

Прудская Е.И.

СОВРЕМЕННЫЕ ФОРМЫ И МЕТОДЫ РАЗВИТИЯ ШВЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ В МАЛОМ ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВЕ

Составной частью экономической политики государства является развитие малого предпринимательства. Это наиболее важный, гибкий и динамичный элемент рыночной структуры. Малое предпринимательство (МП) направлено на решение следующих задач:

- формирование конкурентных рыночных отношений;
- расширение ассортимента и повышение качества товаров;
- привлечение личных средств населения на развитие производства;
- создание дополнительных рабочих мест, сокращение безработицы;
- формирование социального слоя собственников, владельцев, предпринимателей.

Все эти и другие экономические и социальные функции малого предпринимательства ставят его развитие в разряд важнейших государственных задач.

Малые предприятия способны быстро реагировать на изменения потребительского спроса. Они наиболее восприимчивы к техническим новинкам, обеспечивают быструю окупаемость затрат.

В современных условиях для малого предприятия одной из основных задач в его деятельности является формирование ассортиментной политики.

От правильной организации зависит, будет ли предприятие рентабельным,

способным удовлетворить требования потенциального заказчика.

В построении производственной структуры, в отличие от средних и крупных

швейных предприятий, на малом, как правило:

- отсутствуют вспомогательные, подсобные и побочные производства;
- не выделяются в отдельную структуру экспериментальный цех и цех отделки готового изделия;
- подготовительный и раскройный цеха могут быть объединены

территориально.

Организация производственного процесса малого предприятия подчиняется тем же закономерностям, что и организация на средних и крупных предприятиях.

Наиболее приемлемой организационной формой потоков для малых

предприятий являются потоки со свободным ритмом работы, а именно организация работы методом концентрации однородных технологических операций. В условии реализации этого метода лежит: универсальность, концентрация и оптимизация.

Исходя из возможности концентрации технологических операций на

одном рабочем месте, оснащение швейных машин средствами технологической оснастки (приспособлениями) и, прежде всего универсально-сборочными приспособлениями УСП-1, УСП-2, УСП-3, соответственно к одноигольным, двухигольным и стачивающе-обметочным машинам, возникла необходимость в разработке новой типовой организационной оснастки УСО к универсальным швейным машинам, а также внутривидовых транспортных.

Технологическая оснастка позволяет расширить возможность универсальных машин и выполнять на них различные виды швов. При этом за счёт формообразующих рабочих плоскостей улучшить качество и существенно снизить трудозатраты. Технологическая оснастка позволяет расширить возможность универсальных машин. При этом за счёт формообразующих рабочих плоскостей улучшить качество и существенно снизить трудозатраты.

Всё это явилось прологом создания нового метода сборки швейных изделий

и их узлов, при котором обеспечивается непрерывность процесса монтажа изделия на ограниченном количестве рабочих мест, оснащённых швейными машинами, различимых по виду строчки. Процесс монтажа может состоять и из одного рабочего места, если все технологические операции представляют собой единую совокупность,

основанную на одном способе соединения. А так же монтажная секция может состоять из двух и более рабочих мест.

Сущность нового способа заключается в том, что:

- все технологически неделимые операции разделяются по виду строчки (применяемого оборудования) и сконцентрированы на соответствующих рабочих местах;
- оптимизацию последовательности выполнения операций производят так, чтобы каждая операция была оптимально связана с предыдущей и последующей, а весь процесс сборки осуществлялся непрерывно, где детали последовательно соединяют друг с другом, которые не покидают рабочую зону до завершения сборки.

Анализируя работу действующих предприятий можно сделать вывод, что

главное в модернизации это:

- определение чёткости шагов развития, обновления оборудования и ассортимента, внедрение новой перспективной технологии с сокращением объёмов ВТО, сокращение многослойности пакета прикладных материалов в изделии и концентрация выполнения технологических приёмов на ограниченном количестве классов оборудования.

Отечественная лёгкая промышленность пребывает в настоящее время в состоянии спада производства, в связи с системными кризисными явлениями, которые произошли в экономике Украины на протяжении последних двух лет

В последнее время наблюдается негативная тенденция перенесения таких

заказов с Украины до Китая и стран южно-восточной Азии, где лёгкая промышленность является одной из приоритетных отраслей экономики, где осуществлено техническое переоснащение, и имеет государственную поддержку для развития и выхода на внешний рынок.

Необходимо устранить ряд причин, которые препятствуют развитию лёгкой

промышленности, а именно: тенизация внутреннего рынка, конкуренцией с дешёвыми товарами китайско – турецкого производства, технологическая отсталость, значительная энергозатратность и ряд других объективных причин

Необходима разработка Закона Украины «Про захист економічної конкуренції»