27 апреля 2020г.

Тема урока: Характеристика технологических потоков швейных цехов

Задание: Прочитать, составить краткий конспект.

Лекция

Швейное производство характеризуется значительным разнообразием форм организации потоков, в которых реализованы основные принципы поточной организации производства. Организация производства призвана установить между процессами труда, средствами труда и предметами труда определенную взаимосвязь, которая выражается через временной и пространственный факторы. Основываясь на этом, при построении процесса производства одежды можно выделить три принципиально различные организационные формы: поточное производство; непоточное производство; автоматическое производство. Поточное производство в зависимости от степени выполнения основных принципов его построения может иметь три разновидности организационной формы потоков: со строгим ритмом работы; со свободным ритмом работы; комбинированные. Изменение связей между элементами поточного производства приводит к появлению типов потоков: конвейерные; агрегатно-групповые и малых серий. Конвейерные потоки - потоки со строгим ритмом работы. Характерной чертой агрегатно-групповых потоков является подетальная специализация участков потока с выделением специализированных групп по обработке отдельных узлов одежды. Функционирование потока осуществляется в свободном режиме. Потоки малых серий характеризуются необходимостью расширения ассортимента швейных изделий. В них выпускаются разнообразные модели и изделия при рациональном использовании рабочего времени и оборудования без перестройки потоков.

Тип технологического потока характеризуется несколькими подтипами в зависимости от его мощности, числа изготавливаемых моделей и видов изделий, расположения рабочих мест, размещения операций заготовки, монтажа и отделки, вида передачи изделий к рабочим местам:

* 1. По мощности. Мощность потока выражается выпуском изделий в смену, количеством рабочих или количеством рабочих мест, установленных в потоке. Условно по мощности швейные потоки можно разделить на три группы - малую, среднюю и большую (таблица 1).
* 2. По преемственности смен. По преемственности смен потоки делятся на съемные и несъемные. менеджмент швейный труд
* 3. По количеству одновременно изготавливаемых моделей и видов изделий. По этому показателю потоки делят на: узкоспециализированные; многомодельные; многоассортиментные.
* 4. По виду запуска моделей в производство. В одномодельных потоках используется единый последовательный запуск моделей. В многомодельных и многоассортиментных потоках запуск моделей (изделий) может осуществляться различными способами. Наибольшее применение имеют три вида запуска: циклический, последовательный и комбинированный.
* 5. По способу подачи предметов труда на рабочие места. По способу подачи предметов труда на рабочие места потоки могут быть: с централизованным запуском; децентрализованным запуском; поштучным запуском; пачковым запуском.
* 6. По размещению операций заготовки, монтажа и отделки изделий. По количеству специализированных участков или групп потоки делятся на несекционные и секционные. Потоки малых серий (малой мощности) могут представлять собой единый неразрывный поток без выделения каких-либо участков или секций - несекционные потоки. В потоках средней и большой мощности выделяют специализированные по общности технологии участки или секции: заготовительную секцию; монтажную секцию и секцию влажно-тепловой обработки и окончательной отделки изделия.
* 7. По траектории движения предметов труда. По характеру пути перемещения предметов труда потоки делятся на: прямолинейные; криволинейные (зигзагообразные); круговые.

**Таблица 1**Рациональные мощности технологических процессов (потоков) по основным видам швейных изделий [9]

|  |
| --- |
|  |
| № п/п | Наименование вида швейного изделия | Мощности технологических процессов (потоков), чел. |
| малая | средняя | большая |
| 1 | Пальто мужское зимнее и демисезонное | до 30 | от 31 до 65 | свыше 65 |
| 2 | Пальто женское зимнее и демисезонное | до 30 | от 31 до 65 | свыше 65 |
| 3 | Пальто для мальчиков и девочек шк. возраста | до 25 | от 26 до 60 | свыше 60 |
| 4 | Пальто для мальчиков и девочек дошк. | до 25 | от 26 до 50 | свыше 50 |
| 5 | Пальто из искусственного меха | до 30 | от 31 до 60 | свыше 60 |
| 6 | Плащи мужские и женские | до 25 | от 26 до 50 | свыше 50 |
| 7 | Костюм мужской шерстяной | до 45 | от 46 до 100 | свыше 100 |
| 8 | Пиджак мужской шерстяной | до 30 | от 31 до 65 | свыше 65 |
| 9 | Брюки мужские шерстяные | до 15 | от 16 до 35 | свыше 35 |
| 10 | Жилет мужской шерстяной | до 15 | от 16 до 35 | свыше 35 |
| 11 | Брюки хлопчатобумажные | до 15 | от 16 до 35 | свыше 35 |
| 12 | Костюм женский шерстяной | до 15 | от 16 до 30 | свыше 30 |
| 13 | Жакет (пиджак) женский шерстяной | до 30 | от 16 до 30 | свыше 30 |
| 14 | Брюки женские шерстяные | до 15 | от 16 до 30 | свыше 30 |
| 15 | Юбки женские шерстяные | до 10 | от 11 до 15 | свыше 15 |
| 16 | Костюмы детские шерстяные | до 30 | от 31 до 70 | свыше 70 |
| 17 | Куртки (пиджаки) детские шерстяные | до 15 | от 16 до 35 | свыше 35 |
| 18 | Брюки детские шерстяные | до 15 | от 16 до 35 | свыше 35 |
| 19 | Платья женские и детские шерстяные | до 30 | от 31 до 45 | свыше 45 |
| 20 | Платья женские и детские шелковые | до 25 | от 26 до 35 | свыше 35 |
| 21 | Платья женские и детские хлопчатобумажные | до 15 | от 16 до 30 | свыше 30 |
| 22 | Куртки мужские и для мальчиков | до 20 | от 21 до 35 | свыше 35 |
| 23 | Куртки женские и для девочек | до 20 | от 21 до 35 | свыше 35 |
| 24 | Сорочки мужские и детские | до 10 | от 10 до 30 | свыше 30 |
| 25 | Корсетные изделия | до 10 | от 10 до 20 | свыше 20 |
| 26 | Нательное белье | до 10 | от 10 до 15 | свыше 15 |
| 27 | Постельное белье | до 10 | от 10 до 20 | свыше 20 |
| 28 | Головные уборы (мужские, женские и детские) | до 10 | от 10 до 20 | свыше 20 |

**Примечания:**1. Мощности технологических процессов (потоков) производственной одежды принимаются по аналогии со швейными изделиями бытового назначения. 2. Мощности потоков на форменную одежду также приравниваются к аналогичным изделиям бытового назначения и производственной одежды.

От правильной и рациональной организации производственного процесса зависят результаты производственно-хозяйственной деятельности швейного предприятия, экономические показатели его работы: незавершенное производство и оборачиваемость оборотных средств; длительность производственного цикла; себестоимость продукции; прибыль и рентабельность и др. На основе изложенного за последние десятилетия в ЦНИИШПе разработано значительное количество нормативной документации по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении различных швейных изделий (пальто, костюмы, сорочки, платья и т.д.).

Управление производством, систематизация методов и способов менеджмента. В Российской Федерации идет процесс перестройки экономики. Вместо централизованной плановой должна быть создана децентрализованная рыночная экономика. Для централизованной плановой экономики было характерным наличие единого государственного плана, в котором планы отдельных предприятий являлись его составляющими элементами. Контроль за выполнением планов предприятий осуществлялся с позиции необходимости выполнения общегосударственного плана. Это приводило к тому, что руководство предприятий выполняло функции исполнителей государственных заданий, а управленческий аппарат помогал ему решать эту задачу. Для швейных предприятий были характерны следующие функции управления: общее руководство предприятием; общее линейное руководство основным производством; обеспечение технической, технологической и конструкторской подготовки производства; совершенствование техники и технологии; технико-экономическое планирование, организация и планирование труда и заработной платы; оперативное управление предприятием, бухгалтерский учет и финансовая деятельность; управление качеством продукции; ремонтно-энергетическое обслуживание; материально-техническое снабжение и сбыт; комплектование и подготовка кадров; общее делопроизводство; охрана труда и техника безопасности.

В условиях рыночной экономики принципиальной отличительной чертой является независимость товаропроизводителей, руководство предприятий в этом случае само формирует свои цели, определяет текущие задачи, разрабатывает способы их решения, самостоятельно находит и выбирает партнеров, поставщиков и потребителей своей продукции. Другими словами, осуществляет деятельность, которая составляет сущность категории, называемой менеджментом. Основное различие между менеджментом современных предприятий и существовавших систем управления предприятиями в СССР определяется принципиально разными целями. В первом случае - обеспечение выполнения поставленных государством задач по выпуску закрепленной за предприятием продукции в заданном количестве и в установленное время. Во втором случае - поиск своего места на рынке, занятие и отстаивание его, что возможно лишь изучив нужды и желания потребителей и обеспечив их максимально полное удовлетворение.

При построении организационной и производственной структур управления швейным предприятием следует учитывать передовой научно обоснованный опыт управления в условиях рыночной экономики, при этом необходимо:

* · обеспечивать комплектность и целенаправленность;
* · способствовать эффективному использованию различных методов управления в их взаимосвязи, повышению научной обоснованности управленческих решений, совершенствованию стиля руководства и повышению доли социально-экономических факторов;
* · соответствовать современному уровню научных достижений в области управления швейным предприятием.

Управление швейным производством часто базируется на основах автоматизированных систем управления (АСУ). Различают несколько уровней АСУ: интегрированные системы управления на уровне всего предприятия; локальные системы управления на уровне комплексов решаемых задач управления и автоматизированные рабочие места (АРМ). К таким автоматизированным рабочим местам в швейной отрасли в качестве примера можно отнести: АРМ-технолог (составление последовательности обработки и схемы разделения труда); АРМ-выработка и заработная плата (учет выработки рабочих и расчет заработной платы); АРМ-склад сырья и материалов; АРМ-склад готовой продукции; АРМ-склад фурнитуры; АРМ-учет материальных ценностей; АРМ-штриховой код и изготовление товарных ярлыков; АРМ-маркетинг и т.п.

Широкое применение автоматизированных рабочих мест менеджерами обеспечивает реализацию множества производственных, технологических, технических и управленческих задач рыночной экономики. Менеджмент как управление в условиях рынка обеспечивает ориентацию швейной фирмы на удовлетворение рынка, на запросы конкретных потребителей, на организацию производства тех видов продукции, которые пользуются спросом и способны приносить фирме прибыль. Успех фирмы зависит от главного менеджера (предпринимателя), который способен предвидеть, не боится рисковать и умеет принимать решения.