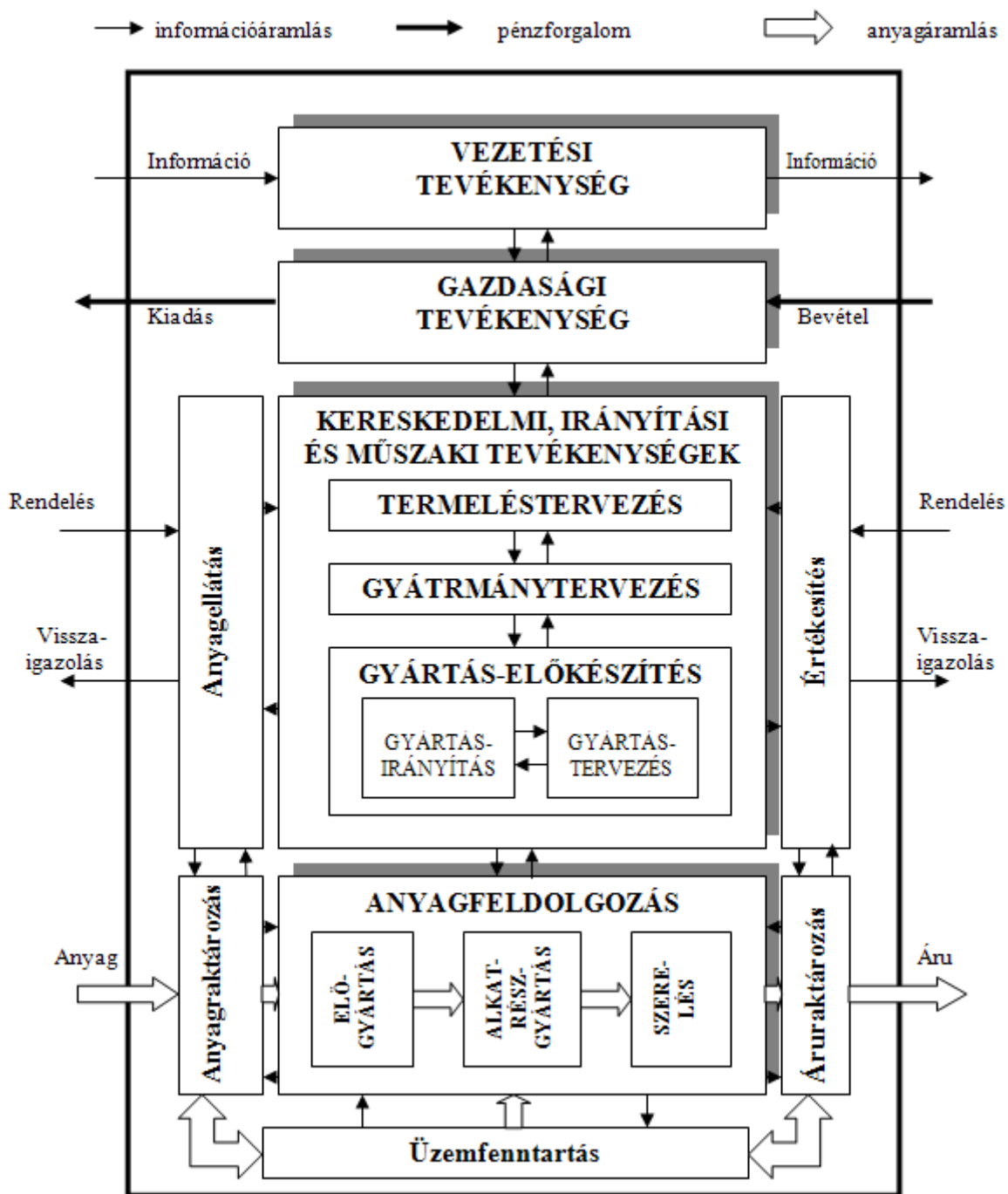
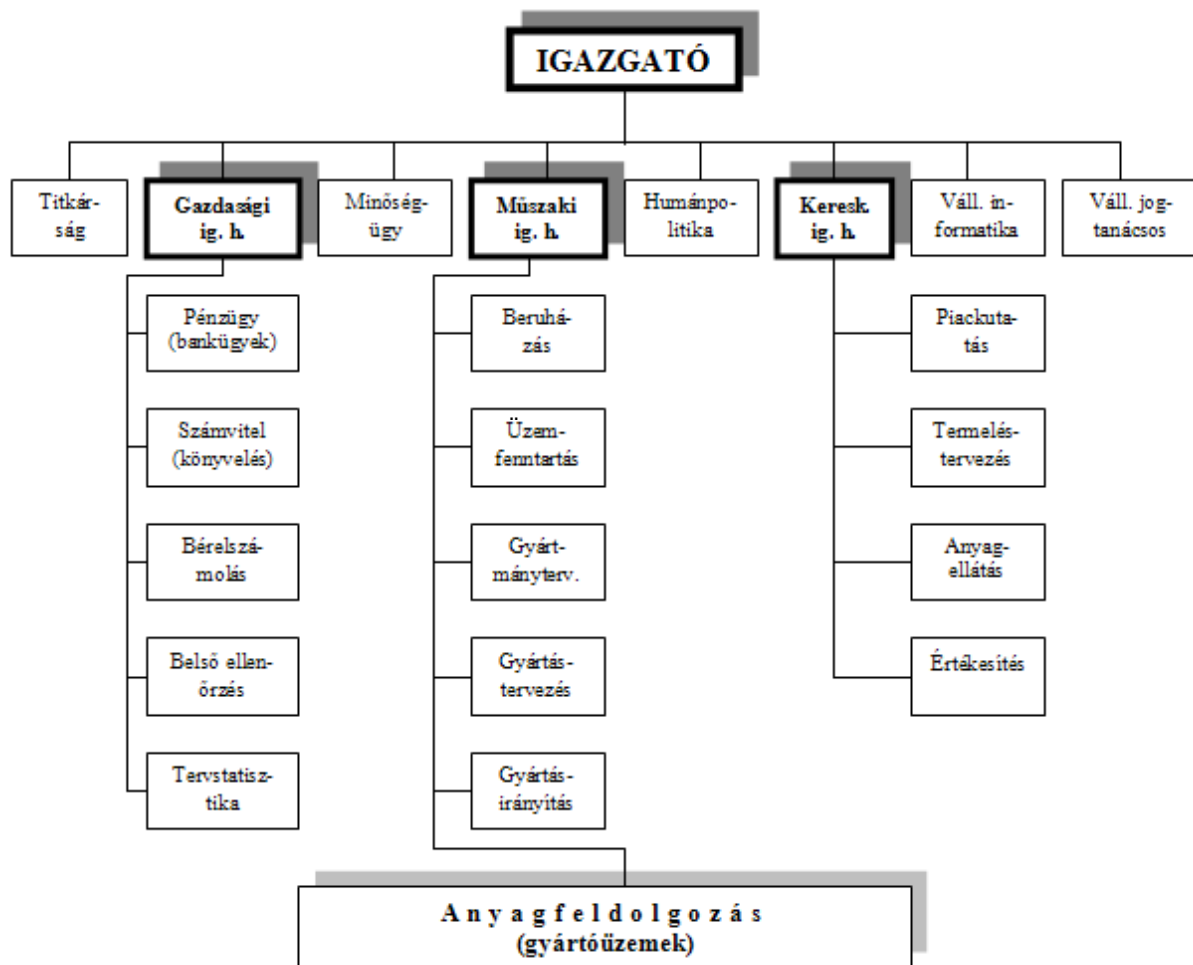




1.2.1. ábra.
A gépipari vállalat tevékenységi rendszere

1.3. A vállalat szervezete

A vállalati tevékenységeket – munkamegosztásban – szervezeti egységek látják el. Ezek általában úgy kapcsolódnak egymáshoz, hogy érvényesüljön a személyi felelősség elve (1.3.1. ábra).



1.3.1. ábra.

Egy gépipari vállalat lehetséges szervezeti felépítése az osztályok, illetve üzemek szintjéig lebontva

Az ábra szerint a vezetés legfelső szintjén a vállalat elsőszámú vezetője, az igazgató áll. Felelős a vállalat teljes tevékenységi rendszerének zavartalan működéséért. Közvetlen irányítása alatt áll: a titkárság, a minőségügyi osztály, a humánpolitikai osztály, a vállalati informatikai osztály vezetője és a vállalati jogtanácsos, valamint a gazdasági, a kereskedelmi és a műszaki igazgatóhelyettes. Az igazgatóhelyettesek további osztályokat felügyelnek, illetve a műszaki igazgatóhelyetteshez tartoznak a gyártóüzemek is.

A *kereskedelmi igazgató* vezetése alatt működő *termelés-tervező részleg* (osztály) feladata a vállalati szintű termelés-tervezés: a rendelésállomány nyilvántartása, a kapacitás felmérése és nyilvántartása, a szállítókészség tervezése, az anyagbiztosítás tervezése, a nagyvonalú termelésprogramozás és -ütemezés.

A gyártás közvetlen, üzemi szintű előkészítését szervezési szempontból a *gyártásirányítási*, műszaki szempontból a *gyártás-tervezési részleg* végzi.

A *gyártásirányítás* valamennyi olyan intézkedésre kiterjed, amely a rendelés átfutásához a termelési tervnek megfelelően szükséges. A gyártásirányítás részterületei: a gyártás finomprogramozása, a gépterhelés meghatározása, a kapacitás kiegyenlítése, a nyersanyag-, a gyártóeszköz- és gyártási információellátás.

A gyártástervezés olyan termelést segítő tevékenység, amely a gyártmány gyártáshelyes és minimális költséggel járó előállítását biztosítja. A gyártástervezés részterületei: gyártási folyamattervezés, művelettervezés, anyagnormázás, időnormázás, költségkalkuláció, gyártó-eszköz-tervezés, gyártóeszköz-karbantartás és raktározás, gyártásfejlesztés.

1.4. A vállalati tevékenység számítógépes támogatása

Ma már általánosnak tekinthető, hogy a vállalatok tevékenységét szinte minden területen korszerű számítógépes programok és rendszerek támogatják. Az 1.4.1. ábra egy számítógép segítségével irányított vállalat struktúráját szemlélteti.

Az ábrán használt rövidítések értelmezése és a további tagozódások:

- **MIS** Management Information System (menedzseri információs rendszer)
- **CAD** Computer Aided Design (számítógéppel segített gyártmánytervezés)
 - o CAD 1 Funkcionális tervezés
RE Reverse Engineering (kész gyártmányok rekonstruálása, módosítása)
 - o CAD 2 Mechanikai tervezés
CAE Computer Aided Engineering (számítógéppel segített mérnöki számítás)
FEM Finite Element Method (végelemek-módszer)
 - o CAD 3 Konstrukszerkesztés
SE Simultaneous Engineering (több változat egyidejű tervezése)
RP Rapid Prototyping (gyors prototípusgyártás)
- **CAPP** Computer Aided Process Planning (számítógéppel segített gyártási folyamat-tervezés)
 - o CAPP 1 Szereléstervezés
 - o CAPP 2 Alkatrészgyártás-tervezés
Általános művelettervezés
NCP Numerical Control Programming (NC-programozás)
Gyártóeszköz-tervezés és -kiválasztás
Normaidő- és költségkalkuláció
- **PPS** Production Planning System (termelés-tervezés)
 - o PPS 1 Szállítókésztség-tervezés
 - o PPS 2 Anyagbiztosítás-tervezés (MRP Materials Requirement Planning)
 - o PPS 3 Kapacitásfelmérés, termelésprogramozás és ütemezés
- **CAST** Computer Aided Storage and Transport (számítógéppel segített raktározás és szállítás)
- **CAM** Computer Aided Machining (számítógéppel segített gyártás)
 - o CAPC Computer Aided Process Control (számítógéppel segített üzemirányítás: művezetői kommunikáció- és döntéstámogatás, valós idejű termelésirányítás, a gyártási folyamatok dokumentálása)
 - o DNC Direct Numerical Control (közvetlen számjegyzvezérlés: NC-programok tárolása, kezelése és tér-, valamint időbeni szétosztása az üzemi gyártási programnak megfelelően)
 - o SDC Shop floor Data Collection (üzemi adatgyűjtés)
 - o TMS Tool Management System (üzemi szerszámgazdálkodási rendszer)

	1. A GÉPIPARI VÁLLALAT ÉS TEVÉKENYSÉGI RENDSZERE	Copyright© 2006 v1.00.20060310
	I. FORGÁCSOLÁSTECHNOLÓGIAI ALAPOK	7. oldal