

Урок № 55-56

Дата: 21.10.2021

Тема: Принципи проектування технологічних процесів

Мета: охарактеризувати принципи проектування технологічних процесів; розвивати аналітичне мислення, професійні навички, пам'ять, мислення; виховувати інтерес до спеціальності.

Хід уроку:

У сучасних умовах для малого підприємства одним із основних завдань у його діяльності є формування асортиментної політики. Після визначення асортименту перед керівництвом підприємства виникає завдання організації швейного виробництва. Саме від організації виробництва багато в чому залежить, буде підприємство рентабельним, чи зможе виробничий процес приносити прибуток і чи довго дане підприємство у сучасних ринкових умовах зможе бути реальним конкурентом. Ці показники діяльності підприємства визначаються не тільки конкурентоспроможністю випущеної продукції, але і її різноманітністю, здатністю задовольнити вимоги потенційного замовника. Необхідною умовою ефективної діяльності малого підприємства є раціональна побудова його виробничої структури. На відміну від середніх і великих швейних підприємств на малому підприємстві, як правило: відсутні допоміжне, підсобне і побічне виробництва; не виділяються в окрему структурну одиницю експериментальний цех і цех обробки готового виробу; підготовчий і розкрайний цехи можуть бути об'єднані територіально. Малі підприємства у швейній галузі створюються, як правило, для випуску виробів певного виду, тобто для них характерна наочна спеціалізація. Це зумовило організацію процесу виготовлення швейного виробу за схемою підприємства із закінченим технологічним циклом виробництва.

Проте на малому підприємстві можуть мати місце і окремі стадії виробничого процесу. Наприклад, постачання деталей крою відповідно до замовлення малого підприємства здійснюється з іншого підприємства, оснащеного автоматизованим комплексом настильного розкрою, що забезпечує високу точність крою. Для попереднього розрахунку і компонування площ малого підприємства може бути використана методика розрахунку середніх і великих підприємств. Проте необхідно враховувати, що при проектуванні малого підприємства початковими даними, як правило, є виробнича площа, на якій планується його розміщення. При вирішенні завдання поверхового планування слід враховувати взаємні зв'язки цехів, керуватися вимогами організації виробництва із урахуванням санітарних і протипожежних норм техніки безпеки. Всі адміністративні приміщення і по можливості фірмовий магазин розташовують в основному корпусі з швейним виробництвом.

Організація виробничого процесу малого підприємства підпорядковується тим же закономірностям, що і організація виробничого процесу на середніх і великих підприємствах. У основу виробничого процесу покладено технологічний процес виготовлення швейного виробу, який відображає сукупність відношень засобів праці і предметів праці для досягнення певної мети – отримання готового виробу. Кількість робочих у потоках малого підприємства, як і в потоках середніх підприємств, описується умовою >1 , де – кількість робочих, які беруть участь у виробничому процесі. Це дозволяє розділити технологічний процес на окремі елементи, які розподіляються між робочими у рівних об'ємах. Найбільш прийнятною організаційною формою потоків для малих підприємств є потоки з вільним ритмом роботи, зокрема й агрегатно-групові, для яких характерні: групове розташування робочих місць; як правило, ручне переміщення пачок предметів праці з використанням внутрішньо процесних транспортних площин між робочими місцями у групі і підлогових віzkв – між групами робочих місць. При організації потокового виробництва на малому підприємстві необхідно ураховувати одну із

найважливіших вимог потенційного покупця, яка полягає в тому, щоб куплений ним виріб був єдиним у своїй групі виробів. Цю вимогу може задовільнити ательє з індивідуального виготовлення виробів. Проте наблизитися до виконання цієї вимоги малі підприємства цілком можуть. Для реалізації цієї вимоги підприємства повинні випускати конкретну модель, із запланованих до випуску моделей виробів, якомога дрібнішими партіями, здійснюючи їхню часту змінюваність. Чисельність робочих у швейному потоці малої потужності не повинна перевищувати 50 чоловік. За кількістю одночасно виготовлених моделей виробів потоки можуть бути одномодельними і багатомодельними. У багатомодельних потоках можливі такі види запуску моделей, як послідовно-асортиментний і циклічний. При організації потоків із послідовно-асортиментним запуском (ПАЗ) моделей повинні виконуватися такі умови: однотипність методів обробки, устаткування і технологічного оснащення; відмінності у трудомісткості виготовлення наступних одна за одною моделей не повинні перевищувати 15 %. Організація потоків із циклічним запуском моделей можлива при дотриманні таких умов: однотипність методів обробки, устаткування і технологічного оснащення; зміна ниток усередині циклу не допускається; при виготовленні моделей виробів різної складності відхилення в трудомісткості не повинні перевищувати 15-20 %. За способом подачі предметів праці до робочих місць найдоцільніше застосовувати децентралізований пачковий запуск. За наявністю спеціалізованих ділянок або груп потоки малої потужності можуть бути секційними і несекційними. Наприклад, потоки по виготовленню нетрудомістких виробів можуть бути єдиним потоком без виділення секцій або деякі секції можуть бути об'єднані: заготовочно-монтажна; монтажно-оздоблювальна. Побудова потоку в цілому виконується відповідно до вимог до побудови потоку як системи.

Питання для самоперевірки:

1. Яку роль в сфері послуг відіграє асортиментна політика?
2. Чим відрізняється організація діяльності на великому і малому підприємствах?

Домашнє завдання: дати відповіді на питання для самоперевірки та законспектувати матеріал з теми

Рекомендована література: Апопій В. В., Олексин І. І., Шутовська Н. О, Футало Т. В. Організація і технологія надання послуг. - К.: Академія, 2016; Моргулець О. Б. Менеджмент у сфері послуг: Навч. посіб. – К.: Центр учебової літератури, 2017; Сахно Є. Ю. Менеджмент сервісу: теорія та практика. ЦУЛ 2017

Шановні учні! Нагадую, що на виконані вами завдання чекає моя електронна пошта: kvasha.n.v@gmail.com або Вайбер чи Телеграм за номером: 093-74-98-200,

але не пізніше 20:00