

ХАРАКТЕРИСТИКА ШВЕЙНИХ ПОТОКІВ

На сучасному етапі розвитку ринкових відносин в Україні вимоги до швейної промисловості диктують виробничим об'єднанням та підприємствам галузі необхідність інтенсивного оновлення і розширення асортименту швейних виробів, що вимагає в свою чергу часті перебудови виробничого процесу. Тому головним напрямком зростання ефективної роботи швейних підприємств є використання результатів наукових досліджень та впровадження їх у виробничі процеси для виготовлення конкурентоспроможних швейних виробів, з метою ефективної реалізації їх на внутрішньому та зовнішньому ринках.

В сьогоденних умовах підприємства швейної промисловості країни залежать від умов давальницьких схем, що стосується рівня якості вхідної сировини, технічної документації, обсягу замовлень, термінів поставки готової продукції, які плануються та розробляються іноземними замовниками.

Але певна доля швейних підприємств виготовляє продукцію реалізація якої забезпечує прибуток на внутрішньому ринку України. Забезпечення споживчої цінності швейних виробів, як результату виробничого процесу є найважливішим завданням в сучасних умовах виробництва. Жорсткі вимоги до швейних підприємств вимагають технічних рішень направлених на адаптацію підприємств до виготовлення різнопланового асортименту, впровадженню гнучкої організації виробництва. інтенсифікацію технологічних процесів, та зростанню їх економічної ефективності.

Агрегатний потік застосовують у потоках малої та середньої потужності з виготовлення виробів невеликої трудомісткості та в монтажних секціях потоків з виготовлення верхнього одягу. Він може бути складовою агрегатно-групових потоків.

Агрегатно-груповий потік це секційні потоки з виділеними спеціалізованими групами по обробці окремих вузлів одягу в заготовчій секції, груповим розташуванням робочих місць, розміщенням робочих місць в групах довільно, їх вузькою спеціалізацією (кожна група спеціалізується на обробці певних вузлів), пачковим запуском (10-30 од.у пачці), з вільним ритмом роботи та переміщенням

напівфабрикатів всередині групи по міжстіллях, скатах, жолобах або за допомогою візків. В АГП виготовлення всіх вузлів виконується паралельно в часі, тому зменшується тривалість циклу обробки.

У наскрізних потоках визначили, що неподільні операції комплектують в організаційні з урахуванням технологічної доцільності поєднань операцій, можливості раціональнішого використання обладнання та спеціальності робітників, а не за заздалегідь заданим тактом. Середній розрахунковий такт, кількість робочих та потужність потоку встановлюють після найбільш вдалого комплектування операцій.

На конвеєрних потоках можуть бути використані конвеєри стрічкові, ланцюгові, підвісні різної конструкції. За характером руху стрічки, що транспортує, вони діляться на конвеєри безперервної та періодичної дії.

Аналіз організації сучасних гнучких технологічних процесів виготовлення жіночого одягу в спеціалізованих та неспеціалізованих технологічних потоках підприємства вказує на те, що економічна ефективність використання гнучких організаційних форм потоків I та II типів залежить від: спеціалізації; кількості робітників у потоці; структури потоку; асортименту; структури і властивості тканин серії виробів, що запускаються; кількості одночасно оброблюваних виробів; виду запуску; розміру серії; розміщення обладнання при зміні серії; рівню спеціалізації робочих місць; засобів транспортування пачок крою і деталей напівфабрикату; наступності змін; структури потоку.

Розробка гнучких організаційних форм потоку повинна базуватись на застосуванні найбільш прогресивних методів обробки жіночого одягу та використанні обладнання, яке володіє високим ступенем універсальності та здатністю простого і швидкого переключення з однієї операції на іншу з мінімальними затратами часу на переналагодження.

Список літератури:

1. Основи проектування швейних підприємств: / Константинов С.М., Литвиненко Г.Є., Комісаров О.К. та ін.; за ред. Константинова С.М. - К.: Вища школа, 1992 - 375 с.

2. Скірута М.А. Сучасні методи системного проектування процесів виробництва одягу/М.А. Скірута, О.Ю. Комісаров. - К.: УМК ВО, 1988 - 88 с.