**Характеристика типов производства**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Фактор** | **Производство** | | |
| **единичное** | **серийное** | **массовое** |
| Номенклатура | Неограниченная | Ограничена сериями | Одно или несколько изделий |
| Повторяемость выпуска | Не повторяется | Периодически повторяется | Постоянно повторяется |
| Применяемое оборудование | Универсальное | Универсальное, частично специальное | В основном специальное |
| Расположение оборудования | Групповое | Групповое и цепное | Цепное |
| Разработка технологического процесса | Укрупненный метод (на изделие, узел) | Подетальная | Подетальная, пооперационная |
| Закрепление деталей и операций за станками | Специально не закреплены | Определенные детали и операции закреплены за станками | На каждом станке выполняется одна операция |
| Квалификация рабочих | Высокая | Средняя | Низкая |
| Взаимозаменяемость | Неполная | Полная | Полная |
| Себестоимость единицы продукции | Высокая | Средняя | Низкая |
| Степень реализации основных принципов организации производства | Низкая степень непрерывности процессов | Средняя степень поточности производства | Высокая степень непрерывности и прямоточности производства |