## Министерство образования и науки Российской Федерации

### Всемирный технологический университет

## Контрольная работа

## по дисциплине: Организация производства

## Оренбург 2008

**1. Организационная характеристика предприятия**

ОФ ФГУ МНТК «Микрохирургия глаза» имени академика С. Н. Федорова было передано в эксплуатацию в 1989 году. Филиал располагается в Северной части города Оренбурга на ул. Салмышской, 17.

Основными видами деятельности являются:

- диагностика зрения;

- проведение операций.

Конкурентами являются глазные отделения Областной клинической больницы и Первой городской больницы.

Потребителями являются жители города Оренбурга и Оренбургской области, соседних регионов и стран СНГ. Операции проводятся людям в возрасте от 1 месяца до 99 лет. Достаточно большая часть потребителей – это дети и люди пенсионного возраста.

Оренбургский филиал «Микрохирургии глаза» находится в постоянном развитии. Каждый год разрабатываются и вводятся новые технологии и методы лечения. Рассчитанный первоначально комплекс на 4-5 видов операций, сегодня производит более сотни, причем некоторые из них являются разработками Оренбургского филиала. В 2007 году ОФ ФГУ МНТК «Микрохирургия глаза» открыл свой филиал в Орске, в 2008 году планируется открытие филиала в Бугуруслане.

**2. Характеристика производственного процесса**

Основные процессы:

- диагностика зрения;

- проведение операций: - детское отделение; - оптико-реконструктивное отделение; - отделение контактной и лазерной коррекции зрения.

Вспомогательные процессы:

- отделение консервативной терапии;

- отделение реабилитации;

- отделение анестезиологии и реанимации;

- энергетическое хозяйство;

- инструментальное хозяйство.

Обслуживающие процессы:

- отделение заготовки и консервации тканей;

- аптека, оптика;

- научная деятельность;

- гостинично-хозяйственный комплекс (пансионат, кафе);

- служба сервиса;

- отделение медицинской техники;

- информационно-вычислительный центр;

- автохозяйство;

- ремонтно-эксплуатационная служба.

Производственный цикл относится к последовательно-параллельному виду движения предметов труда.

В среднем в день производится 40 операций, т.е. N = 40

Среднее количество оперирующих врачей в день – 4, т.е. P = 4

Одна операция состоит из 4 процессов:

1. подготовка пациента к операции (производится одним человеком, на одного пациента затрачивается 3 минуты);
2. введение анестезии (в операционной присутствуют 3 бригады анестезиологов (врач + медсестра), на одну анестезию затрачивается около 5 минут);
3. обработка операционного поля (производится операционной сестрой, количество сестер равно количеству врачей, затрачивается максимум 1 минута);
4. сама операция (на каждого пациента приходится 1 врач и 1 операционная сестра, затрачивается максимум 20 минут).

Теперь нам известны все необходимые величины и мы можем вычислить длительность всего процесса по следующей формуле:

Тц = N\*Σ ti/ci – (N-P)\*Σ ti/ci Тц = 40(3/1 + 5/3 + 1/4 + 20/4) – (40 – 4)3/1 = 292 292/60 = 4,8

Итак, на весь операционный процесс в день затрачивается 4,8 часов.

Операционный блок оснащен самым передовым офтальмологическим оборудованием от ведущих мировых фирм-производителей.

Факоэмульсификаторы: «Universal-II» фирмы «Alcon», офтальмологические хирургические системы «Millenium» фирмы «Baush&Lomb» для проведения операций на переднем и заднем отрезке глаза, отечественный лазерный комплекс «Ракот-6». В арсенале имеется радиочастотный коагулятор фирмы «Oertli» для кругового капсулорексиса, лазерный коагулятор «Милон», система для бесконтактной офтальмоскопии глазного дна фирмы «Moller-Wedel» и другие.

Таким образом, данный процесс относится к серийному типу производства.

**3. Принципы организации производственного процесса**

На рассматриваемом предприятии применяются следующие принципы организации производственного процесса:

1. Принцип специализации. Образует отдельные рабочие места, отделения, блоки. Повышает качество проводимых мероприятий и сокращает длительность производственного цикла.
2. Принцип параллельности. Одновременно выполняются отдельные части производственного процесса:

в целом – в то время, когда одни пациенты проходят диагностику, другие, уже обследованные, оперируются, третьи, послеоперационники, находятся на долечивании в пансионате;

в частности – в то время, когда первый пациент оперируется, второго уже подготавливают и вводят ему анестезию и т.д.

Это сокращает время выполнения процессов и способствует увеличению объема обслуженных пациентов.

3. Принцип прямоточности. Наблюдается в диагностическом блоке, где расположена «ромашка». Пациент, закончив обследование на одном аппарате, пересаживается за следующий. Это дает возможность начать осмотр второго пациента. Отсутствуют возвратные движения и сокращается длительность производственного цикла.

4. Принцип профилактики осуществляется в определенный период времени через планово-предупредительные работы с целью предотвращения аварий и простоев технической системы.

5. Принцип электронизации. В диагностике на некоторых стадиях обследования компьютер сам производит все расчеты и выдает результат. В операционном блоке ЭВМ отслеживает весь рабочий процесс, фиксирует все показываемое, предупреждает о неполадках в рабочей системе. Это дает возможность врачам отслеживать собственные действия и учиться на собственных ошибках.

6. Принцип дифференциации. Производственный процесс разделяется на отдельные части (диагностика, операция, долечивание) и каждая из них закреплена за соответствующими отделениями клиники.

**4. Характеристика производственной структуры предприятия**

ОФ ФГУ МНТК «Микрохирургия глаза» имени академика С. Н. Федорова является предприятием с полным технологическим циклом. К заготовительной стадии относится отделение заготовки и консервации тканей, к обрабатывающей – все процессы, занимающиеся подготовкой пациента к операции, и к сборочной – проведение операции, т.е. операционный блок.

**Список использованной литературы**

1. Коробейников О.П., Хавин Д.В., Ноздрин В.В. Экономика предприятия. Учебное пособие. Нижний Новгород, 2003. – 233с.

2. Новицкий Н.И. Организация производства на предприятиях. М.: Финансы и статистика, 2002.

3. Родионов В. Б., Туровец О. Г., Бухалков М. И. Организация производства и управление предприятием. Учебник. М.: Инфра-М, 2005. – 544 с.

4. Файнгольд М.Л., Кузнецов Д.В. Основы расчета длительности производственного цикла (методология и теория). – Владимир: Издательство ВГПУ, 2001. – 63с.

5. www.mntk.ru

6. Поисковая система Google