

Людмила Хоменко

ПРОПЕДЕВТИКА ВИВЧЕННЯ ОСНОВ СУЧАСНОГО ШВЕЙНЕГО ВИРОБНИЦТВА В ПРОЦЕСІ ВИВЧЕННЯ ОБСЛУГОВУЮЧИХ ВИДІВ ПРАЦІ

У загальноосвітніх школах при вивченні обслуговуючих видів праці ведеться підготовка учнів, які повинні мати достатнє уявлення про швейну промисловість, і в той же час володіти певним обсягом практичних умінь та навичок з характеристики і виконання технологічних процесів на виробництві.

Щоб виконати поставлене завдання, необхідно перш за все розглянути сучасне швейне виробництво, а вже далі - визначити обсяг знань та вмінь, який треба дати учню в процесі навчання. Для реалізації цього завдання дослідимо виробничий об'єкт - швейну фабрику; проаналізуємо всі виробничі процеси цього підприємства і вирішимо для себе, що необхідно знати учню – майбутньому працівнику швейного підприємства. [2]

Щоб отримати повне уявлення про підприємство, вивчимо його практично і проаналізуємо відповідну літературу.

Виробниче підприємство є основним ланцюгом народного господарства. Воно здійснює виробничо-фінансову діяльність на основі повного господарського розрахунку. Підприємство здійснює свою діяльність на базі суспільної чи особистої власності на засоби виробництва. Підприємство має:

1. Єдине адміністративне керівництво (управління) своєю виробничо-господарською діяльністю, керованою директором - довіреною особою держави, колективу.

2. Основні фонди, що виділяються державою (колективом) для здійснення виробничого процесу і випуску готової продукції; будівлі, споруди, обладнання, машини і т.д.

3. Зворотні кошти, необхідні для його нормального функціонування (кошти для придбання і утворення запасів основних і допоміжних матеріалів, видачі заробітної плати робітникам і т.д.), якими директор розпоряджається у межах, установлених планом;

4. Самостійний техпромфінплан;

5. Закінчену систему бухгалтерського обліку з самостійним балансом;

6. Розрахунковий рахунок у державному банку для проведення фінансових операцій по розрахунку з робітниками, постачальниками, замовниками та ін.;

7. Право виступати у статусі юридичних осіб в усіх необхідних випадках в інтересах виробництва. [4]

Основне завдання виробництва - виготовлення продукції високої якості при найбільш повному використанні трудових, матеріальних і грошових ресурсів.

Розглянемо виробничу структуру підприємства і проаналізуємо її. З аналізу видно, що це система підрозділів, які взаємозв'язані між собою у процесі виготовлення продукції.

Виробнича структура підприємства залежить від виду продукції, масштабу виробництва і методів її виготовлення, рівня і форм спеціалізації підприємства і відображає характер розподілу і кооперування праці між окремими цехами.

Виробничу структуру слід вважати доцільною, якщо встановлені раціональні виробничі зв'язки і пропорції між окремими підрозділами: основними цехами, ділянками, робочими місцями з однієї сторони, і допоміжними цехами і обслуговуючим господарством з іншої.

Підприємство складається з підрозділів, які випускають продукцію, і забезпечують їх нормальну виробничо-господарську діяльність. Кожному підрозділу відповідає той чи інший виробничий процес.

Розглянемо і проаналізуємо послідовно, за технологічним ланцюжком, функції всіх підрозділів швейної фабрики.

Початковий етап швейного виробництва - це технічна підготовка виробництва, яка забезпечує комплекс процесів по створенню нових чи

вдосконаленню випущених видів продукції, запровадженню нової техніки, механізації і автоматизації технологічних процесів, розробки і освоєння прогресивної технології і організації виробництва, а також матеріально-технічному забезпеченню виробничих процесів.

Об'єктами технічної підготовки виробництва одягу на швейних виробництвах є: впровадження нових моделей, впровадження нових форм організації виробничих процесів. Крім того технічна підготовка виробництва включає в себе три етапи:

1. Відбір нових моделей з промислових колекцій Будинків моделей, створення моделей самим підприємством, підготовка і виготовлення експериментального зразка нової моделі, виготовлення зразків одягу в повному асортименті. На першому етапі технічної підготовки виробництва беруть участь: Будинок моделей, експериментальний цех, плановий відділ, відділ замовлень;

2. Безпосередню підготовку і освоєння прийнятих до виробництва нових моделей. Роботи цього етапу виконують в основному експериментальний цех, виробничо-механічний відділ і відділ замовлень і збуту;

3. Заключна обробка масового випуску нової моделі, тобто освоєння потоку.

В цьому етапі приймають участь: експериментальний цех, виробничо-технічний відділ і інженерно-технічні робітники швейного цеху, весь виробничий колектив.[1]

Роботи кожного з перелічених етапів відрізняються за характером підготовки; конструкторська, технологічна, організаційно-планова.

В комплексі робіт з технологічної підготовки виробництва одягу приймають участь майже всі підрозділи швейного виробництва. Цей процес попередньо планується, а хід його виконання постійно контролюється.

Виходячи з плану виробництва, виробничо-технічний відділ складає план з проектування одягу з вказівкою найменування виробу, розміру, зросту, повноти, матеріалу і фурнітури. Дослідження показують, що спочатку

необхідно вивчити попит споживачів продукції, а потім вже з урахуванням плану моделей починати розробку.

Промислове виробництво одягу складається з двох етапів.

На першому етапі, який називається проектуванням, створюється первинний зразок чи модель одягу і розробляється первинна технічна документація. Проектування включає процеси моделювання і конструювання, якими займаються художники-модельєри і конструктори Будинків моделей та інших проектних організацій.

На другому етапі проходить виготовлення одягу за первинним зразком (тиражування) партіями (серіями). Тиражування одягу може проводитися дрібними серіями (200-300 од.), великими серіями (до 2000 од.) чи масовим випуском (більше 2000 од.). [5]

Проведемо далі дослідження швейного виробництва за технологічним ланцюжком.

Технічна документація моделей поступає у підготовчо-розкрійне виробництво. Деякі швейні виробництва, частіше всього великі, мають окремі цехи; підготовчий, розкрійний. Але є і підприємства із спарованими цехами підготовчо-розкрійного виробництва.

Розглянемо і проаналізуємо підготовчо-розкрійне виробництво. Цей підрозділ є однією з основних підсистем загальної системи організації швейного виробництва.

Від рівня технічного оснащення і форм організації підготовчо-розкрійного виробництва в значній мірі залежать затрати на виробництво одягу, об'єм випуску, якість, успішна робота по розширенню та своєчасному оновленню асортименту, випуску продукції заданого розміру і зросту.

Розглядаючи функції підготовчого цеху, ми бачимо, що основним його завданням є ритмічне забезпечення тканиною розкрійного цеху.

З метою економії матеріалів і покращення їх використання в підготовчому цеху проводиться якісна і кількісна оцінка матеріалів, їх комплектування, обрахування шматків.

Продовжуючи аналіз, ми бачимо, що особливе значення має створення відповідних запасів матеріалів, які не тільки гарантують безперебійну роботу виробництва, але і суттєво впливають на економне використання матеріалів.

Розглядаючи далі функції підготовчого цеху ми бачимо, що основними його завданнями є приймання матеріалів за якістю і кількістю, а також підготовка їх до розкрою. В зв'язку з цим технологічний процес підготовчого цеху включає в себе дві основні частини:

1) приймання і зберігання тканин: приймання тканин від постачальника, розпакування, попереднє зберігання тканин;

2) підготовки тканин до розкроювання: контроль якості тканин, вимірювання довжини і ширини шматків тканин, сортування тканин за артикулами і шириною, зберігання тканини, сортування тканини для настилу, розрахунок використання шматків тканини, обрізування в полотні, передача підготовлених шматків тканини у розкрійний цех. [4]

Аналізуючи функції розкрійного цеху, ми бачимо, що його завданням є виготовлення крою деталей. З цією метою на більшості сучасних підприємствах виконуються такі операції: приймання тканини з підготовчого цеху, настилення матеріалів верху, підкладки, вимір залишків і контроль якості настилення, нанесення контурів деталей на верхнє полотно, клеймування деталей крою, комплектування крою, нумерація деталей, збереження крою, а також заповнення калькуляційних талонів, прејскурантних ярликів, заповнення маршрутних листків та інші операції.

Продовжуючи аналіз, ми помітили, що початкова операція розкрійного цеху - настилення тканини може виконуватись послідовним, паралельним і комбінованим способами.

Послідовний спосіб настилення передбачає створення першого настилу з всіх розрахункових рулонів, потім другого настилу з залишками і т.д. Паралельний спосіб настилення кожного рулону тканини проводиться до кінця на всіх розрахункових настилах.

У залежності від положення одного полотна відносно другого настилення здійснюється різними способами: "лице в лице" чи "лицем вниз", що чинить безпосередній вплив на виконання операцій з нанесення контурів деталей на верхнє полотно настилу. Розсікання настилу на частини і вирізання великих деталей здійснюється за допомогою переносних розкрійних машин з вертикальним чи дисковим ножом в залежності від виду матеріалу.

Заключне вирізання дрібних деталей з частин настилу виконується на стандартних стрічкових машинах.

Використання автоматизованого програмного розкрою текстильних матеріалів на основі променя лазера, механічного ножа, струменів води, високого тиску, ультразвуку і т.п., ефективно при значному збільшенні виробництва, створенні централізованого підготовчо-розкрійного виробництва.

Розглянуті особливості підготовчо-розкрійного виробництва і умови їх функціонування впливають на організаційні форми потоків підготовчих і розкрійних цехів.

Аналіз форм організації розкрою, який здійснюється на підприємстві швейної промисловості показав, що незважаючи на складні організаційні умови, (багато видів виробів, моделей і вихідних матеріалів, необхідність дотримання розмірів, виготовлення комплекту крою у визначені строки, дотримання принципів раціонального використання тканини і т.д.), в цих цехах можуть бути створенні потоки з синхронними операціями.

Організаційні форми потоків у підготовчо-розкрійному виробництві розробляють з урахуванням конкретних особливостей його функціонування при єдності підходу до рішення питань організації у кожному підрозділі.

Робота у підготовчо-розкрійному виробництві направлена на своєчасне забезпечення швейних (збиральних) цехів виробництва високоякісним кроєм для різних видів швейних виробів з різноманітних матеріалів у заданому розмірі відповідно з замовленнями торговельних організацій і з найменшими витратами.

Головними факторами, що визначають той чи інший варіант організації підготовчо-розкрійного виробництва є: обсяг виробництва, оперативне планування і матеріально-технічне постачання; рівень механізації, фондозабезпечення праці; конструкція і принцип дії промислового обладнання; стандартність розкрійних властивостей матеріалів і форм предметів праці; характер і порядок технологічних дій на предмет праці; асортимент продукції і особливості моделей, що випускаються, порядок і строки оновлення моделей; величина виробничої партії, забезпеченість кадрами і їх кваліфікація; форма організації роботи виконавців.

Суттєвий вплив на організацію роботи у підготовче - розкрійному виробництві має рівень кваліфікації робітників і форма організації праці. Досліджуючи цей підрозділ виробництва, ми можемо зробити висновок, що в ньому виконуються всі функції з розкроювання матеріалів (тканин верху, підкладочних, прикладних і т.д.). Робота завершується подачею крою у швейні цехи, для наступної обробки і виготовлення виробів.[1]

Далі розглянемо форми організації швейного виробництва в умовах ринку.

Досвід показує, що це можуть бути малі підприємства, орендні, колективні, повне чи змішане товариство, кооператив, консорціум, концерн, господарська асоціація.

Проаналізуємо кожне з них.

Мале підприємство-юридично самостійне підприємство, що має високу ступінь господарювання, фінансової незалежності, невелику чисельність персоналу, спрощену організаційну структуру, орієнтовану на задоволення потреб ринку і здатну до швидкої перебудови своїх господарських структур. Формальною ознакою віднесення виробництва до малих є чисельність робітників не більше 200 осіб.

Орендне підприємство - це виробництво, утворене шляхом передачі на тимчасове використання і за плату майна державного (чи іншого) підприємства колективу орендарів.

Орендне підприємство формується за рішенням Ради трудового колективу чи колективу орендаторів, і оформляється відповідним договором між орендатором і орендодавцем.

Повне чи змішане товариство-об'єднання декількох громадян чи юридичних осіб для спільнот господарської діяльності на основі договору між ними.

Кооператив - це організація громадян, добровільно з'єднаних для спільного ведення господарської діяльності, яка носить товарний характер (виготовлення продукції, виконання робіт і виконання послуг), на базі орендного майна, яке належить йому, самоуправління і самофінансування.

У відповідності з діючим порядком, в складі кооперативу повинно бути не менше 3-х чоловік.

Спільне підприємство - це підприємство з обмеженою відповідальністю, одним з засновників якого є іноземний партнер. Спільні підприємства створюються, як правило, з метою підвищення організаційно-технічного рівня виробництва і випуску конкурентноздатної продукції за рахунок вкладу іноземного партнера у вигляді більш прогресивної технології, обладнання і т.п.

Консорціум - тимчасове добровільне об'єднання підприємств, метою яких є вирішення великих цільових програм і проектів, в першу чергу науково-технічних.

Концерн - це об'єднання підприємств, які здійснюють спільну діяльність шляхом добровільної централізації функцій науково-технічного розвитку.

Господарська асоціація - договірне об'єднання підприємств, утворене шляхом спільного існування однієї чи декількох виробничо-господарських функцій. Асоціація здійснює свою діяльність на основі координації виробничої діяльності підприємств, поглиблення спеціалізації і розвитку кооперації виробництва.

Розглянемо виробничо-господарську діяльність підприємств в умовах ринку на прикладі декількох виробництв.

Всі ці підприємства мають свій статут.

В статуті, перш за все розкриваються загальні положення утворення товариства, завдання його, організації його трудової діяльності.

В статуті також говориться про розмір, порядок утворення і зміну статутного фонду, розпорядження прибутком, а також характеризується виробничо-господарська, зовнішньоекономічна і соціальна діяльність товариства. [1]

Засновниками і учасниками товариства є громадяни України, в тому числі, члени організації орендаторів цих підприємств.

Ці товариства - самостійний господарський Уставний об'єкт, який має право юридичної особи, самостійний баланс, розрахункові та інші рахунки в установах банку, печатку, товарний знак.

Товариство самостійно здійснює свою діяльність, розпоряджається продукцією, яку випускає, а також отриманим прибутком, який залишається після виплати податку та інших обов'язкових виплат.

Управління товариством здійснюється на основі самоуправління, демократії, гласності, участі кожного акціонера в вирішенні всіх питань його діяльності. Вищим органом управління товариства є загальні збори акціонерів, які проводяться один раз в рік. Роботою управління керує президент - директор, який обирається загальними зборами.

Товариство самостійно планує свою виробничо-господарську діяльність.

Основу плану становлять договори, укладені із споживачами продукції, а також з постачальниками сировини і матеріально-технічних ресурсів.

Реалізація продукції, виконання робіт і представлення послуг, здійснюється самостійно чи на договірній основі.

Товариство має право співробітничати із зарубіжними фірмами.

Трудова діяльність всіх робітників на цих підприємствах дещо інша, ніж на державних. Робота з іноземними фірмами висуває ряд завдань, а саме; зарубіжне обладнання, новітні технології та інші.

В нових умовах господарювання, підприємствам потрібно вирішувати нові і невідкладні проблеми, такі як пошук і закупка сировини, обладнання,

забезпечення трудовими ресурсами, пошук ринків, вибір асортименту і т.д. Для цього необхідні не тільки зміни в організаційно - керівних структурах, але і глибока перебудова мислення, стилю і форм роботи керівників всіх рангів, виробничих колективів.

Кожний робітник повинен ясно розуміти свою роль у формуванні ринку і забезпеченні його конкурентноздатними товарами.

Формуванню і розвитку внутрішнього ринку до скорішого виходу підприємств на зовнішній ринок сприяє широке розповсюдження самих передових сучасних методів і прийомів ринкової діяльності, тобто маркетингу.

Сьогодні, в умовах дефіциту товару, якість продукції ще не стала одним з головних економічних факторів, що визначають ефективність роботи виробництва. В умовах вільного ринку в міру насичення його відповідною продукцією проблема якості продукції має першочергове значення.

У конкурентній боротьбі переможцем буде той виробник, який забезпечить високу якість продукції, ефективність її виробництва і низькі ціни. Таким чином, якість продукції - одне з головних завдань підприємства в нинішніх умовах. Інтенсивний розвиток науки і техніки, механізація і автоматизація виробництва у швейній галузі супроводжується підвищенням вимог до виконання технологічних операцій. А це, в свою чергу, веде до використання більш високопродуктивного обладнання, ніж раніше.

В даний час підприємства швейної промисловості оснащені обладнанням як вітчизняного, так і зарубіжного виробництва. Це такі швейні машини, як 422 ПМЗ, 397 ОЗШМ, 23-А ПМЗ, 262 ПМЗ, 462 ПМЗ, 276 ПМЗ, 517-649кл. Типу "Оріон", фірма "Рімольді" Італія, "Неккі", швейна машина серії К-980 кл. МО-816 "Джукі" Японія); швейні машини 422; 417кл. "Парадоф", "Мяузе Лока" (Німеччина) та інші.

Велике використання знайшли машини спільного виробництва чи виготовленні за ліцензіями зарубіжних фірм. Це обметувальні машини, що випускає в даний час Херсонський завод "Агата" за ліцензією фірми "Джукі",

зшивально-обметувальні машини серії "А", що випускає виробниче об'єднання "Азовський оптико-механічний завод" спільно з фірмою "Ямато".

Важливим напрямком науково-технічного прогресу є комплексна автоматизація виробництва на основі раціонального використання сучасної обчислювальної техніки, досягнення комп'ютерної грамотності на робочих місцях.

У рамках служби маркетингу в наш час вирішуються такі завдання, як формування бази даних замовлень покупців, розрахунок необхідності в тканинах і фурнітурі для виконання замовлень, розрахунок трудозатрат і аналіз використання потужностей.

На швейних підприємствах всіх форм власності крім інженерно-технічного складу є робітники таких професій: розкрійник тканин, настільники, слюсарі-ремонтники, електрики, обкредувальники, робітники по виготовленню ярликів, будівельники, швей-мотористки. Основну продукцію виготовляють тільки швей-мотористки, їх питома вага в порівнянні із загальною кількістю робітників – 32%. [4]

Нами нами проведений аналіз структури підприємства, взаємодії основних його підрозділів, конструкторсько-технічної діяльності та технології пошиття в умовах сучасного виробництва. Таким чином, ми маємо загальну картину про виробничий процес на швейному підприємстві, однак цього недостатньо для того, щоб провести відбір змісту знань і вмінь, якими повинні володіти учні з основ сучасного виробництва при вивченні обслуговуючих видів праці.. Адже їм доведеться працювати на сучасному швейному підприємстві.

Список використаної літератури

1. Батраченко, Н.В. Технологія виготовлення жіночого одягу / Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М. Каменева. – К.: Вікторія, 2000. – 511с.
2. Богданова, С.І. Трудове навчання: Розробки уроків: Обслуговуючі види праці (для груп дівчат): 7 клас: посібник / С.І. Богданова. – Х.: Ранок, 2008. - 206с.
3. Боринець, Н.І. Трудове навчання: мистецтво технологій: 5-11 класи / Н.І. Боринець, І.Ю. Ходзицька. – К.: Шкільний світ, 2011. -124 с.
4. Иванченко, И.С. Технология швейного производства: Уч.пособие для ПТУ / И.С. Иванченко. – Минск: Высшая школа, 2004. – 159 с.
5. Литвин, В.Г. Конструювання швейних виробів: підручник рек. МОН України / В.Г. Литвин, А.О. Степура. – К.: Вікторія, 2010. -319 с.