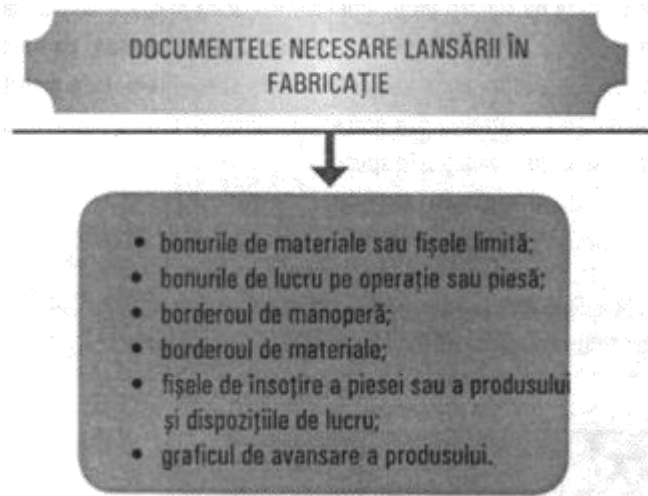


## FIȘĂ DE DOCUMENTARE 5

### Documentele necesare lansării și urmăririi producției

**Lansarea în fabricație** cuprinde ansamblul de activități necesare elaborării, multiplicării și difuzării documentelor la nivelul centrelor efectorii, conform programelor de producție.



Documentele care furnizează informațiile necesare desfășurării acestor activități sunt:

➤ **Bonurile de materiale sau fișele limită** au ca scop stabilirea cantităților de materii prime și materiale necesare executării articolelor cuprinse în programele de producție operative.

Bonul de materiale se întocmește în două exemplare pentru fiecare material. Documentul conține informații despre felul materialului, cantitatea dată în consum și locul consumului, reprezentând un document justificativ de ieșire a materialelor. Este utilizat pentru a ține

contabilitatea materialelor și permite repartizarea costurilor materiale pe diverse activități, produse, în cadrul contabilității analitice.

Informațiile de intrare necesare provin în principal din:

- sistemul de elaborare a programelor de producție și, în special, din modulul *Programul operativ*, referitoare la cantitățile programate, termenele de începere și terminare etc;
- activitatea de pregătire tehnică, referitoare la caracteristicile materiilor prime, consumuri specifice pe articole.

În urma prelucrării acestor informații, rezultă purtătorii de informații: *Bonuri de materiale* sau *Fișele-limită*.

➤ **Bonurile de lucru pe operație sau piesă** sunt stabilite pentru muncitor și indică: operațiile necesare; tipul afectat operațiilor; utilajul pe care se lucrează; muncitorul care execută operația.

Acesta permite stabilirea salariului personal, repartizarea costurilor cu salariile pe diverse produse și controlul timpului de lucru.

➤ **Borderoul de manoperă** centralizează consumul de manoperă pe locuri de muncă și pe comenzi.

➤ **Borderoul de materiale** centralizează necesarul de materiale pe locuri de muncă și pe produs.

➤ **Fișele de însoțire și dispozițiile de lucru** se elaborează cu scopul informării executanților direcți asupra operațiilor ce urmează a se executa, a SDV-urilor necesare formației de lucru, categoria de încadrare etc.

*Fișa de însoțire* se întocmește într-un singur exemplar pentru fiecare piesă, subansamblu sau ansamblu în parte. Documentul conține informații referitoare la: denumirea articolului constructiv, locul unde se execută, SDV-urile necesare, operațiile tehnologice și formația de lucru prevăzută la fiecare operație.

*Dispoziția de lucru* se întocmește în două exemplare și conține unele date de însoțire (denumirea articolului constructiv, locul unde se execută și operațiile tehnologice), date privind volumul fizic și volumul de manoperă pe operații. Dispoziția de lucru este considerată drept principalul act declanșator al producției, reprezentând totodată documentul pe baza căruia se stabilește valoarea manoperei convenită fiecărei formații de lucru.

Informațiile de intrare pentru fișele de însoțire și dispozițiile de lucru provin din:

- modulul *Programul operativ*, referitoare la cantitățile programate, la termenele de începere și de terminare etc;
- activitatea de pregătire tehnică referitoare la: caracteristicile tehnice ale produselor, tehnologiei de fabricație etc.

În urma prelucrării, rezultă purtătorii de informații *Fișa de însoțire și Dispoziția de lucru*, cu informații de ieșire necesare executanților direcți.

➤ **Graficul de avansare a produsului** prezintă timpul și posturile de lucru, indicând termenele, timpii prevăzuți și posturile de lucru corespunzătoare.

Graficul este utilizat pentru:

- stabilirea programului general de fabricație, ținând cont de disponibilul de mijloace de producție;
- stabilirea planului de încărcare a fiecărui post de lucru și a fiecărui atelier;
- controlul înaintării produsului;
- stabilirea unor măsuri corective, în cazul în care apar întâzieri.

Modul de îndeplinire a programelor de producție presupune un control riguros, bazat pe un ansamblu de documente care oferă informații referitoare la:

- funcționarea utilajelor;
- abaterile în desfășurarea procesului de producție;
- mișcarea obiectelor muncii între secții.

Funcționarea utilajelor este urmărită zilnic, pe schimburi, evidențiindu-se orele de funcționare și de nefuncționare, pe cauze (defecțiuni, lipsă de energie, lipsă de comenzi, de forță de muncă etc).

Informațiile de intrare au caracter operativ și rezultă din urmărirea funcționării utilajelor. Prin înregistrarea acestora, se creează purtătorul de informații **Fișa individuală U**, care conține informații de ieșire referitoare la: denumirea utilajului, timpul de funcționare, timpul de nefuncționare etc.

Prin prelucrarea *Fișelor individuale U*, la nivelul întreprinderii se întocmește purtătorul de informații *Fișa recapitulativă U T*, care oferă informații pe grupe de mașini, referitoare la timpul de funcționare și de nefuncționare, pe cauze.

Abaterile în desfășurarea procesului de producție evidențiază, pe cauze, nerespectarea programelor de producție din punctul de vedere al cantităților și termenelor.

Pentru evidențierea acestora, sunt necesare informații din **Programul operativ**, referitoare la cantitățile prevăzute a se executa, la termenele de execuție.

În urma înregistrării acestor abateri, rezultă purtătorul de informații **Caietul dispecerului**, în care se evidențiază toate abaterile, pe cauze; pe baza acestora se iau decizii operative de reglare a desfășurării procesului de producție.

Mișcarea obiectelor muncii între secții urmărește evidențierea abaterilor de la termenele efective de predare a obiectelor muncii între secții față de termenele de predare prevăzute în programele de producție.

Informațiile de intrare provin din modulul abaterilor de la desfășurarea proceselor de producție și programelor de producție. Pe baza acestora, se elaborează purtătorul de **informații Caietul dispecerului central**.

Documentele menționate anterior își justifică importanța atât în calitate de suporturi informaționali, cât și ca mijloace de control și reglare a activității unei întreprinderi. De asemenea, pe baza lor se pot elabora programe software de specialitate, care permit conducerea centralizată a proceselor economice, în general, și a procesului de producție, în special.

## FIȘĂ DE LUCRU

Firma **X** activează în domeniul prelucrărilor mecanice și funcționează în regim de producție în serie mare. Realizează un eseu în care să prezinți următoarele elemente:

- a. două caracteristici ale tipului de producție în serie mare;
- b. metoda de organizare a producției care se adaptează cel mai bine acestui tip de producție, identificând trei avantaje ale acestei metode;
- c. mărimile de intrare necesare derulării procesului de producție;
- d. trei operații tehnologice care se derulează pe parcursul procesului tehnologic, explicând sensul fiecărei operații;
- e. etapele parcurse în procesul de programare și derulare a procesului de producție, astfel încât activitatea firmei să fie apreciată ca fiind profitabilă.