Содержание

Введение

1. Краткая характеристика предприятия

2. Характеристика технологического процесса экспериментального цеха

3. Организация труда и технологический процесс подготовительного цеха

4. Характеристика технологического процесса раскройного цеха

5. Характеристика технологического процесса швейного цеха

6. Ознакомление с должностными обязанностями инженерно-технических работников

7. Организация работы складов готовой продукции, фурнитуры

8. Функции службы контроля качества и стандартизации продукции на предприятии

9. Функции основных отделов управления на предприятии

9.1 Отдел труда и заработной платы

9.2 Маркетинговый отдел

Заключение

Список используемой литературы

Введение

швейный цех должностной качество

В настоящее время наблюдается положительная динамика в развитии швейного производства. Швейные предприятия в своей деятельности ориентированы на получение максимальной прибыли. При наличии жесткой конкуренции, особенно со стороны производителей, импортирующих в нашу страну товары народного потребления, повышение прибыльности швейных предприятий за счет увеличения цен на продукцию практически невозможно.

Бытовое обслуживание занимает важное место в производстве материальных благ. Одной из ведущих отраслей является швейная промышленность, к которой можно отнести малые швейные предприятия, специализирующиеся на индивидуальном пошиве и ремонте одежды. Главной задачей этих предприятий является создание изделий высокого качества, соответствующего направлению с учетом индивидуальных особенностей фигуры заказчика; обеспечение хорошей посадки этого изделия на фигуре и удобства его при эксплуатации.

Создание современной одежды - это сложный и многоэтапный процесс, в котором заняты специалисты самых разных профессий. Качество одежды зависит от тщательности выполнения всех этапов швейного производства.

Цель производственной практики: закрепить умения и навыки, полученные в процессе обучения, изучить особенности индивидуального производства одежды. Для этого необходимо изучить особенности работы цехов предприятия.

1. Краткая характеристика предприятия (организации)

В 2001 году было организованно швейное предприятие ЧПУП «Надин- Н» по выпуску одежды для повседневной носки. Фирма «Надин-Н» - это объединение белорусского качества и современных технологий, которые позволяют выпускать модели разных размеров с учетом физических особенностей девушек и женщин.

Надин-Н – это:

качественная одежда;

натуральные ткани;

широкий ассортимент;

доступные цены.

Основной задачей предприятия является увеличение выпуска высококачественной, конкурентнро-способной одежды. Совершенствование производства предусматривает, расширение ассортимента и улучшение качества одежды, выпуск изделий, пользующихся спросом.

Ассортимент изготавливаемых изделий разнообразен и включает в себя ассортимент легкой одежды, верхней одежды и разной по назначению. Это повседневная одежда, одежда для офиса и торжественных случаяв. Весь ассортимент изделий изготавливается из высококачественных материалов. Изделия отвечают всем требованиям предъявляемые к одежде, которые подразделяются на потребительские и технико-экономические.

Традиционно предприятие выпускает на потребительский рынок следующие коллекции: «Осень -Зима»,»Весна -Лето». Каждая коллекция разбивается на блоки имеющие свое назначение. Каждая коллекция содержит до 45 моделей. Ежегодно обновляется около 80% моделей, но есть модели, которые повтояются и пользуются спросом у покупателей.

Реализация готовой продукции осуществлиется по средствам оптовых продаж, через посредников на территории Беларуси.

Так же продажи происходят через прямой сбыт, без посредников и через интернет-магазин. Этот способ позволяет устанавливать прямые контакты с покупателями, не прибегая к услугам независимых посредников.

Данное производство сотрудничает с различными поставщиками тканей. Это производитель турецких, китайских тканей, а так же используются ткани отечественных производителей в частности Оршанского льнокомбината. При изготовлении одежды выбираются ткани преимущественно из натуральных волокан с добавлением эластана. Это х/б ткани, льняные, полушерстяные, трикотажные полотна. Все используемые ткани отвечают потребительским, эксплуатационным требованиям. Для изготовления одежды так же используются прокладочные, подкладочные материалы, материалы для скрепления деталей одежды, отделочные и прикладные материалы, фурнитура.

Основу весенне–летней коллекции составляют платья из натуральной ткани, с яркой современной отделкой , комплекты из жакета и брюк (юбок), удлиненные жакеты разных моделей и цветовой гаммы. Основное преимущество «Надин-Н»- возможность подобрать одежду для женщин любого возраста. Диапазон размеров от 44 до 60.

Предприятие оснащено различными видами оборудования, на котором прошивается данный ассортимент, специальные машины, универсальные, различные приспособления.

Предприятие работает, в одну смену, продолжительность рабочей недели 5 дней.

2. Характеристика технологического процесса экспериментального цеха

Структура данного предприятия представлена такими подразделениями, как, экспериментальный цех (в данном случае лаборатория), раскройный и швейный цех.

Основной задачей экспериментального цеха является своевременная и качественная подготовка моделей к запуску в производство по следующим этапам:

конструкторская и технологическая проработка новых моделей;

разработка оптимальных режимов технологических процессов изготовления швейных изделий;

изготовление лекал, трафаретов, светокопий;

подготовка технической документации на новую модель;

обновление ассортимента изделий с учетом покупательского спроса и направления моды;

совершенствование конструкции моделей и технологии обработки изделий;

В состав экспериментального цеха входят следующие группы: группа моделирования, конструирования и технологическая группа.

Экспериментальный цех связан со всеми цехами швейной фабрики: подготовительным, раскройным, швейным цехом.

В группе моделирования и конструирования художник- модельер создает эскизы моделей, отвечающих требованию моды и потребительскому спросу. Затем выбирают оптимальный вариант модели, соответствующий современному уровню моделирования, конструирования и технологии, изготавливают образец модели на базовый размер-рост. Образец утверждают на художественном совете, в который входят директор фирмы, технолог и конструктор

В конструкторском отделении осуществляется создание модных моделей женской одежды и подготовка их к запуску в производства. Конструктор разрабатывает базовые конструкции и первичные лекала на проектируемую модель.

В процессе изготовления образцов конструктор уточняет конструкцию модели, разрабатывает рабочие и вспомогательные лекала. По основе конструкции с внесёнными модельными изменениями с учётом разработанной технологии конструктор разрабатывает лекала-оригиналы. Затем по этим лекалам прошивается образец.

Оборудование, устанавливаемое в конструкторском отделении: столы для модельеров и технологов; специально оборудованные столы для конструкторов; манекены, шкафы для хранения документации.

К задачам технологической группы относится раскрой и изготовление опытных образцов моделей, выбор методов обработки либо замена на более прогрессивные.

По первичным лекалам в швейном отделении лаборант портной при участии конструктора и технолога изготавливают опытные образцы. Проработка конструкции и технологии изготовления производится на одном - двух образцах. При необходимости в первичные лекала и технологические режимы обработки вносятся изменения.

После тщательной конструкторско-технологической проработки опытных образцов по уточненным лекалам с соблюдением технологических режимов изготавливают, как правило, два повторных образца. Один из образцов в качестве эталона остается на хранение в экспериментальном цехе. Второй образец передается в швейный цех, где будет осуществляться запуск модели. Образцы моделей хранятся в подвешенном виде на кронштейнах. Для изготовления опытных образцов в швейном отделении устанавливается раскройный стол, на котором осуществляется раскрой материалов. В распоряжении лаборанта-портного имеется универсальная швейная машина, утюжильный стол для выполнения операций влажно-тепловой обработки; специальная машина для обметывания срезов.

Лекальная группа занимается изготовлением и размножением лекал. Здесь производится изготовление шаблонов для раскройного цеха.

На картон накладывается лекало-эталон детали и обводится карандашом. Одновременно намечаются места расположения надсечек, наносятся линии направления нитей основы и другие необходимые линии: намелка боковых карманов, вытачек, внутренних карманов и т.д.

На каждой детали лекал указывается: наименование изделия, номер модели, размерные признаки, наименование детали, вид ткани, количество деталей.

Вырезаются лекала строго по контуру, не допуская отклонений. Изготовление отверстий для связывания лекал, надсечки, крестообразные отверстия выполняются на специальном приспособлении. Меняются лекала по мере изношенности.

Кроме рабочих лекал в лекальной группе изготавливаются лекала: для намелки мест расположения карманов, вытачек, уточнения низа изделия, рукава, уголков лацкана и т.д.

Лекала вырезают вручную ножницами.

Таблица 2.1- Технологический процесс экспериментального цеха

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование группы | Наименование операций | Марка применяемого оборудования, транспортных средств, приспособлений, устройств |
| 1 | 2 | 3 |
| Группа моделирования | 1. изучение направления моды;2. разработка эскизов моделей;3. проведение анализа моделей аналогов и выбор оптимального варианта модели;4. отбор моделей к запуску в производство; | компьютерный столшкафы для хранения документовсоответствующая бумага и журналыприспособления (линейки, рулетки, ножницы, лекала и др.) |
| Группа конструирования | выбор основы конструкции модели;внесение модельных особенностей в базовую конструкцию;изготовление первичных лекал;разработка лекал-оригиналов; | стол 1800х1200 ммлинейки, карандаши, ножницы;соответствующая бумага и картон;манекены;кронштейны и шкаф для |
|  | 5. изготовление лекал-эталонов; | хранения документовспец. машины, пресс для пробивания отверстий в лекалах |
| Технологическая группа | выбор методов обработки основных узлов;пошив образца;уточнение конструкции и технологии модели;пошив образца-эталона;разработка тех. описания на модель;разработка технологической последовательности модели;разработка дополнений к технологической последовательности;контроль за качеством изготовления изделий в цехе. | универсальная машина JUKI DDL-8700N(Япония);специальные машины;оверлок JUKI;МО-6700N (Япония);петельная машина JUKIMEB-3200S (Япония);утюжильный стол;стол для раскроя;кронштейн для хранения проработочных образцов |
| Лекальная группа | изготовление рабочих лекал;изготовление вспомогательных лекал;хранение лекал на кронштейне. | пресс для пробивания отверстий в лекалах |

Для моделей швейных изделий, прошедших художественно-технологический совет и утвержденных к запуску в производство, разрабатывается конструкторско-технологическая документация. Комплекс документов включает: техническое описание на модель; дополнительные сведения о возможных отличиях технологической обработки модели изделия; конфекционные карт, включающие артикулы и виды материалов, перечень и расход основных, прокладочных, подкладочных, и отделочных материалов, фурнитуры и т.п.; спецификацию деталей кроя и лекал; карту расхода и схему раскладки лекал, шкала размеров и ростов; объем выпуска изделий по каждой модели.

3. Организация труда и технологический процесс подготовительного цеха

Функции подготовительного производства - ритмичное обеспечение материалами раскройного цеха, подготовка материалов к раскрою - хранение и накапливание материалов; комплектование материалов верха, подкладки, прокладки в соответствии с конфекционной картой, подача материалов в раскройный цех.

Складом материалов на предприятии служит отдельное помещение, расположенное рядом с раскройным цехом. На складе хранится материал, необходимый для изготовления изделий. На складе производят прием, распаковку, контроль количества и качества материала. Материал хранится на стеллажах. Хранение имеет большое значение для сохранения качества товаров. На предприятие материалы доставляют автотранспортом в рулонах. Приёмка их по количеству осуществляется по товарно-транспортным накладным. Материалы на швейное предприятие поступают в полиэтиленовой плёнке связанной шпагатом.

Промерочная ведомость заполняется на каждый артикул отдельно. В ней записывают номер куска, наименование и артикул материала, присвоенный на текстильном предприятии, количество погонных метров и ширину, указанную в ярлыке предприятия-поставщика.

Принятый по количеству материал распаковывают вручную. При этом используется нож для вскрытия тары. Затем куски укладывают штабелями на поддоны, где они и находятся до того как завезут их в раскройный. Размещаются материалы раздельно в соответствии с назначением и видом материала.

Способ хранения ткани на предприятии партионный, при котором ткань помещается штабелями на поддон.

*Конфекционирование* – это подбор основных материалов, подкладки, отделки и фурнитуры для каждой модели изделия.

На каждую утверждённую к запуску модель составляются конфекционные карты.

В карту входят: зарисовка модели; образцы основного материала разных рисунков и расцветок, предлагаемых для данной модели; образцы подкладки, отделки и фурнитуры, соответствующие по цвету и качеству основному материалу. Конфекционные карты составляются технологом.

Таблица 3.1 – Технологический процесс подготовительного цеха

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование группы | Наименование операций | Марка применяемого оборудования, транспортных средств, приспособлений, устройств |
| 1 | 2 | 3 |
| Участок приемки материалов | поступление ткани на предприятие в автомашинахразгрузка ткани вручную с автомашин на поддоныпроверка целостности упаковки, наличия ткани по накладнойтранспортирование не распакованной ткани вручную на тележках в зону ее храненияхранение не распакованной ткани на стеллажах | Тележкиподдоны |
| Распаковочный участок | транспортирование не распакованных материаловраспаковка материаловтранспортирование не разбракованных материалов в зону их храненияхранение не разбракованных материалов на поддонах | тележки,поддоны |
| Конфекционирование материалов | подбор материалов и фурнитурызаполнение конфекционной карты. |  |

4. Характеристика технологического процесса раскройного цеха

Основными функциями раскройного цеха являются выкраивание деталей, подготовка их к пошиву (нумерация деталей, подгонка рисунка, нанесение вспомогательных линий и рассечек), комплектование деталей, ритмичная подача кроя должного качества и ассортимента в швейные цехи.

Основными этапами работы в раскройном цехе являются прием материалов со склада, настилание материалов из рулонов, контроль качества настилания, нанесение контуров лекал на настил, раскрой, дублирование, комплектование и отправка кроя в швейный цех.

Контроль качества готового настила предусматривает проверку соблюдения основных технологических требований, предъявляемых к настиланию:

ровнота укладывания полотен по равняемому краю настила;

ровнота полотен в конце настила;

совпадение рисунков в полотнах, настилаемых «лицом к лицу»;

правильность подбора ткани по ширине;

отсутствие слабины и перекосов полотен при настилании;

соблюдение направления ворса или рисунка.

В раскройном цехе существует ручной способ настилания материалов. Настилание ткани производится на настилочных столах.

От качества проведения раскройных операций зависит соответствие формы и размеров изделия размерам типовых фигур, симметричность парных деталей, отсутствие перекосов, правильное расположение рисунка ткани на деталях и т.д.

На данном предприятии для раскроя настила на части используются: передвижной раскройный нож (машина) и вырезание всех деталей на стационарной ленточной машине.

К заключительным операциям раскройного производства относятся подгонка кроя по рисунку, сборка и комплектование пачек кроя, хранение кроя. Сборка и комплектование пачек кроя предусматривает комплектование пачек всех деталей, принадлежащих одному изделию определённого размера, роста и модели. Для обеспечения полного комплекта используется перечень деталей кроя для каждой модели.

При комплектовании пачек из настила, где полотна уложены «лицом к лицу», непарные детали (например, воротник) предварительно раскладывают на две пачки для каждого размеророста. Затем собирают комплекты пачек парных и непарных деталей.

Если нужно дублирование отдельных деталей, то их отправляют на проходной пресс и снова подвязывают в пачку. Далее пачки деталей поступают в швейный цех или передают на участок хранения кроя. Хранят крой на стеллажах.

Таблица 4.1- Технологический процесс раскройного цеха

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование группы, отделения | Наименование операции | Марка применяемого оборудования, транспортных средств, приспособлений, устройств |
| 1 | 2 | 3 |
| Участок настилания | 1. Настилание материалов:ручное настилание полотен из основных, подкладочных и прокладных материалов;проверка качества выполнения настила.2. Обработка настилов:укладывание раскладки на верхнее полотно настила вручную. | настилочный стол |
| Участок раскроя | 3. Вырезание деталей кроя:разрезание настила на части, выкраивание крупных деталей изделия;выкраивание средних и мелких деталей изделия;подрезка деталей при подгонке рисунка. | -Hoffman HF-200T/1100 стационарная ленточная раскройная машина- сабельный нож, дисковый нож GREAT OCEAN |
| Участок заключительных операций | 4. Обработка деталей кроянанесение конструктивно-декоративных линий на деталях изделия.Подгонка деталей по рисункув соответствии с ТНПА. | - спекатель кроя SM-201L |
| Участок дублирования | Дублирование материаловдублирование материалов верха клеевыми прокладками в соответствии со схемой дублирования. | - SHIMA OP-450GS универ-сальный дублирующий пресс проходного типа. |
| Участок комплектования пачек кроя | Комплектование, нумерация кроя по видам материалов:скомплектовать детали в пачку вручную, убирая бумагу, зарисовки раскладки;раскомплектовать непарные детали при выполнении настила лицом к лицу;скомплектовать парные детали при выполнении настила лицом вниз;поставить на первой единице пачки с изнаночной стороны размер изделия. | стол |
| Участок хранения кроя |  | стелаж |

5.Характеристика технологического процесса швейного цеха

На швейном предприятии «Надин-Н» используется поточная организация производства, как и на большинстве предприятий легкой промышленности. Поточная организация производства - это такая форма организации производства, при которой операции выполняются в определенной последовательности, заранее установленной; имеют равновеликие задания по выпуску предметов труда за один и тот же период и выполняются одновременно.

На предприятии применяется поток со свободным ритмом - агрегатный. Эта система организации потоков характеризуется повышенной сменяемостью ассортимента продукции, применением агрегированного оборудования. Смена моделей в агрегатном потоке не влечет за собой перестройку рабочих мест, а ограничивается сменой. Коллектив цеха состоит из одной бригады, в которую входят 2 утюжильщицы и 8 швей, работают в одну смену. В бригаде устанавливается состав выполняемых работ и объем, что отражается в графике работы производства; формируются планово-учетные единицы, разрабатываются нормы трудовых затрат на планово учетную единицу, определяется порядок оплаты.

Передача предметов труда на рабочие места происходит, децентрализовано, когда отдельные узлы и детали подаются пачками только на те рабочие места, где их обрабатывают. Запуск деталей пачковый. При этой системе работы сокращаются затраты времени на вспомогательные приемы. Наибольшая экономия времени на выполнение вспомогательных приемов достигается при так называемой работе цепочкой, когда машинные операции выполняются без отрыва одной детали от другой.

Для внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки используется электропаровые утюги. Паром утюг снабжает парогенератор этой же фирмы.

Для хранения пачек кроя, обработанных деталей и готовых изделий в цехе стоят стеллажи. Передвижение полуфабрикатов осуществляется с помощью междустольев и напольных тележек (в случае возвратов и перебросов).

Из раскройного цеха поступают пачки кроя вместе с картами раскроя. В картах указаны модели, размер и количество единиц в каждой пачке.

Бригадир озвучивает бригаде технологические особенности обработки изделия и распределяет операции между работниками. Бригадир после проверки пачек кроя выдает их работницам, а также выдает нитки и необходимую фурнитуру. Швеи приступают к работе. В течение всего процесса пошива бригадир несколько раз проходит по рабочим местам и проверяет качество выполненной работы.

Готовые изделия поступают на стол бригадира стол ОТК. Он окончательно проверяет качество изделий, навешивает ярлыки и упаковывает каждое изделие. Пересчитывает количество изделий и заполняет документы сдачи готовых изделий на склад. После этого начальник вызывает кладовщика. Далее изделия поступают на склад готовой продукции.

Объектами контроля готовой продукции являются внешний вид изделия, посадка его на фигуре и качество обработки. Внешний вид изделия должен соответствовать утвержденному образцу и удовлетворять техническим требованиям, предъявляемым к нему.

Таблица 5.1- Характеристика типа потока по изготовлению платья женского

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование признаков классификации | Характеристика потоков по секциям |
| 1 | 2 |
| Мощность | Средняя (40) |
| Форма организации производства | Со свободным ритмом |
| Характер движения предметов труда | Смешанный |
| Способ питания основными материалами (размер пачки) | Заготовительная | Монтажная | отделочная |
|  | 10-15 ед. | 8-15 ед. |
| Способ запуска кроя и полуфабрикатов | Децентрализованный |
| Стабильность ассортимента | Неспециализированные |
| Количество моделей | Многомодельные |
| Способ запуска моделей в поток | Последовательный |
| Преемственность смен | Съемный |
| Число секций | 2 заготовительная секция, монтажно-отделочная |
| Число поточных линий | Однолинейный |
| Число рядов рабочих мест | Двухрядные |
| Расположение рабочих мест | Поперечное |

Таблица 5.2- Характеристика оборудования, используемого в швейном потоке

|  |  |
| --- | --- |
| Тип, класс оборудования | Назначение оборудования |
| 1 | 2 |
| Juki DDL-8700 | Универсальная стачивающая машина челночного стежка, легко перестраивается на различные типы ткани |
| JUKI MO-6700S | Высокоскоростной промышленный оверлок предназначен для краеобметывания трикотажных, хлопчатобумажных и шелковых изделий. |
| JUKI MO-6716S | 2-игольный 5-ниточный стачивающе-обметочный оверлок предназначен для обметывания и одновременного стачивания цепным стежком деталей швейных изделий из лёгких, средних и тяжёлых материалов с одновременной обрезкой края. |
| JUKI MB-377 NS | Однониточный полуавтомат цепного стежка для пришивания плоских пуговиц с 2-мя или 4-мя отверстиями. Автообрезка. С дополнительным приспособлением возможно пришивание пуговиц на ножке |
| Juki MEB-3200S | Петельный полуавтомат для выметывания петель с глазком |
| Maier D-73253 | Машина потайного стежка, передназначена для подшивания низа изделий |
| BHP-1A | Пресс облегченный для установки фурнитуры |
| COMEL FB/F 4KW. | Автоматический парогенератор на два рабочих места |
| Comel MP/A-R | Утюжильный стол |

6. Ознакомление с должностными обязанностями инженерно-технических работников

Должностные обязанности инженерно-технических работников состоят из:

Совершенствование технологической подготовки производства.

Внедрение в производство новых наиболее прогрессивных технологических процессов, оборудования и технологической оснастки.

Совершенствование организации производства и технического перевооружения предприятия.

Нормирование всех видов работ по сдельной оплате труда в целях общества.

Функции отдела:

Внедрение в производство наиболее прогрессивных технологических процессов, видов оборудования и технологической оснастки, средств автоматизации и механизации.

Определение технологии обработки, норм времени, методов обработки и оформление соответствующей технологической документации. Составление и обеспечение выполнения текущих и перспективных планов внедрения новой техники, прогрессивной технологии, технического перевооружения предприятия.

Выполнение расчётов использования производственных мощностей. Разработка и внедрение технически обоснованных норм времени на технологические операции швейных цехов и дошвейного производства. Составление документов технологических операций со значениями стандартных минут.

Обеспечение обновления базы данных технологических операций.

Контроль над соблюдением единых методов обработки и установленной технологической дисциплины.

Систематический сравнительный анализ прогрессивности действующих технологических операций, процессов и их совершенствование.

Систематическое изучение причин брака и дефектов в производстве и участие в разработке мероприятий по их ликвидации.

7. Организация работы складов готовой продукции, фурнитуры

Склад готовой продукции предназначен для временного хранения изделий и выдачи готового изделия заказчику.

Такой производственный состав обеспечивает полный цикл работы от приема заказов до выдачи готового изделия заказчику.

Расположены на одном этаже рядом с цехом окончательной влажно-тепловой обработки и отделки, а также приемка изделий из пошивочных цехов, и отправка в торгующие организации.

На складах применяются порционные и поштучные способы приемки, хранения, транспортирования и отгрузки.

Из швейных цехов изделия доставляют на склад в подвешенном состоянии партиями. Изделия хранятся в подвешенном состоянии на кронштейнах-тележках.

8. Функции службы контроля качества и стандартизации продукции на предприятии

На предприятии «Надин-Н» входной контроль поступивших на предприятие сырья, материалов, комплектующих изделия, предназначенных для производства, контроля соответствия их установленным требованиям при передаче со склада в производство и из цеха в цех, осуществляет заведующая производством. А также выполняет операционный контроль готовой продукции и другие контрольные операции, которые предусмотрены утверждённым технологическим процессом.

Назначает и проводит непредусмотренные утверждённым технологическим процессом выборочные проверки качества готовой продукции, сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделия, качества выполнения отдельных технологических операций, качества и состояния технологического оборудования, условий производства, упаковки, хранения, загрузки и транспортировки продукции, сырья, материалов, комплектующих изделий внутри предприятия, а также другие проверки, необходимые для обеспечения выпуска продукции в соответствии с установленными требованиями.

Осуществляет выборочный контроль соблюдения технологической дисциплины – соответствия производственных операций требованиям утверждённых технологических карт и другой технологической документации.

Оформляет документы, удостоверяющие соответствие принятой готовой продукции установленным требованиям, а также документы, содержащие техническое обоснование для предъявления претензий поставщикам сырья, материалов, полуфабрикатов комплектующих изделий, забракованных при осуществлении входного контроля.

Участвует в испытании новых и модернизированных образцов продукции, а также в согласовании технической документации на эту продукцию.

Изучение работы основных отделов управления предприятием производственный отдел

В производственном отделе составляется расчет потребности в материалах, комплектуют на ассортимент по видам материала.

Оформляет альбом конфекционных карт на коллекцию образцов моделей и рабочие конфекционные карты к заданию подготовительному цеху.

Рассчитывает потребность в материале верха, комплектующих фурнитуры для запланированного ассортимента.

Контролирует обеспеченность моделей, запланированных в производство, всеми комплектующими материалами, составляет заявки на материалы ОМТС в случае необеспеченности.

В целях недопущения образования неликвидных остатков принимает оперативные меры по полному использованию остатков кроя при снятии с производства соответствующих моделей.

Планирует и контролирует производство изделий согласно шкале размеров, составляет шкалу размеров и ростов.

Ведёт учёт и контролирует выполнение производственного плана по моделям и размерам по цехам, филиалам, участкам, бригадам, анализирует данные оперативного учёта для расчёта ритмичности работы фирмы, цеха, бригады.

Учитывает и контролирует расчёт и раскрой изделий.

Контролирует своевременное поступление кроев в швейные цеха, подготовку производства к запуску новой модели, прохождение опытной партии.

Ведёт учёт и анализирует причины простоев, в том числе оборудования.

Подготавливает информацию руководству фирмы о ходе выполнения плана производства, контролирует своевременное исполнение распоряжений руководства по вопросам производства.

Участвует в работе художественно-технического совета по рассмотрению ассортимента изделий для продажи торгующим организациям.

Изыскивает источники материальных ресурсов за счёт внутренних резервов фирмы.

9. Функции основных отделов управления на предприятии

9.1Отдел труда и заработной платы

Осуществляет контроль над соблюдением на предприятии действующего трудового законодательства и правил внутреннего распорядка, участвует в разработке мероприятий по укреплению трудовой дисциплины.

Подготавливает совместно с профсоюзной организацией и соответствующими подразделениями предприятия проекты коллективных договоров и организует проверку их исполнения.

В области организации заработной платы изучает эффективность применения действующих систем оплаты труда, разрабатывает мероприятия по совершенствованию организации заработной платы всех категорий работников предприятия.

Разрабатывает применительно к конкретным условиям предприятия положения о премировании работников, осуществляет контроль за правильностью их применения.

Осуществляет контроль над правильностью применения тарифных ставок, окладов, надбавок, доплат и коэффициентов к заработной плате, правильностью тарификации работ и установления разрядов рабочим.

Проводит анализ организации и структуры заработной платы по подразделениям предприятия, отдельным категориям и профессиям работников.

В области планирования труда и заработной платы разрабатывает предложения по совершенствованию планирования трудовых показателей по участкам, цехам и предприятию в целом, в направлении более полного использования рабочего времени, правильного и экономного использования фондов заработной платы и снижению трудовых затрат на изготовление продукции.

Осуществляет контроль над расходованием фонда заработной платы в цехах, отделах и службах предприятия; принимает меры по устранению выявленных недостатков.

9.2 Маркетинговый отдел

Подготавливает необходимые материалы к проведению оптовых ярмарок по продаже продукции, участвует в обработке материалов ярмарки.

Определяет потребности в материалах, комплектующих на базе прогрессивных норм расхода для выполнения производственной программы. Ведёт оперативную отчётность по выполнению производственной программы в оптовых ценах, НСО, розничных ценах. Осуществляет контроль над соблюдением лимита расхода основных и вспомогательных материалов. Организует и проводит комплексный экономический анализ производственно-хозяйственной деятельности фирмы.

Так же занимается продажей швейных изделий через интернет-магазин который становятся одним из необходимых и эффективных инструментов увеличения числа продаж, увеличения оборота и повышения имиджа, успешного развития предприятия.

Заключение

В ходе производственной практики осуществилось ознакомление с цехами фирмы «Надин-Н» в виде экскурсии по предприятию.

Изучены:

структура предприятия и его история;

ассортимент, выпускаемый данным предприятием;

функции цехов предприятия;

конструкторская и технологическая документация;

процесс создания и изготовления швейных изделий;

экономический отдел, отделы снабжения и сбыта;

Также прошло ознакомление с должностными инструкциями основных работников предприятия; организацией контроля качества. При прохождении практики была изучена и проанализирована структура предприятия, используемое оборудование, За период практики удалось побывать в различных цехах и выполнять в них различные работы, что способствовало развитию практических навыков.

При прохождении технологической практики закрепились теоретические знания по профессиональным дисциплинам, и получила практические навыки по разработке и изготовлению изделий.

Список используемой литературы

Адамова Н.А. Организация поточного производства в швейной промышленности / Адамова Н.А., Авсеев Е.Г., Малова Т.Л. – К.: Техника, 1986 г. – 127с.

Бабаджанов С.Г. Экономика предприятий швейной промышленности: [Учебное пособие для высших учебных заведений] / Бабаджанов С.Г., Доможиров Ю.А. – М: «Легкая индустрия», 2002. – 330 с.

Кокеткин П.П., Кочегара Т.Н., Барышникова В.И. – М.: Легпромбытиздат 1988г. – 640с.

Проектирование предприятий швейной промышленности: [Учебник для втузов] / под ред. Изместьевой А.Я. – М.: Легкая и швейная промышленность, 1983 г. – 264 с.

Першина Л.Ф. Технология швейного производства: [ Учебник для средних учебных заведений ] / Першина Л.Ф. Петрова С.В. – М.: Легпромбытиздат 1991г. – 416с.

Савостицкий А.В. Технология швейных изделий: [учебник для высших учебных заведений] / Савостицкий А.В., Мелихов Е.Х. – М.: Издательство «Легкая и пищевая промышленность» 1982. – 440с

Никитина И.Г. Экономика, организация и планирование швейного производства / Никитина И.Г., Шишова В.А. – М: Легкая индустрия, 1968г. – 374с. Адамова Н.А. Организация поточного производства в швейной промышленности / Адамова Н.А., Авсеев Е.Г., Малова Т.Л. – К.: Техника, 1986 г. – 127с.

Бабаджанов С.Г. Экономика предприятий швейной промышленности: [Учебное пособие для высших учебных заведений] / Бабаджанов С.Г., Доможиров Ю.А. – М: «Легкая индустрия», 2002. – 330 с.

Кокеткин П.П. Промышленная технология одежды: [Справочник]

Размещено на Allbest.ru