

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ ОРГАНИЗАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ СФЕРЫ БЫТА И УСЛУГ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА

Производство одежды на предприятиях сферы быта и услуг занимает особое место в удовлетворении потребностей населения в швейных изделиях.

Особенностями деятельности предприятий сферы быта и услуг являются индивидуальная направленность, а также возможность личного участия заказчика в процессе обслуживания.

Обращение значительной части населения на предприятия сферы быта и услуг объясняется определенными преимуществами изготовления одежды по индивидуальным заказам перед другими формами ее приобретения. Этими преимуществами являются возможность изготовления одежды с учетом индивидуальных особенностей заказчика и возможность заказа одежды самых модных покроев. Предприятия сферы быта и услуг успешно выполняют такие заказы благодаря специфике организации производства и присущей только им технологии, сугубо индивидуальному характеру проектирования и раскроя изделия.

Основными факторами, определяющими специфику проектирования предприятий сферы быта и услуг, являются:

- индивидуальный характер каждого заказа. На предприятии одновременно изготавливаются изделия разнообразных моделей и размеров из материалов разных видов;
- зависимость ассортимента и качества заказываемых изделий от динамики потребительского спроса;
- относительно небольшая мощность предприятий сферы быта и Услуг, изготавливающих одежду по индивидуальным заказам;
- прерывность процесса изготовления одежды по индивидуальным заказам. Одежду изготавливают с одной или двумя примерками, и процесс изготовления разбивается на стадии подготовки к примерке, примерки изделия, уточнения конструктивных линий изделия и дошивания после примерки;
- сезонные колебания загрузки. Например, число заказов на изготовление женских и мужских пальто бывает наибольшим осенью и зимой, а наименьшим — весной и летом. Число заказов на изготовление и других видов изделий различно в разное время года. Например, наибольшая загрузка предприятий заказами на изготовление платьев и блузок наблюдается в марте — июне наименьшая — в августе и сентябре.

Анализ сезонных колебаний числа заказов на одежду свидетельствует о том, что периоды спада заказов на одни виды изделий совпадают с периодами максимального числа заказов на другие.

На швейных предприятиях сферы быта и услуг действует система технологической подготовки производства (ТПП).

Технологическая подготовка производства — совокупность взаимосвязанных процессов, обеспечивающих технологическую готовность предприятия к оказанию услуг заданного уровня качества по изготовлению и ремонту одежды с учетом изменяющейся моды, спроса населения при установленных сроках и затратах.

ТПП обеспечивает гибкость производства одежды в условиях меняющегося спроса населения, возможность изготовления новых модных изделий и оказание новых видов услуг.

ТПП производится в соответствии с «Комплексной системой управления качеством изготовления и ремонта одежды» и «Типовыми стандартами предприятия», разработанными ЦОТШЛ. В ТПП входят:

- разработка и внедрение процессов по изготовлению и ремонту одежды с учетом рекомендации новой моды (при этом технологическая подготовка осуществляется одновременно с конструкторской);
- разработка и внедрение новых видов услуг;
- разработка технологических процессов;
- проектирование и изготовление средств технологического оснащения.

На уровне предприятия работу по ТПП выполняют экспериментальные цехи и экспериментальные группы.

В процессе ТПП производят следующие работы:

- изучают и анализируют перспективную моду, ее тенденции;
- разрабатывают эскизы модной коллекции и модели одежды в материалах;
- формируют модели в направляющую коллекцию и демонстрируют ее перед специалистами на совещаниях, проводимых моделирующими организациями;
- оформляют конструкторскую документацию;
- разрабатывают предложения по оформлению салонов и рекламе новой моды;
- разрабатывают рекомендации по обработке изделий новой моды из новых материалов с применением нового оборудования и средств малой механизации;
- делают прогноз повторяемости конструктивных, технологических особенностей обработки основных видов одежды, который используется для разработки схем разделения труда.

При подготовке предприятия к внедрению новой моды сначала осуществляется конструкторская подготовка производства КПП, а потом ТПП.

Швейные предприятия сферы быта и услуг изготавливают одежду, как по индивидуальным заказам населения, так и промышленного производства (конфекцию).

Проектирование изделий промышленного производства, изготавливаемых малыми сериями, выполняется в соответствии с государственными и отраслевыми стандартами, а также методическими рекомендациями для швейных предприятий легкой промышленности.

Спецификой изготовления одежды по индивидуальным заказам является соблюдение условия сбалансированности производительности труда закройщика и портных. При индивидуальном пошиве производительностью труда закройщика определяется необходимое число прикрепленных к нему портных, а при бригадном способе изготовления, наоборот, мощностью бригады определяется число закройщиков, необходимое для полной загрузки процесса и обеспечения высокопроизводительной работы.

Разнообразие моды требует большого опыта закройщиков и поиска новых конструкторских решений. Это обстоятельство привело к новым методам работы закройщиков с конструкторской документацией, позволяющим сократить время на поиск формы изделия, повысить качество кроя, экономно расходовать материалы, уменьшить затраты времени на раскрой изделия.

Конструкторская документация представляет собой перспективные базовые конструкции, базовую конструкцию на модель текущей моды, универсальную базовую конструкцию на группу моделей текущей моды.

Базовые конструкции разрабатывают на изделия спокойных форм, соответствующих спросу большей части населения; они предназначаются для проектирования изделий в ателье на конкретную фигуру с учетом измерений заказчика и особенностей его телосложения. Базовая конструкция представляет собой лекала основных деталей изделия — полочки, спинки, рукава.

Для получения изделий разнообразных моделей к базовым конструкциям дополнительно разрабатывают конструкции модных деталей (воротников, лацканов и бортов, клапанов, накладных карманов и др). В универсальных базовых конструкциях на лекала основных деталей — спинки, полочки и рукава — помимо оптимального числа конструктивных элементов, создающих форму изделия, нанесены членения, обеспечивающие модные пропорции. Универсальная базовая конструкция может быть использована для рукавов нескольких покроев.

Конструкторская документация на базовую модель включает в себя:

- зарисовку модели, утвержденной художественно-техническим советом;
- комплект лекал всех деталей верха, подкладки, приклада и вспомогательные лекала;
- техническое описание (ТО) на базовую модель.

ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Наиболее прогрессивным методом организации технологических процессов является поточный метод. Единичный тип производства одежды на предприятиях сферы быта и услуг и другие особенности изготовления изделий по индивидуальным заказам делают наиболее приемлемым бригадный метод организации труда.

Число рабочих в бригаде значительно меньше, чем на потоке. В небольших бригадах труд разделяется в соответствии со специализацией рабочих по видам работ. Если бригада более крупная, то процесс обработки изделий разделяется еще и по деталям и узлам. Для обеспечения полного использования оборудования при изготовлении изделия в бригаде имеют место возвраты на отдельные рабочие места по несколько раз. **В зависимости от мощности технологические процессы делятся на процессы малой, средней и большой мощности** (табл. 6.1).

Технологические процессы делятся на узкоспециализированные, специализированные и многоассортиментные.

Наряду с технологическими процессами изготовления одежды, где применяется разделение труда, одежду шьют индивидуально, без разделения труда (5... 10% портных в ателье работают именно так). Производительность труда портных, работающих индивидуально, как правило, на 20...30% ниже производительности труда рабочих в бригадах малой мощности и более чем на 30% ниже, чем в бригадах средней и большой мощности. Индивидуальный пошив рекомендуется при изготовлении сложных изделий, изделий для заказчиков с нестандартными фигурами, а также при использовании труда надомников.

Таблица 6.1

Группировка технологических процессов в зависимости от мощности

Вид и группа одежды	Численность рабочих при мощности технологического процесса		
	малой	средней	большой
Мужская и женская верхняя одежда (плечевые изделия)	7...11	12...20	21...50
Брюки	4...7	8...14	15...35
Легкая женская одежда	4...7	8...14	15...J0_J

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Что является основными факторами, определяющими специфику проектирования предприятий сферы быта и услуг?
2. В чем заключается технологическая подготовка производства и что в нее входит?
3. Какие работы входят в процессе технологической подготовки производства?
4. Что включает в себя конструкторская документация на базовую модель?
5. Как делятся в зависимости от мощности технологические процессы?