

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

*Тема: Типы и организационные формы
технологических процессов швейных
цехов*

Лекция

к.пед.н., доцент Усеинова Л.Ю.

Типы и организационные формы технологических процессов швейных цехов



Цели лекции:

- **образовательная** – формирование знаний о технологии и технологических процессах;
- **дидактическая** – развитие профессиональной направленности, математического мышления и культуры;
- **воспитательная** – формирование ценностного отношения к профессиональным задачам, готовность к деятельности.

Междисциплинарная связь: введение в швейное производство, технология швейных изделий, производственная практика.



Типы и организационные формы технологических процессов швейных цехов

Технологический процесс, как часть производственного процесса, представляет собой производственную систему, объединяющую исполнителей, рабочие места (расположенные в пространстве в соответствии с принятой организационной формой и оснащенные оборудованием) и предметы труда, подвергаемые обработке и перемещаемые с одного рабочего места на другое.



Типы и организационные формы технологических процессов швейных цехов

Тип процесса – это комплексная его характеристика, определяемая такими факторами, как мощность, уровень специализации, структура, степень ритмичности и непрерывности, способ запуска изделий, преемственность работы процесса по сменам, характер движения предметов труда и применяемые транспортные средства.



Типы и организационные формы технологических процессов швейных цехов

Одно из возможных конкретных значений признака процесса является фактор.
Сочетание определенных признаков образует тот или иной тип процесса.

Выбор типа процесса невозможен без знания определяющих его факторов.



Факторы, определяющие тип процесса

Содержание основных факторов:

1. Мощность процесса измеряется двумя показателями – выпуском изделий в смену (M) и количеством рабочих в процессе (N).

Условно процессы по мощности делятся на три группы: малую, среднюю, большую.

Содержание этих показателей различно в промышленном швейном производстве и в производстве одежды по индивидуальным заказам (табл. 1).

Показатели мощности технологических процессов на предприятиях швейной промышленности и сферы сервиса




Мощность процесса	Одежда пальтово-костюмного ассортимента		Одежда платьево-блузочного ассортимента	
	Сфера сервиса, чел.	Легкая промышленность, чел.	Сфера сервиса, чел.	Легкая промышленность, чел.
<i>Малая</i>	<i>До 12</i>	<i>До 50</i>	<i>До 8</i>	<i>До 30</i>
<i>Средняя</i>	<i>12-20</i>	<i>51-100</i>	<i>8-14</i>	<i>31-70</i>
<i>Большая</i>	<i>Более 20</i>	<i>Более 100</i>	<i>Более 14</i>	<i>Более 100</i>



Факторы, определяющие тип процесса

2. **Уровень специализации** является очень важной характеристикой, без которой нельзя точно оценить мощность процесса.

Различают три вида специализации:

-  *предметную*
-  *поддетальную*
-  *технологическую (стадийную)*



Факторы, определяющие тип процесса

**По уровню предметной
специализации процессы делятся
на:**

- узкоспециализированные
- специализированные
- разноассортиментные



Факторы, определяющие тип процесса

Узкоспециализированные –

изготавливают изделия одного вида одежды или одной модели, с однородностью технологической обработки и свойств материалов.

Узкоспециализированные процессы целесообразно применять на крупных швейных предприятиях сервиса.



Факторы, определяющие тип процесса

Специализированные (многомодельные) процессы – изготавливают два-три вида одежды, близких по технологической обработке и свойствам материалов (пальто зимнее, демисезонное, жакет).



Факторы, определяющие тип процесса

**Разноассортиментные
(многоассортиментные) –
изготавливают несколько различных
видов одежды.**



Факторы, определяющие тип процесса

3. **Структура процессов** характеризует наличие и количество специализированных секций, участков и групп:

- секционные
- несекционные

Факторы, определяющие тип процесса



4. **По организационной форме**
определяется организацией ритма его работы.

Могут быть трех видов:

- со строгим ритмом
- со свободным ритмом
- комбинированные



Факторы, определяющие тип процесса

В потоках со строгим ритмом организация ритмичности достигается за счет подачи полуфабриката к каждому рабочему месту в строго установленном количестве (обычно поштучно) через определенные интервалы времени.

В потоках со свободным ритмом работы отсутствует четкий регулятор ритма. Полуфабрикат на рабочие места подается партионно (пачками) с помощью бесприводных внутрипроцессных транспортных средств.

Комбинированные – потоки в которых на одних участках использована организация строгого ритма, а на других - свободного.



Факторы, определяющие тип процесса

5. По способу запуска

В узкоспециализированных одномодельных потоках используют последовательный запуск.

В многомодельных и многоассортиментных потоках чаще всего применяют три вида запуска: циклический, последовательно-ассортиментный, комбинированный.



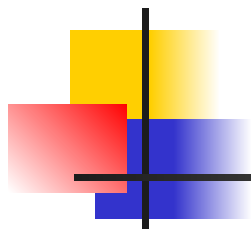
Факторы, определяющие тип процесса

6. Преемственность смен

По преемственности смен потоки делятся на съемные и несъемные.

Съемные – по окончании смены все изделия, находившиеся на различных стадиях обработки, снимают с потока и укладывают на хранение до следующего рабочего дня.

Несъемные – отличаются большей непрерывностью, так как обработку изделий, запущенных в поток в одной смене, продолжают рабочие другой смены. Чаще всего применяют на производстве.



Благодарю за внимание!