

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СТРУКТУРА ПРЕДПРИЯТИЯ ПО
ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
PRODUCTION STRUCTURE OF A GARMENT PRODUCTS
ENTERPRISE**

Абдуллаева Гулчехра Шухратовна

gulchehra.2011@mail.ru

Бухарский инженерно-технологический институт

***Аннотация:** В статье рассматриваются основным структурным подразделением швейного предприятия являются цехи основного производства, где происходит производственный технологический процесс по изготовлению продукции и занято наибольшее количество работающих.*

***Abstract:** The article examines the main structural division of a clothing enterprise - the main production shops, where the production process for manufacturing products takes place and employs the largest number of workers.*

***Ключевые слова:** отрасль, предприятия, оборудования, производства, цех, специализация, одежда, операция.*

***Keywords:** industry, enterprises, equipment, production, workshop, specialization, clothing, operation.*

Швейная промышленность – отрасль лёгкой промышленности, производящая одежду и другие швейные изделия бытового и технического назначения из тканей, трикотажных полотен, искусственной и натуральной кожи и меха, новых конструкционных материалов, а также разнообразных отделочных материалов и фурнитуры.

Швейная промышленность производит предметы одежды и головных уборов, постельное белье, полотенечно-платочные изделия.

Производственная структура швейного предприятия - это входящие в его состав цеха, участки, отделы, их количество, занимаемые ими площади, порядок их размещения и формы связи для осуществления технологического процесса изготовления швейных изделий. При делении предприятия на цехи учитываются типы оборудования и его размещения, характер технологического процесса и ассортимента вырабатываемой продукции.

Три принципа выделения цехов:

Предметный – например, одежда одного вида, пальто женское, тогда можно внедрить поточный метод работы;

Технологический – в них объединяют однородные по технологическому назначению оборудование, подготовительные и раскройные цеха;

Смешанный - имеет признаки предметного и технологического принципов, экспериментальный цех.

На предприятиях малой и средней мощности практически применяют безцеховую структуру производства. Для такой структуры характерна полная централизация всех управленческих функций: планирования, подготовка производства, технического обслуживания, оперативного регулирования хода производства и т. д.. Производственную структуру следует считать правильной, если она экономична.

Формы организации производства

Возможности применения той или иной формы, применяемой на швейных предприятиях, зависит от сочетания многих производственных факторов: степени разделения труда, степени механизации процесса, характера и конструкции технологического оборудования и т. д..

Различают три основные формы организации производства:

- Специализация

- Кооперирование
- Комбинирование

Специализация – сосредоточение деятельности на относительно узком секторе, специальном направлении, отдельных технологических процессах и операциях или видах выпускаемой продукции. Специализация производства в промышленности реализована в трех основных формах: предметной, подетальной и технологической.

Кооперирование – это форма организации производства, при которой осуществляется установление и использование сравнительно устойчивых и долговременных производственных и управленческих связей между предприятиями, организациями и другими структурами, каждая из которых специализируется на производстве отдельных составных частей целого или выполнении отдельного вида работ (услуг).

Комбинирование производства – одна из форм организации производства, основанная на соединении принципиально разных технологических процессов (например, на металлургическом комбинате применяются литейные, химические и прокатные технологии) на одном крупном предприятии.

Типы организации производства:

- массовое;
- серийное;
- единичное производство.

В швейном производстве применение того или иного вида типа зависит от вида изготавливаемой продукции. Изготовление постельного белья - это массовое производство, одежды - серийное, одежды по индивидуальным заказам - единичное.

Методы организации производственных процессов:

- поточный;
- партионный;
- индивидуальный.

Поточный метод организации процесса производства.

Он основан на ритмичной повторяемости времени выполнения основных и вспомогательных операций на специализированных рабочих местах, расположенных по ходу протекания технологического процесса.

При этом методе необходимо:

- а) разделить производственный процесс на операции;
- б) для каждой операции необходимы специализированные рабочие места;
- в) операции должны выполняться одновременно на всех рабочих местах;
- г) оборудование должно располагаться по ходу технологического процесса;
- д) непрерывность производственного процесса, обеспечивается тем, что продолжительность каждой операции должна быть кратна такту потока;
- е) транспорт должен обеспечивать передачу изделий от операции к операции.

Для поточной линии используются следующие нормативы:

Такт поточной линии (r) - интервал времени между последовательным выпуском двух деталей:

$$r = (T_{\text{см}} - t) / N$$

$T_{\text{см}}$ - продолжительность смены, (мин);

t - допускаемые потери времени, (мин);

N - количество деталей обрабатываемых в смену.

Принцип синхронизации - время выполнения каждой операции должно быть равно или кратно расчетному такту поточной линии (r).

Недостатки поточной организации производства:

- а) необходимость массового производства;
- б) затрудняет проверку качества продукции при переходе ее на другие рабочие места;

в) монотонность труда, что выдерживают не все рабочие, и это ведет к текучести кадров.

Партионный метод производства.

При этом методе в производство запускается партия изделий. Данная операция каждой единицы всей партии изделий обрабатывается поочередно на одном рабочем месте, затем вся партия передается на другое рабочее место для выполнения следующей операции. Этот метод в основном применяется в серийном и мелосерийном производстве.

Для анализа этого метода используются следующие нормативы:

Размер партии (Π)

$$\Pi = T_{пз} / (t_{шт} * K_{по})$$

$T_{пз}$ - подготовительно-заключительное время;

$t_{шт}$ - время обработки детали на всех операциях;

$K_{по}$ - коэффициент потерь времени на переналадку оборудования.

$$K_{по} = T_{пз} / T_n$$

T_n - время работы оборудования, в течение которого изготавливается данная партия деталей. Обычно $K_{по}$ колеблется от 0,03 до 0,1.

Коэффициент серийности производства:

$$K_{сер} = N_d / P_m$$

N_d - количество детали-операций, выполняемых на рабочих местах цеха за сутки (месяц);

P_m - соответствующее число рабочих мест за сутки (месяц).

При $K_{сер}=20-30$ - единичный тип производства;

$K_{сер}=5-20$ - серийный тип производства;

$K_{сер}=3-5$ - массовый тип производства.

Индивидуальный метод организации производства.

Это изготовление продукции широкого ассортимента с малым объемом выпуска изделий.

Рабочие места и оборудование - универсальные, поэтому часто приходится производить переналадку оборудования. Рабочие должны быть

высокой квалификации, большой объем ручных работ, а это приводит к высокой трудоемкости и себестоимости изделия.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Abdullayeva, G. S. (2023). TIKUVCHLIK SANOATIDA TECHNOLOGIK OQIM USULINING ASOSIY BOSQICHLARI. Scientific progress, 4(2), 378-381.

2. Мирханова, М. А. (2023). ОСНОВЫ ГЕОМЕТРИЧЕСКОГО 2D-МОДЕЛИРОВАНИЯ В AUTOCAD. Scientific progress, 4(2), 97-101.

3. Абдуллаева, Г. Ш. (2022). ОСНОВЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ КОЛЛЕКЦИЙ ДЕТСКОЙ ОДЕЖДЫ. In Дизайн, технологии и инновации в текстильной и легкой промышленности (ИННОВАЦИИ-2022) (pp. 75-78).

4. Gulchekra, A. (2022). STUDY OF DYNAMIC ANTHROPOMETRY FOR MAKING CLOTHES FOR VARIOUS PURPOSES. Universum: технические науки, (2-7 (95)), 43-46.

5. Мирханова, М. А., & Абдуллаева, Ш. Ш. (2023). О РОЛИ ПРЕДМЕТА «ЧЕРЧЕНИЕ» В ВЫБОРЕ УЧАЩИМИСЯ БУДУЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПРОФЕССИЙ. Экономика и социум, (3-2 (106)), 575-580.

6. Мирханова, М. А., & Абдуллаева, Ш. Ш. (2023). ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ РАЗВИТИЯ ТВОРЧЕСКИХ ГРАФИЧЕСКИХ СПОСОБНОСТЕЙ СТУДЕНТОВ ТЕХНИЧЕСКИХ НАПРАВЛЕНИЙ ОБУЧЕНИЯ. Экономика и социум, (2 (105)), 867-875.

7. Shukhratovna, A. G., & Shukhratovna, A. S. (2023). DISTANCE EDUCATION PERSPECTIVES AND INNOVATIONS. Journal of new century innovations, 21(2), 97-99.

8. Хужаева, М. Б. (2023). ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ ОПЫТ И КАЧЕСТВА. Scientific progress, 4(1), 334-341.

9. КАДИРОВА, Д. Х., НИГМАТОВА, Ф. У., ЭРГАШЕВА, Н. Д., & ДЕХКАНОВА, Р. Э. (2022). СОВРЕМЕННЫЕ ИННОВАЦИИ, СИСТЕМЫ

И ТЕХНОЛОГИИ. СОВРЕМЕННЫЕ ИННОВАЦИИ, СИСТЕМЫ И ТЕХНОЛОГИИ Учредители: ООО" Сибирский Научный Центр ДНИТ", 2(3), 211-221.

10. Тошева, Н. М. (2023). ОСОБЕННОСТИ ИСПЫТАНИЙ ПРОДУКЦИИ ШВЕЙНОЙ И ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ. *Universum: технические науки*, (4-4 (109)), 41-43.

11. Хо'Jayeva, М. В., & Намройева, М. Р. (2023). О'QITUVCHINING KASBIY FAOLIYATIDA PSIXOLOGIYANING ANAMIYATI. *Scientific progress*, 4(4), 70-73.