

# ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

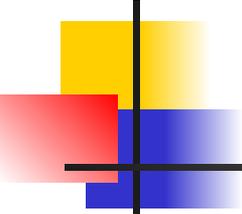
*Тема: Типы и организационные формы  
технологических процессов швейных  
цехов*

---

*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.

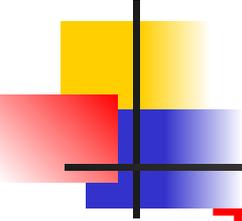
**Междисциплинарная связь:** введение в швейное производство, технология швейных изделий, производственная практика.



## 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:

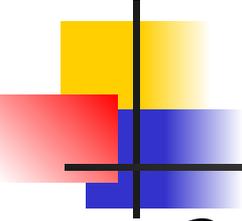
1. Мощность процесса измеряется двумя показателями – выпуском изделий в смену ( $M$ ) и количеством рабочих в процессе ( $N$ ).

*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>



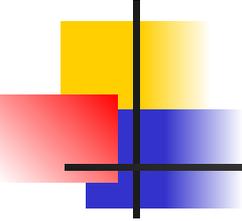
## Факторы, определяющие тип процесса

---

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.

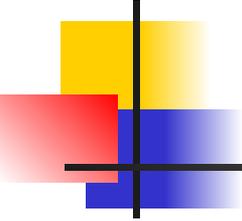
Узкоспециализированные процессы целесообразно применять на крупных швейных предприятиях сервиса.



## *Факторы, определяющие тип процесса*

---

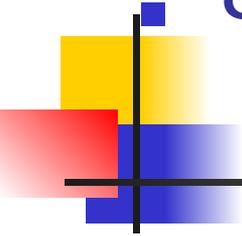
Специализированные (многомодельные) процессы – изготавливают два-три вида одежды, близких по технологической обработке и свойствам материалов (пальто зимнее, демисезонное, жакет).



*Факторы, определяющие тип процесса*

---

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



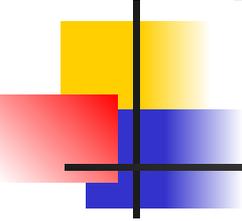
## *Факторы, определяющие тип процесса*

---

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

- секционные
- несекционные

## *Факторы, определяющие тип процесса*

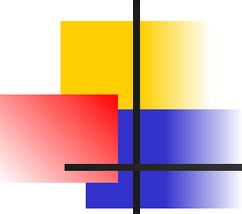


---

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.



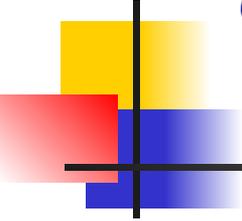
## *Факторы, определяющие тип процесса*

---

### **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

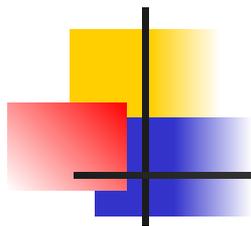
---

### 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!*