

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГЕОРГИЕВСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ «ИНТЕГРАЛ»

Отделение Политехническое

Специальность 29.02.04. Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

КУРСОВАЯ РАБОТА

по дисциплине: МДК 04.01. «Основы управления работами
специализированного подразделения швейного производства»

ПМ.04. Организация работы специализированного подразделения швейного производства и
управления ею

на тему:

Организация работы технологической группы в экспериментальном цехе

Выполнил (а) студент (ка) I групп
V курса ы МО - 81

Волкова Вероника Васильевна

(Ф.И.О. студента)

Работа допускается к защите _____

Подпись руководителя

Коробко Ирина Анатольевна

Фамилия Имя Отчество

Оценка _____

Дата защиты

_____ " _____ 20 _____ 22г

Коробко И.А.

Подпись

Ф.И.О. руководителя

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

Введение	5
1. Теоретическая часть	
1.1.Функции, задачи участка	7
1.2.Организация производства	8
1.3.Численность персонала	15
1.4.Нормирование и оплата труда	20
1.5.Организация рабочих мест, мероприятия по улучшению условий труда	21
1.6.Организация технического контроля качества	23
2. Практическая часть	
2.1 Расчет себестоимости проектируемого швейного изделия	25
2.2 Должностные инструкции работников участка	34
2.3 Документы установленного образца производственного процесса участка	34
Заключение	35
Список литературы	36
Приложения	38

					ПО 29.02.04. КР 17019 ПЗ.22			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Волкова В.			Организация работы технологической группы в экспериментальном цехе	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Коробко И.А.				у	4	50
						ГРК «Интеграл» МО-81		
Н.контр.								

Введение

Одну из основных отраслей занимает швейная промышленность. Потенциал швейной промышленности определяют более мелкие и средние предприятия. В любой промышленности не малую роль играет организация производства. Организация производства на предприятиях охватывает значительный комплекс задач организационного, технического характера.

Сфера производства одежды в настоящее время нуждается в высококвалифицированных специалистах, способных в минимальные сроки проектировать изделия, экономически целесообразные для производителя и удовлетворяющие растущие культурные запросы потребителей.

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.

В настоящее время швейные предприятия успешно применяют как зарубежные, так и отечественные системы автоматизированной конструкторско-технологической подготовки производства, как правило, связанные локальными сетями с системами автоматизированного настиления и раскроя.

В состав системы входят программное обеспечение САПР и рабочие места:

- модельера;
- конструктора;
- лекальщика;
- раскладчика лекал;
- нормировщика;

Совершенствование конструкторской и технологической подготовки

Программное обеспечение САПР одежды включает в себя основные подсистемы:

- построения эскизов моделей;
- проектирования базовых конструкций;
- конструктивного моделирования;
- проектирования лекал;
- градации лекал;
- раскладки лекал;
- нормирования расхода всех видов материалов;

и обслуживающие:

- ввода-вывода, формирования и ведения информации;
- управления вычислительным процессом;
- информационно-поисковую;

Периферийное оборудование:

- устройства ввода лекал (дигитайзера);
- графопостроителей (плоттеров) с устройствами для вычерчивания лекал и раскладок и для вырезания комплектов лекал из бумаги или картона.

В данной курсовой работе рассматриваются основные вопросы организации работы в экспериментальном цехе.

1. Теоретическая часть

1.1. Функции, задачи участка

Основной задачей экспериментального цеха является своевременная и высококачественная подготовка моделей к запуску в производство. Эта подготовка заключается в конструкторской и технологической проработке новых моделей, разработке оптимальных режимов технологического процесса, нормирование расхода всех используемых для изготовления изделия материалов, изготовлении лекал, трафаретов, светокопий, подготовке технической документации на модель.

В функции экспериментального цеха входят также осуществление авторского надзора за моделями, внедренными в производство, контроль за использованием материалов, обновление ассортимента изделий с учетом покупательского спроса и направления моды, постоянное совершенствование конструкций и технологии изделий, разработка мероприятий по использованию отходов производства, опробование новых видов оборудования и средств малой механизации, оказание помощи цехам в освоении новых видов изделий, моделей, оборудования, приспособлений.

При проектировании и реконструкции экспериментальных цехов основное внимание должно быть уделено механизации изготовления изделий, лекал, трафаретов, светокопий, хранения лекал и образцов-моделей, а также операциям нормирования расхода материалов; рациональному разделению труда и его организации; правильному определению объема выполняемых работ; рациональной планировке и организации рабочих мест.

1.2. Организация производства

Организация производственного процесса экспериментального цеха и, следовательно, его структура зависит от оборудования, применяемого для реализации поставленных задач.

Так как, работа в экспериментальном цехе может выполняться:

- традиционным способом - вручную, без использования средств вычислительной техники;
- с использованием современных систем автоматизированного проектирования (САПР) швейных изделий.
- традиционный способ организации производственного процесса в структурных подразделениях экспериментального цеха.

Конструкторское отделение:

В конструкторском отделении осуществляется создание новых моделей и подготовка их к запуску в производство, а именно:

- художник-модельер создает эскизы моделей, отвечающих требованиям моды и потребительскому спросу;
- конструктор разрабатывает базовую и модельную конструкции, первичные лекала на базовый размеророст для раскроя опытных образцов моделей изделий, осуществляет их конструкторско-технологическую проработку;
- технолог разрабатывает технологические режимы раскроя и изготовления моделей изделий.

Для моделей швейных изделий, прошедших художественно-технический совет и утвержденных к запуску в производство, разрабатывается конструкторско-технологическая документация.

Комплекс документов включает:

- техническое описание модели изделия;

-дополнительные сведения по технологии изготовления изделия и о возможных отличиях технологической обработки модели изделия;

-таблицу измерения изделия и лекал (табель мер);

-спецификацию материалов (перечень и расход основных, подкладочных, прокладочных, утепляющих и отделочных материалов, фурнитуры и так далее);

-спецификацию деталей кроя и лекал;

-сложность обработки модели изделия;

-карту технического уровня;

-правила приема, сортировки, маркировки, упаковки и транспортировки изделия;

-комплект лекал на базовый размеророст, принятый за основу при конструировании;

-карту расхода и схемы раскладки лекал.

После внесенных в первичные лекала изменений конструктор разрабатывает лекала-эталоны (лекала по заданным размерам и ростам), рабочие и вспомогательные лекала, составляет табель мер.

Лекала изготавливаются из патронной или крафт-бумаги и далее передаются для копирования их в требуемом количестве в лекальное отделение.

Технолог готовит нормативную документацию на модель изделия. В его обязанности входит:

-разработка технологии изготовления новой модели и проработка режимов обработки на опытных образцах;

-осуществления контроля за изготовлением опытного образца и образца-эталона;

-расчет технико-экономических показателей модели: определение площади лекал, установление сложности обработки на образец модели в баллах, расчет расхода материалов на образец модели;

-составление спецификации деталей кроя изделия;

-установление перечня вспомогательных лекал для швейного цеха;

-в период запуска модели в производство осуществление контроля за технологическим процессом изготовления изделия по всем структурным подразделениям предприятия.

Швейное отделение:

В швейном отделении осуществляется подготовка технологии организации производства в швейном цехе предприятия.

По первичным лекалам в швейном отделении лаборанты-портные при

участии конструктора и технолога изготавливают опытные образцы.

Проработка конструкции и технологии изготовления швейного изделия

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 хранении в экспериментальном цехе. Второй образец передается в швейный цех, где будет осуществляться запуск модели.

Лекальное отделение:

В лекальном отделении лекальщики изготавливают из картона обычно три комплекта рабочих лекал, а также вспомогательные лекала.

Первый комплект рабочих лекал передается в группу нормирования для выполнения экспериментальных раскладки, затем он используется для зарисовки раскладки лекал на верхнем полотне настила.

Второй комплект лекал с окантованной металлической лентой срезами передаются в раскройный цех в зону раскроя - к ленточным машинам. Как правило, это лекала мелких деталей или деталей со сложной конфигурацией срезов.

Третий комплект используется в раскройном цехе для контроля вырезанных деталей на участке обработки края.

Вспомогательные лекала используются в швейном цехе для нанесения на деталях края вспомогательных линий и меток мелом или карандашом при подготовке их пошиву. Для этого на них делают прорезы для разметки вытачек, складок и тому подобное, контрольные надсечки для совмещения деталей лекал.

На каждом лекале, входящем в комплект рабочих и вспомогательных лекал, указывают номер модели, размер, рост и полнотную группу изделия, наименование и количество деталей. На крупном лекале проводят перечень всех лекал, входящих в комплект.

Лекала-эталоны, используемые для контроля рабочих лекал, остаются на хранении в экспериментальном цехе.

Отделение нормирования:

В отделении нормирования выполняются экспериментальные раскладки лекал на все виды материалов, используемых для изготовления изделия, для наиболее часто встречаемых ширин. Определяются нормы расхода этих материалов, включая нитки и фурнитуру.

В техническом описании модели указываются площади каждого лекала и всего комплекта лекал изделия.

Для установления нормы на раскладку выполняются экспериментальные раскладки. Раскладки выполняют опытные раскладчики по рабочим лекалам, полученным из лекального отделения, на установленные ширины материалов при соблюдении технических требований.

Раскладки с наименьшим процентом межлекальных отходов используются при составлении альбома рациональных раскладок.

Копии экспериментальных раскладок могут быть выполнены в уменьшенном масштабе вручную (с указанием размерности и направления нити основы). Для получения копий в натуральную величину, экспериментальная раскладка выполняется либо на плотной бумаге, которую после обводки лекал закатывают в рулон и передают в отделение изготовления трафаретов, либо на кальке, при этом контуры лекал обычно обводят карандашом "Светокопия" или "Люмограф", после чего сворачивают в рулон и передают в светокопировальное отделение.

На деталях обозначают номер модели, размер, рост и полную группу изделия, на полотне бумаги (кальки) - длину и ширину рамки раскладки.

После определения площади лекал и выполнения их раскладок нормировщик производит нормирование всех видов материалов, включая нитки и фурнитуру.

Отделение изготовления копий раскладок:

Наличие или отсутствие отделения изготовления копий раскладок определяется видом выпускаемых изделий, мощностью предприятия и тем, в каком виде информация о раскладке лекал поступает в зону настилки и раскроя. Отделение по копированию раскладок существует, если в зону раскроя материалов поступает зарисовка раскладки, выполненная в натуральную величину на бумаге (кальке).

В отделении изготовления трафаретов на полотне бумаги с помощью перфоратора по контурам лекал пробивают отверстия диаметром 2-3 мм, расположенные друг от друга на расстоянии 5 мм.

Трафареты передаются в раскройный цех для перенесения зарисовки раскладки лекал на верхнее полотно настила. Его прикрепляют к настилу и пропудривают вдоль контуров лекал измельченным мелом. После снятия трафарета на полотне материала остаются точечные контуры лекал. Процесс укладывания трафарета и пропудривания занимает меньше времени, чем укладывание лекал по уменьшенной копии и их обводка. Поэтому использование трафаретов является более экономичным.

Такой способ нанесения раскладки лекал на полотно материала обеспечивает многократное использование трафарета. Рекомендуется к применению для прикладных материалов или для основных материалов при выпуске изделий, не подверженных влиянию моды, - например, рабочей или специальной одежды.

В светокопировальном отделении зарисовку, выполненную на кальке, размножают на светокопировальной установке СКА-3 в требуемом количестве. Количество копий зарисовки лекал зависит от объема выпуска - от количества настилов на данной раскладке (данные берутся из расчета серий). С одного изображения раскладки можно получить до 100 копий. Светокопии, также как и трафареты, хранятся на стеллажах в рулоне.

Использование светокопий является наиболее экономичным способом получения деталей кроя, поскольку в отличие от использования уменьшенных копий или трафаретов не требует нанесения контуров лекал на полотно настила. Тем самым увеличивается оборачиваемость настольных столов в раскройном цехе. Светокопия предполагает ее однократное использование и применяется на узкоспециализированных предприятиях при выпуске изделий большими партиями.

Лаборатория испытания материалов:

Для расчета величины допускаемых отклонений от долевого направления нити основы с целью правильного использования материалов в швейном производстве, расчета припусков швов для установления технологических режимов обработки, определения возможности и режимов соединения различных по виду и волокнистому составу материалов необходимо определение гигиенических и физико-механических свойств поступающих на предприятие материалов.

Испытание материалов проводятся по методикам, изложенным в действующих стандартах.

Наличие перечисленных выше структурных подразделений определяется применяемым оборудованием и принятой организацией работы экспериментального цеха.

Документы установленного образца производственного процесса участка представлены в приложении 1,2,3.

Должностные инструкции работников участка представлены в приложении 4.

1.3. Численность персонала

Численность персонала – это экономический, статистический показатель, определяющий количество людей, относящихся к той или иной категории по определенному признаку.

Численность персонала зависит от характера, сложности, трудоемкости производственных процессов, степени их механизации, автоматизации, компьютеризации, ниже приведены формулы для расчетов:

1. Число работающих определяют по формуле:

$$N_j = \frac{M_{Гij} t_{ij}}{\Phi_{Г}}$$

где $M_{Гij}$ – годовой объем работ i – го вида услуг и j – го вида изделия, шт.;

t_{ij} – затрата времени на выполнение работ i – го вида услуг и j – го вида изделия, ч (ниже приведены затраты времени);

$\Phi_{Г}$ – годовой фонд работающего, ч (в среднем 1874ч.).

Экспериментальный цех выполняет внедрение разработок $t_{вн}$ в структурные подразделения предприятий. Примерный объем работ по внедрению организационно-технических, модельно-конструкторских разработок составляет в среднем 60 % общего объема производства экспериментального цеха.

С учетом работ по внедрению численность работающих по каждой группе определяют по формуле:

$$N_j = \frac{\sum_{i=1}^n (M_{Гij} t_{ij}) + t_{вн}}{\Phi_{Г}}$$

где $i = 1, 2, \dots, n$ – количество наименований услуг, швейных изделий, определенного вида работ.

Расчет численности работающих определяют по выделенным группам.

2. Общую затрату времени, которую необходимо учитывать при расчете художников-модельеров, определяют по формуле:

$$T_{\text{общ.х.}} = M_1 t_1 + M_2 t_2 + M_3 t_3 + M_4 t_4 + t_{\text{в.н.}},$$

где M_1 – число перспективных моделей из журналов мод;

M_2 – число перспективных моделей, по обновлению одежды, образцам, разрабатываемых в экспериментальном цехе, шт.;

M_3 - число моделей одежды в комплекте, разрабатываемых в экспериментальном цехе;

M_4 - число моделей одежды-полуфабрикатов и (или) моделей одежды, разрабатываемых в экспериментальном цехе;

$t_1 = 4,1$ ч – затрата времени для разработки эскиза на модель из журнала мод;

$t_2 = 13,7$ ч – затрата времени на разработку перспективных моделей;

$t_3 = 41,3$ ч – затрата времени на разработку модели одежды в комплекте;

$t_4 = 18,3$ ч - затрата времени на разработку модели одежды-полуфабрикатов;

$t_{\text{в.н.}} = 0,6 T_{\text{общ.х}}$ – дополнительное время для работ по внедрению, которое предусматривается на пропаганду моды, организацию выставок, внедрение моды, ч.

3. Общая затрата времени для расчета числа конструкторов определяют по формуле, ч:

$$T_{\text{общ.к.}} = M_{\text{в.с.ф.}} t_{\text{в.с.ф.}} + M_2 t_{p1} + M_3 t_{p2} + M_4 t_{p3} + t_{\text{в.н.}},$$

где $M_{\text{в.с.ф.}}$ – число моделей ведущих силуэтных форм и перспективных моделей, получаемых от моделирующих организаций;

M2 – число перспективных моделей, по обновлению одежды, образцам, разрабатываемым в экспериментальном цехе;

M3 – число моделей одежды в комплекте, разрабатываемых в экспериментальном цехе;

M4 – число моделей одежды-полуфабрикатов, разрабатываемых в экспериментальном цехе;

тв.с.ф. = 5,4 ч – затрата времени на проработку конструкций ведущих силуэтных форм и перспективных моделей, получаемых от моделирующих организаций;

tr1 = 15,4 ч – затрата времени на разработку конструкций перспективных моделей, по обновлению одежды, образцам;

tr2 = 46,6 ч – затрата времени на разработку конструкций моделей одежды в комплекте;

tr3 = 52,1 ч – затрата времени на разработку конструкций моделей одежды-полуфабрикатов;

тв.н. = 0,6 Тобщ.к. – дополнительное время для работ по внедрению, ч.

4. При расчете численности группы нормирования учитывают объем работ на техническое размножение, разработку норм расхода материала, технической документации, а также на раскрой материалов для изготовления моделей.

Стоит учесть источник получения лекал базовых конструкций. В том случае если они получены от моделирующих организаций в полном комплекте, их техническое размножение не выполняют.

При расчете численности группы нормирования учитывают дополнительное время, которое включает время для внедрения технической документации, выполнения работ по организации фонда нормативно-технической документации нормирования, учета и контроля за рациональным использованием материалов: тв.н. = 0,6...0,7 Тобщ.

5. Число рабочих лекальной группы определяют на основе объема работ по изготовлению и тиражированию лекал базовых конструкций, моделей по образцам и моделей одежды в комплекте. При тиражировании лекал учитывают количество структурных подразделений. Число комплектов лекал на каждую модель для тиражирования лекал принимают равным 1, а число размеров и длин – 2.

6. Число рабочих для изготовления трафаретов (светокопий) определяют по формуле:

$$N_T = \frac{Mnmt}{\Phi_T},$$

где M – количество моделей одежды-полуфабрикатов;

$n = 4 \dots 8$ – число трафаретов (светокопий) на одну модель;

$m = 2$ – сменяемость трафаретов;

t – затрата времени на изготовление трафаретов (1,4 ч), светокопий (0,4ч).

7. Для расчета числа портных учитывают общую затрату времени, которую определяют по формуле:

$$T_{\text{общ.п.}} = M_{1п.}t_{1п.} + M_{2п.}t_{2п.} + M_{3п.}t_{3п.} + M_{4п.}t_{4п.} + t_{\text{в.н.}},$$

где $M_{1п.}$ – число моделей ведущих силуэтных форм и перспективных моделей, получаемых от моделирующих организаций;

$M_{2п.}$ – число перспективных моделей, по обновлению одежды, образцам, разрабатываемых в экспериментальном цехе;

$M_{3п.}$ – число моделей одежды в комплекте разрабатываемых в экспериментальном цехе;

$M_{4п.}$ – число моделей одежды-полуфабрикатов разрабатываемых в экспериментальном цехе;

$t_{1п.} = 35,4$ ч – затрата времени на пошив одного образца моделей ведущих силуэтных форм, перспективных моделей, получаемых от моделирующих организаций;

$t_{2п.} = 23,8$ ч – затрата времени на пошив одного образца перспективных моделей, по обновлению одежды, образцам;

$t_{3п.} = 55,4$ ч – затрата времени на пошив одного образца моделей одежды в комплекте;

$t_{4п.} = 23,7$ ч - затрата времени на пошив одного образца моделей одежды-полуфабриката;

$t_{в.н} = 0,01$ Тобщ.п. – дополнительное время для работ по внедрению прогрессивных методов, изготовлению отдельных узлов моделей новой моды.

1.4. Нормирование и оплата труда

Организация оплаты труда на предприятии на следующих принципах:

- вознаграждение работников объективно отражающих количество и качество затраченного труда и результаты работы коллектива;

- предоставление предприятиям и организациям максимальной самостоятельности в вопросах оплаты труда;

- государственная регламентация размеров минимальной заработной платы.

Фонд оплаты труда - денежные выплаты работникам предприятия по тарифным ставкам, сдельным расценкам, окладам, премиям.

Повременная оплата труда- это оплата за отработанное время.

Тарифная ставка - размер оплаты труда для рабочего первого разряда данной специальности.

1) Заработная плата работающего:

$$ЗП = Тс * Кс * РВ$$

Тс - тарифная ставка первого разряда;

Кс - коэффициент тарифной сетки рабочего данного разряда;

РВ - рабочее время, фактически отработанное.

Повременно-премиальная оплата труда.

Рабочий, кроме повременной платы труда, получает еще премию за качественно выполненную работу, за выполнение плана и т.д..

2) Заработок определяется количеством изготовленной продукции:

$$ЗП = n * Сд$$

n - количество изготовленных деталей;

Сд - заработная плата за изготовление одной детали.

Оклады специалистов и служащих устанавливаются исходя из объема, качества и своевременности выполнения должностных

обязанностей. Оклады руководителей устанавливаются по результатам работы всего коллектива предприятия.

1.5. Организация рабочих мест, мероприятия по улучшению условий труда

Рабочее место - это первичное звено производства, зона трудовой деятельности рабочего или группы рабочих (если рабочее место коллективное), оснащенная необходимыми средствами для выполнения производственного задания. Под организацией рабочего места понимается система его оснащения и планировки, подчиненная целям производства. Эти решения, в свою очередь, зависят от характера и специализации рабочего места, от его вида и роли в производственном процессе.

Улучшение условий труда работников — это комплекс мероприятий, направленный на повышение комфортности и привлекательности работы у конкретного работодателя.

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

Образцы моделей хранятся в подвешенном виде либо на тележках-кронштейнах или одно - или двухъярусном цепном подвесном транспортере в закрытом помещении, либо в двухъярусных шкафах с целью предотвращения выгорания материалов. На одном погонном метре транспортера размещается до 5 зимних и до 9 демисезонных пальто, до 10 мужских костюмов, до 20 платьев.

Для изготовления образцов в швейном отделении устанавливается раскройный стол, на котором осуществляется раскрой материалов. В распоряжении каждого лаборанта-портного имеется универсальная

машина. На группу лаборантов устанавливаются: утюжильный стол для выполнения операций влажно-тепловой обработки; по одной специальной машине для обметывания срезов и петель, пришивания пуговиц и, если необходимо, для подшивания низа изделия. Как правило, установленное в отделении оборудование соответствует оборудованию швейного цеха предприятия.

Лекальщики работают за специальными столами, габариты которых зависят от вида изделия.

Хранение осуществляется либо на тележках-кронштейнах, либо на одно - или двухъярусном цепном подвесном транспортере, либо в двухъярусных шкафах. На одном погонном метре транспортера (кронштейна) обычно размещается 2-3 комплекта лекал.

Для измерения площади лекал используется фотоэлектронная машина ИЛ-1. Машина предназначена для бесконтактного измерения площади лекал различной конфигурации из плотной бумаги или картона. Площадь одного лекала или комплекта измеряют три раза без сброса показаний счетчика. Величина площади лекал устанавливается как среднеарифметическая результатов трех измерений.

Так же копии экспериментальных раскладок могут быть выполнены механическим способом с использованием фотоаппарата, закрепленного на подвижной каретке, либо с использованием электрографической установки ПКУ-3, перемещающейся над столом с раскладкой лекал.

Существует вариант организации производственного процесса в структурных подразделениях экспериментального цеха с использованием современных систем автоматизированного проектирования (САПР) швейных изделий.

В настоящее время швейные предприятия успешно применяют как зарубежные, так и отечественные системы автоматизированной

конструкторско-технологической подготовки производства, как правило, связанные локальными сетями с системами автоматизированного настиления и раскроя.

Рабочее место технолога в экспериментальном цехе представлено в приложении 5.

1.6 Организация технического контроля качества

В экспериментальном цехе происходит оттачивание конструкции изделий, это очень важный этап изготовления, так как от этого будет зависеть посадка изделия, а посадка изделия это важный показатель качества. Качество посадки изделия на фигуре или манекене определяется визуально. При этом изделие надевается на человека или манекен, застегивается на все пуговицы и завязывается пояс (если имеется). Оценивается соответствие изделия размерам и форме тела человека, моде, целостность композиции изделия, наличие конструктивных дефектов (горизонтальных складок, вертикальных складок, наклонных складок, угловых заломов и балансовых нарушений, а также удобство пользования мелкими деталями (карманы, пояса, клапаны, застежки и др.) и удобство в статике и динамике).

Оценка качества готовых швейных изделий осуществляется в соответствии с ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы оценки качества готовых изделий».

Качество технологии изготовления одежды определяется визуально на столе. Изделие располагается на столе изнаночной стороной вверх, оценивается качество изделия с изнаночной стороны, далее с лицевой стороны. Оценивается наличие в изделии дефектов стежков, строчек, швов, соединений (клеевых, ниточных, сварных, заклепочных) и влажно-тепловой обработки, а также симметричность парных деталей. Качество

технологии изготовления одежды оценивается как органолептическим, так и измерительным методом. Измерительным методом определяются размеры дефектов, а также симметричность парных деталей.

Самым важным является - входной контроль.

Входной контроль - контроль качества продукции поставщика, поступившей на предприятие для использования при изготовлении швейных изделий. Контроль осуществляется менеджером по закупке и качеству материалов

2. Практическая часть

2.1 Расчет себестоимости женского платья

Себестоимость продукции – это выраженные в денежной форме затраты предприятия на производство и реализацию продукции. Себестоимость составляет основу для проектирования и установления цен на изделия и через прибыль оказывает влияние на рентабельность производства и продукции.

В статью «Основные материалы» включаются затраты на все виды основных материалов, перечисленных в калькуляции, рассчитанные по оптовым ценам без НДС.

Для расчета затрат на основные материалы (ткани) используются средневзвешенные нормы расхода материалов и оптовые цены на эти материалы. В швейной отрасли нормы расхода материалов установлены в квадратных метрах. Для определения оптовой цены необходимо сделать перерасчет стоимости 1 пог.м ткани на стоимость 1м^2 , так как цены на ткани установлены на 1 пог.м, а нормы расхода тканей на калькуляционную единицу даны в квадратных метрах.

На такие материалы, как вата, материалы отделки, меховые приборы, затраты на каждый вид вырабатываемой продукции устанавливаются умножением нормы расхода на оптовые цены.

Образуемый при раскрое тканей лоскут реализуется по массе по договорным ценам в зависимости от волокна раскраиваемой ткани. Стоимость этих материалов включается в статью «Реализуемые отходы», которые вычитаются из стоимости основных материалов.

В статью «Транспортно – заготовительные расходы» включаются затраты по приобретению, доставке, охране грузов, погрузке и разгрузке основных материалов на склад предприятия.

Общая сумма транспортно-заготовительных расходов распределяется между изделиями пропорционально стоимости основных материалов процентом, определенным на основании сметы транспортно-заготовительных затрат.

Статья «Основная заработная плата основных производственных рабочих» включает в себя заработную плату, начисляемую за выполнение технологических операций, непосредственно связанных с изготовлением продукции. В подготовительных, раскройных и других основных цехах в соответствии с отраслевой инструкцией основная заработная плата на единицу продукции определяется процентом от основной заработной платы швейного цеха.

В статью «Дополнительная заработная плата основных производственных рабочих» включаются выплаты, предусмотренные законодательством о труде или коллективными договорами за непроработанное на производстве (неявочное) время рабочих – оплата очередных и дополнительных отпусков, оплата льготных часов подростков и др. Она определяется по формуле:

В условиях рыночной экономики целью производства является получение прибыли.

Сумма прибыли определяется как разность между оптовой ценой продукции (без НДС) и ее полной себестоимостью.

На швейных предприятиях формирование затрат осуществляется последовательно, в связи с чем различают производственную и полную себестоимость продукции. *Производственная себестоимость* показывает все затраты предприятия на производство продукции. *Полная себестоимость* продукции включает в себя затраты предприятия как на производство, так и на реализацию продукции.

Процесс исчисления себестоимости единицы продукции называется *калькулированием*.

Использование данных калькуляции позволяет судить о прибыльности (выгодности) производства конкретных видов изделий.

Для обоснования планирования себестоимости и прибыли по конкретным видам изделий в условиях рыночной экономики большинство предприятий используют в качестве калькуляционной единицы конкретную модель изделия (по изделиям для силовых ведомств – ГОСТ, ОСТ, ТУ) из

определенной ткани верха изделия среднего размера, роста и полноты, в соответствии с заказами торговых организаций (или заказов ведомств).

В плановые калькуляции себестоимости включаются следующие статьи затрат:

- 1) стоимость основных материалов, в том числе ткани верха, ткани подкладки, материалы приклада (вата, ватин, клеевые материалы и т.п.);
- 2) реализуемые отходы (вычитаются из стоимости материалов);
- 3) транспортно-заготовительные расходы (5% от стоимости материалов);
- 4) основная заработная плата основных производственных рабочих;
- 5) дополнительная заработная плата основных производственных рабочих;
- 6) отчисления на социальные нужды (26% от суммы основной и дополнительной заработной платы производственных рабочих);
- 7) общепроизводственные расходы;
- 8) общехозяйственные расходы;
- 9) прочие производственные расходы;
- 10) производственная себестоимость;
- 11) коммерческие расходы;
- 12) полная себестоимость.

Сумма затрат с 1-й по 9-ю статьи составляют *производственную себестоимость*; сумма затрат по всем 11 статьям составляет *полную себестоимость* швейного изделия.

В статью «Основные материалы» включаются затраты на все виды основных материалов, перечисленных в калькуляции, рассчитанные по оптовым ценам без НДС.

Для расчета затрат на основные материалы (ткани) используются средневзвешенные нормы расхода материалов и оптовые цены на эти материалы. В швейной отрасли нормы расхода материалов установлены в квадратных метрах. Для определения оптовой цены необходимо сделать перерасчет стоимости 1 пог.м ткани на стоимость 1м^2 , так как цены на ткани

установлены на 1 пог.м, а нормы расхода тканей на калькуляционную единицу даны в квадратных метрах.

Образуемый при раскрое тканей лоскут реализуется по массе по договорным ценам в зависимости от волокна раскраиваемой ткани. Стоимость этих материалов включается в статью «Реализуемые отходы», которые вычитаются из стоимости основных материалов.

В статью «Транспортно – заготовительные расходы» включаются затраты по приобретению, доставке, охране грузов, погрузке и разгрузке основных материалов на склад предприятия.

Общая сумма транспортно-заготовительных расходов распределяется между изделиями пропорционально стоимости основных материалов процентом, определенным на основании сметы транспортно-заготовительных затрат.

Статья «Основная заработная плата основных производственных рабочих» включает в себя заработную плату, начисляемую за выполнение технологических операций, непосредственно связанных с изготовлением продукции. В подготовительных, раскройных и других основных цехах в соответствии с отраслевой инструкцией основная заработная плата на единицу продукции определяется процентом от основной заработной платы швейного цеха.

В статью «Дополнительная заработная плата основных производственных рабочих» включаются выплаты, предусмотренные законодательством о труде или коллективными договорами за непроработанное на производстве (неявочное) время рабочих – оплата очередных и дополнительных отпусков, оплата льготных часов подростков и др. Она определяется по формуле:

$$C_m = C_{\text{опт}} * N_{\text{расх}}$$

где C_m – стоимость материала, руб.;

$C_{\text{опт}}$ – оптовая цена 1 погонного метра материала, руб.;

$N_{\text{расх}}$ – норма расхода материала на единицу изделия, м.;



Таблица 2 – Стоимость исходного сырья и материалов для изготовления изделия - Платье.

№ п/п	Наименование	Ед.изм рения	Норм а расход а	Цена за единицу, руб.	Сумма, руб
1	2	3	4	5	6
Основные материалы "Платье"					
1	Ткань габардин	м2	1,2	340,00	408,00
2	Подкладочная ткань	м2	0,2	150,00	30,00
	Итого: основные материалы				438,00
Вспомогательные материалы "Платье"					
1	Нитки (армиров.)	кат.	3	40,00	120,00
2	Флизелин	м2	0,2	150,00	30,00
3	Клеевая паутинка	м	0,6	10,00	60,00
4	Тесьма-молния	шт.	1	55,00	55,00
	Итого: вспомогательные материалы				265,00
	Всего: (платье)				703,00

1. Реализуемые отходы $O_{\text{реал}}$ (образуемый при раскрое лоскут)- вычитаются из стоимости основных материалов (10-15% от стоимости основных материалов).

$$438,00 * 15\% = 65,7$$

2. Транспортно-заготовительные расходы $P_{\text{тз}}$ – распределяются между изделиями пропорционально стоимости основных материалов процентом, определенным на основании сметы транспортно-заготовительных затрат (5%-10%).

$$438,00 * 10\% = 43,8$$

3. Стоимость топлива и энергии $P_{\text{т/э}}$, условно приходящихся на единицу изделия определяется исходя из их расхода и стоимости 1 кВт/час. Учитывая, что стоимость 1 киловатт/часа в 2022 году в Ставропольском крае равна 8.80 руб., средняя мощность швейного оборудования при изготовлении изделия составляет 0,45 кВт. Время изготовления студенты выбирают из приложения 5 в соответствии с видом изделия и типом производства.

$$8,80 * 0,45 * 1,75 = 6,93$$

4. Основная заработная плата основных производственных рабочих включает в себя заработную плату, начисляемую за выполнение технологических операций, непосредственно связанных с изготовлением продукции.

$$ЗП_{\text{осн}} = N_{\text{в}} * Ч_{\text{тс}} * K_{\text{пр}}$$

где $N_{\text{в}}$ – норма времени на одно изделие берется из приложения 6 в соответствии с видовым ассортиментом швейных изделий;

$Ч_{\text{тс}}$ – часовая тарифная ставка рабочего, руб./час. Рассчитывается из средней заработной платы рабочих в швейной промышленности (на 04 марта 2022г по данным spb.rabota.ru)¹. Следовательно часовая тарифная ставка рабочего равна 225 рублей;

$K_{\text{пр}}$ – коэффициент, учитывающий премии; принимается равным 1,2.

$$1,75 * 225 * 1,2 = 472,5$$

5. Дополнительная заработная плата составляет 10-12% от суммы основной заработной платы производственных работников.

$$ЗП_{\text{доп}} = ЗП_{\text{осн}} * B,$$

где v – доля дополнительной заработной платы от основной заработной платы, %.

$$472,5 * 10\% = 47,25$$

6. Отчисления на социальное страхование (единый социальный налог ЕСН) составляет 30% ² от суммы основной и дополнительной заработной

платы производственных работников, в том числе:

- пенсионный фонд – 22%;
- фонд медицинского страхования – 5.1%;
- фонд социального страхования – 2,9%.

$$\text{ЕСН} = (\text{ЗП}_{\text{осн}} + \text{ЗП}_{\text{доп}}) * 30\%,$$

Сумма всех этих расходов, приходящихся на единицу изделия, составляет сумму прямых расходов.

$$(472,5 + 47,25) * 30\% = 155,92$$

7. Расходы на содержание оборудования распределяются пропорционально основной заработной плате производственных рабочих. Сложившийся процент составляет 10 -15%.

$$\text{РСЭО} = \text{ЗП}_{\text{осн}} * 15\%,$$

$$472,5 * 15\% = 70,87$$

8. Производственные (цеховые) расходы распределяются между отдельными видами швейных изделий пропорционально основной заработной плате производственных рабочих – 15 – 20%:

$$P_{\text{пр}} = \text{ЗП}_{\text{осн}} * 15\%,$$

$$472,5 * 15\% = 70,87$$

Цеховая себестоимость: 1505,44

9. Общехозяйственные расходы распределяются пропорционально основной заработной плате производственных рабочих – 25%:

$$P_{\text{ох}} = \text{ЗП}_{\text{осн}} * 25\%,$$

$$472,5 * 25\% = 118,12$$

10. Прочие производственные расходы включают отчисления и расходы на НИОКР, оплату по процентам за кредит и др. и распределяются

пропорционально принятой базе распределения на основе сложившегося уровня.

$$1505,44 * 0,10 = 150,54$$

Производственная себестоимость: 1774,1

11. Коммерческие расходы распределяются пропорционально производственной себестоимости швейного изделия – 5-10%:

$$P_{\text{ком}} = C_{\text{произ}} * 5\%,$$

$$0,05 * 1774,1 = 88,70$$

Полная себестоимость: 1862,8

Структура себестоимости

Под структурой себестоимости понимается соотношение отдельных затрат в общей сумме себестоимости выраженной в процентах.

Анализ себестоимости продукции должен быть направлен на выявление возможностей повышения эффективности использования: материальных ресурсов для материалоемких производств, трудовых ресурсов для трудоёмких производств, основных и оборотных фондов для фондоёмких производств.

Таблица 3 – Показатели структуры себестоимости продукции

Показатели	Расчетная формула	Удельный вес, %
1	2	3
1. Удельный вес стоимости исходных, основных и вспомогательных материалов в себестоимости продукции	$703,00 + 6,93 = 709,93$	37,63%
2. Удельный вес расходов на оплату труда в себестоимости продукции	$472,5 + 47,25 + 155,92 = 675,67$	35,81%
3. Удельный вес РСЭО в себестоимости продукции	70,87	3,76%
4. Удельный вес прочих косвенных расходов в себестоимости продукции	$70,87 + 118,12 + 150,54 + 88,70 = 428,23$	22,70%
Итого:	1884,7	100%

Наибольший удельный вес занимают:

- исходные материалы, которые составляют — 37,63 %;
- затраты на оплату труда и ЕСН – 35,81%;
- наименьший удельный вес занимают затраты на содержание и эксплуатацию оборудования – 3,76 %.

Характер производственного процесса: материалоемкий, так как большая доля составляет материальные затраты.

2.2 Должностные инструкции работников участка

Должностные инструкции разрабатываются руководителем или его заместителями для своих подчиненных и согласовываются с юристами (юридическим отделом). Должностная инструкция составляется в трех экземплярах на каждого работника: один экземпляр хранится в отделе кадров, второй - у руководителя отдела (подразделения), третий - у работника.

2.3 Документы установленного образца производственного процесса участка

После утверждения модели ее готовят к запуску в производство.

Модель поступает укомплектованная пакетом документации. Полный пакет документации включает:

- образец модели-конструкции;
- комплект лекал на изготовление базового размероста (лекала верха основные и производные, лекала деталей подкладок и прокладок, вспомогательные лекала) и комплекты лекал на рекомендуемые к производству размеры и роста (приложение 1);
- техническое описание на модель (приложение 2);
- документы, регламентирующие маркировку, упаковку, хранение и транспортировку изделий для передачи в торговую сеть (приложение 3).

Заключение

Таким образом, в экспериментальном цехе закладывается основа качества будущего изделия – его посадка на фигуру потребителя, точность при соединении деталей, соответствие заданным в техническом описании модели размерам деталей изделия. В то же время работа экспериментального цеха создает условия для применения промышленной технологии раскроя и пошива одежды и для экономного использования материалов.

В ходе выполнения работы выяснили, что, основной задачей экспериментального цеха является своевременная и качественная подготовка моделей к запуску в производство и производства к их изготовлению. Она включает:

- моделирование;
- конструкторскую и технологическую проработку новых моделей;
- разработку оптимальных режимов технологического процесса;
- изготовление лекал, обмеловок на бумаге, трафаретов и светокопий;
- нормирование расхода всех используемых материалов;
- подготовку техдокументации на модель (технического описания, технологической последовательности, режимов обработки).

В практической работе выполнены экономические расчеты для женского платья, произведен расчет себестоимости, цены и прибыли.

Список литературы:

1. Базаров Т.Ю. Управление персоналом: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / Т.Ю.Базаров. — 15-е изд., стер. — М. : Издательский центр «Академия», 2018. — 320 с. - Режим доступа <http://www.academia-moscow.ru/reader/?id=358407>

2. Котерова Н.П. Экономика организации: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования/Н.П. Котерова. - 11-е изд., стер. - М.: Издательский центр "Академия", 2018. - 283 с.

3. Труевцева М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования: в 2 ч. Ч. 1. /М.А. Труевцева. - М.: Издательский центр "Академия", 2018. - 288 с.

4. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: в 2 ч. Ч. 1: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования /М.А. Труевцева. — М. : Издательский центр «Академия», 2018. — 288 с. - Режим доступа <http://www.academia-moscow.ru/reader/?id=352514>

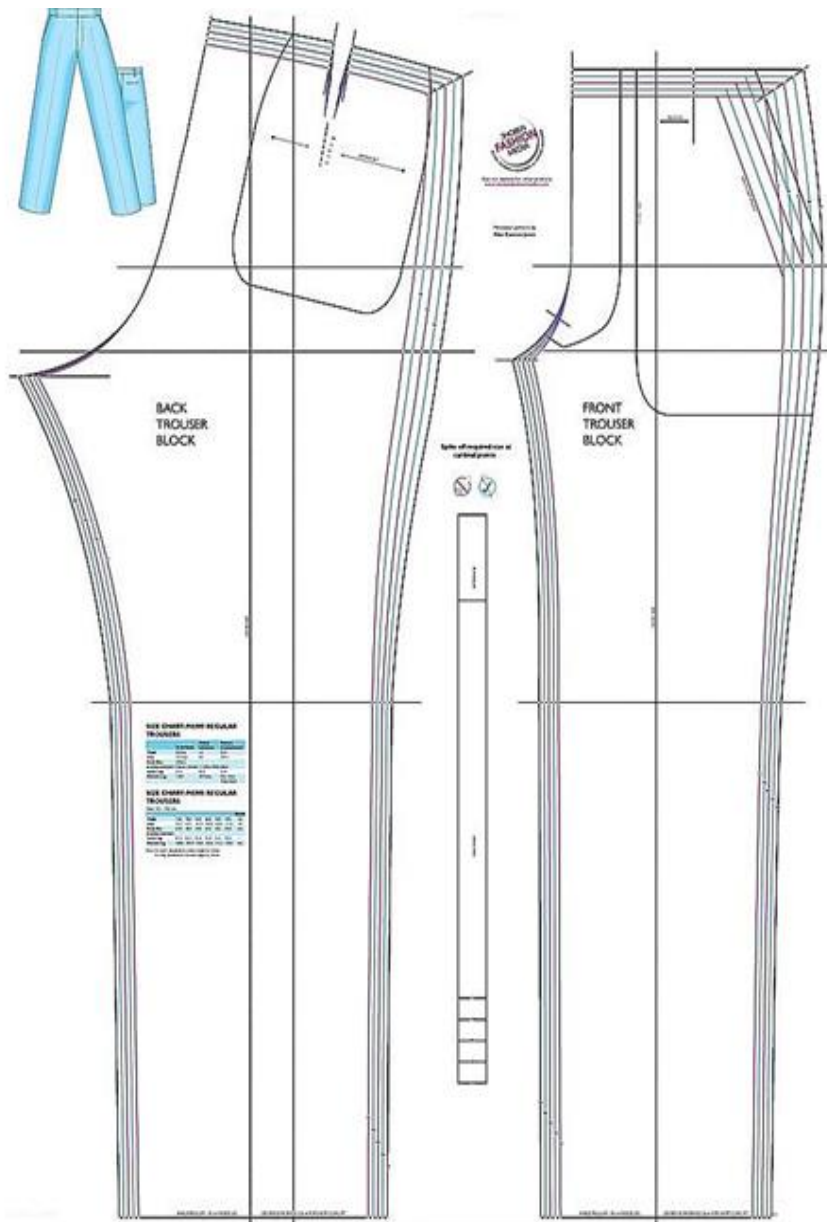
5. Труевцева М.А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве: в 2 ч. Ч. 2: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования / М.А.Труевцева. — М. : Издательский центр «Академия», 2018. — 384 с. - Режим доступа <http://www.academia-moscow.ru/reader/?id=352528>

Дополнительная литература

1. Азанова, А. А. Подготовительно-раскройное и экспериментальное производство швейных предприятий [Электронный ресурс] : учебное пособие / А. А. Азанова, Л. Г. Хисамиева, А. Н. Бадрутдинова. — Электрон. текстовые данные. — Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2015. — 148 с.

2. Гомола А.И. Экономика для профессий и специальностей социально - экономического профиля: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования/А.И. Гомола. - М.: Издательский центр "Академия", 2015. -325 с.

3. <https://hr-portal.ru/pages/raboch/raboch.php>



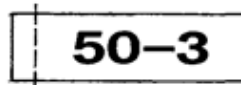
Техническое описание модели

Изделие: <u>Костюм спортивный для девочки</u>		Модель № <u>Д0448</u>	Утверждаю
Наименование материала: <u>полиэстер</u>			Директор _____
ТОВУ 200704885.448.2010			« _____ » _____ 2010г.
Модель отобрана для массового выпуска на СП «Динамо Програм Брест»			
Протокол отбора № _____ « _____ » _____ 2010г.			
Рекомендована для выпуска в массовом производстве:	Размеры от <u>60</u> по <u>80</u>	Полнотная группа <u>2</u>	
	Роста от <u>146</u> по <u>170</u>		
За основу при разработке приняты:	Размер <u>76</u>	Полнотная группа <u>2</u>	
	Рост <u>158</u>		
			

Конструктор: Мороз Н. Н.

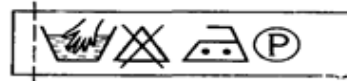
ГОСТ 19159—85

Образец
контрольной
ленты



Черт. 3

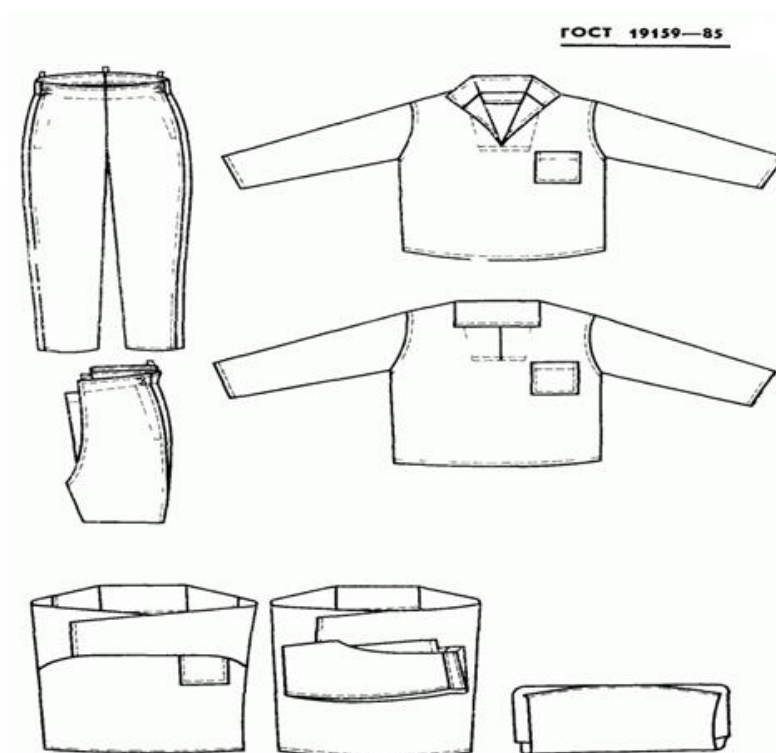
Образец ленты
с символами по уходу



Черт. 4

Образец ярлыка на ящик из гофрированного картона

12	БЕЛЬЕ НАТЕЛЬНОЕ (РУБАХА И КАЛЬСОНЫ)				
	Усл. разм/рост	46-2	50-4	54-6	Итого
	Кол-во номгл.	5	17	3	25
	Сорт-кол-во	I-20		II-5	
	Год изг.	85			
	Изготовитель	ПШО г. Осташнов			
	НТД	ОСТ	ГОСТ		
	Нетто/брутто	10,0/10,5 (кг)			
	Номер упак.	14			



Должностные инструкции:

Квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих

(утвержден постановлением Минтруда РФ от 21 августа 1998 г. N 37)

Должностные инструкции инженера-конструктора (конструктор):

1. 1. Требования к квалификации:**Должностные обязанности:**

- Разрабатывает эскизные, технические и рабочие проекты особо сложных, сложных и средней сложности изделий, используя средства автоматизации проектирования, передовой опыт разработки конкурентоспособных изделий, обеспечивает при этом соответствие разрабатываемых конструкций техническим заданиям, стандартам, нормам охраны труда, требованиям наиболее экономичной технологии производства, а также использование в них стандартизованных и унифицированных деталей и сборочных единиц.

- Проводит патентные исследования и определяет показатели технического уровня проектируемых изделий. Составляет кинематические схемы, общие компоновки и теоретические увязки отдельных элементов конструкций на основании принципиальных схем и эскизных проектов, проверяет рабочие проекты и осуществляет контроль чертежей по специальности или профилю работы.

- Проводит технические расчеты по проектам, технико-экономический и функционально-стоимостной анализ эффективности проектируемых конструкций, а также расчет рисков при разработке новых изделий, составляет инструкции по эксплуатации конструкций, пояснительные записки к ним, карты технического уровня, паспорта (в том числе

патентные и лицензионные), программы испытаний, технические условия, извещения об изменениях в ранее разработанных чертежах и другую техническую документацию.

- Изучает и анализирует поступающую от других предприятий конструкторскую документацию в целях ее использования при проектировании и конструировании.

- Согласовывает разрабатываемые проекты с другими подразделениями предприятия, представителями заказчиков и органов надзора, экономически обосновывает разрабатываемые конструкции.

- Участвует в монтаже, наладке, испытаниях и сдаче в эксплуатацию опытных образцов изделий, узлов, систем и деталей новых и модернизированных конструкций выпускаемой предприятием продукции, в составлении заявок на изобретения и промышленные образцы, а также в работах по совершенствованию, модернизации, унификации конструируемых изделий, их элементов и в разработке проектов стандартов и сертификатов.

- Дает отзывы и заключения на проекты стандартов, рационализаторские предложения и изобретения, касающиеся отдельных элементов и сборочных единиц.

2. Должен знать:

- Постановления, распоряжения, приказы, методические и нормативные материалы, касающиеся конструкторской подготовки производства;

- системы и методы проектирования; принципы работы, условия монтажа и технической эксплуатации проектируемых конструкций, технологию их производства;

- перспективы технического развития предприятия;

- оборудование предприятия, применяемую оснастку и инструмент;

- технические характеристики и экономические показатели лучших отечественных и зарубежных образцов изделий, аналогичных проектируемым;

- стандарты, методики и инструкции по разработке и оформлению чертежей и другой конструкторской документации;

- технические требования, предъявляемые к разрабатываемым конструкциям, порядок их сертификации;

- средства автоматизации проектирования;

- методы проведения технических расчетов при конструировании;

- основные требования организации труда при проектировании и конструировании;

- основы технической эстетики и художественного конструирования; основы систем автоматизированного проектирования;

- передовой отечественный и зарубежный опыт конструирования;

- основы экономики;

- организации труда и управления;

- основы трудового законодательства, правила и нормы охраны труда.

3. Требования к квалификации:

- Инженер-конструктор I категории: высшее профессиональное (техническое) образование и стаж работы в должности инженера-конструктора II категории не менее 3 лет.

- Инженер-конструктор II категории: высшее профессиональное (техническое) образование и стаж работы в должности инженера-конструктора или других инженерно-технических должностях, замещаемых специалистами с высшим профессиональным образованием, не менее 3 лет.

- Инженер-конструктор III категории: высшее профессиональное (техническое) образование и опыт работы по специальности,

приобретенный в период обучения, или стаж работы на инженерно-технических должностях без квалификационной категории.

•Инженер-конструктор: высшее профессиональное (техническое) образование без предъявления требований к стажу работы или среднее профессиональное (техническое) образование и стаж работы в должности техника-конструктора I категории не менее 3 лет либо других должностях, замещаемых специалистами со средним профессиональным (техническим) образованием, не менее 5 лет.

Должностные инструкции изготовителя лекал 4-го разряда:

1. Требования к квалификации:

Должен знать:

- методы и приемы копирования лекал
- ассортимент изделий одежды и наименования их деталей
- количество деталей в изделии одежды
- особенности технологии раскроя сложных узлов изделий одежды
- методы выполнения расчетов и построения лекал
- технические условия на изготовление лекал и способы их

доводки

- устройство контрольно-измерительного инструмента и правила его применения при разметке изготавливаемых лекал.

2. Должностные обязанности:

- Изготовление контрольных, рабочих и вспомогательных лекал всех размеров и ростов из различных материалов для всех видов изделий одежды путем копирования с помощью резца и последующего вырезания с нанесением на лекала прорези для разметки вытачек, складок, контрольных надсечек, долевого направления нитей основы и допускаемых отклонений от долевого направления, допускаемых надставок по минимальным и максимальным величинам, указанием

- реквизитов, клеймением, окантовыванием, пробиванием отверстий для связывания лекал.
- Построение сложных лекал в соответствии с чертежами куполов, ранцев, камер, чехлов парашютов; изготовление лекал для опытных партий парашютов и парашютных систем (в парашютном производстве)

3. Права

- Изготовитель лекал имеет право давать подчиненным ему сотрудникам поручения, задания по кругу вопросов, входящих в его функциональные обязанности.
- Изготовитель лекал имеет право контролировать выполнение производственных заданий, своевременное выполнение отдельных поручений подчиненными ему сотрудниками.
- Изготовитель лекал имеет право запрашивать и получать необходимые материалы и документы, относящиеся к вопросам своей деятельности и деятельности подчиненных ему сотрудников.
- Изготовитель лекал имеет право взаимодействовать с другими службами предприятия по производственным и другим вопросам, входящим в его функциональные обязанности.
- Изготовитель лекал имеет право знакомиться с проектами решений руководства предприятия, касающимися деятельности Подразделения.
- Изготовитель лекал имеет право предлагать на рассмотрение руководителя предложения по совершенствованию работы, связанной с предусмотренными настоящей Должностной инструкцией обязанностями.
- Изготовитель лекал имеет право выносить на рассмотрения руководителя предложения о поощрении отличившихся работников, наложении взысканий на нарушителей производственной и трудовой дисциплины.
- Изготовитель лекал имеет право докладывать руководителю обо всех выявленных нарушениях и недостатках в связи с выполняемой работой.

4. Ответственность

- Изготовитель лекал несет ответственность за ненадлежащее исполнение или неисполнение своих должностных обязанностей, предусмотренных настоящей должностной инструкцией - в пределах, определенных трудовым законодательством Российской Федерации.

- Изготовитель лекал несет ответственность за нарушение правил и положений, регламентирующих деятельность предприятия.

- При переходе на другую работу или освобождении от должности Изготовитель лекал ответственен за надлежащую и своевременную сдачу дел лицу, вступающему в настоящую должность, а в случае отсутствия такового, лицу его заменяющему или непосредственно своему руководителю.

- Изготовитель лекал несет ответственность за правонарушения, совершенные в процессе осуществления своей деятельности, - в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским законодательством Российской Федерации.

- Изготовитель лекал несет ответственность за причинение материального ущерба - в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством Российской Федерации.

- Изготовитель лекал несет ответственность за соблюдение действующих инструкций, приказов и распоряжений по сохранению коммерческой тайны и конфиденциальной информации.

- Изготовитель лекал несет ответственность за выполнение правил внутреннего распорядка, правил ТБ и противопожарной безопасности.

Настоящая должностная инструкция разработана в соответствии с (наименованием, номером и датой документа)

Руководитель структурного подразделения:

_____ 00.00.00г.
 (подпись) фамилия, инициалы

СОГЛАСОВАНО:**Начальник юридического отдела:**

_____ 00.00.00г.
 (подпись) фамилия, инициалы

С инструкцией ознакомлен:

_____ 00.00.00г.
 (подпись) фамилия, инициалы

Должностные инструкции раскладчик лекал 5-го разряда:**1. Требования к квалификации:****Должен знать:**

- правила рациональной раскладки и обводки контуров лекал деталей изделий
- нормы расхода материалов
- правила определения направления ворса, начеса, рисунка
- особенности выполнения раскладки лекал с учетом вида поверхности и рисунка материала.

2. Должностные обязанности:

- Раскладка по зарисовкам раскладок на различных материалах и обводка контуров лекал деталей верха изделий одежды пальтово-костюмного и платьельного (кроме верхних сорочек) ассортимента.
- Раскладка без зарисовок раскладок на различных материалах и обводка контуров лекал деталей подкладки, верхних сорочек, нательного белья, корсетных изделий, головных уборов, изделий производственной

- одежды и других изделий в соответствии с установленными техническими условиями, допусками и нормами расхода материалов.

3. Права

- Раскладчик лекал имеет право давать подчиненным ему сотрудникам поручения, задания по кругу вопросов, входящих в его функциональные обязанности.

- Раскладчик лекал имеет право контролировать выполнение производственных заданий, своевременное выполнение отдельных поручений подчиненными ему сотрудниками.

- Раскладчик лекал имеет право запрашивать и получать необходимые материалы и документы, относящиеся к вопросам своей деятельности и деятельности подчиненных ему сотрудников.

- Раскладчик лекал имеет право взаимодействовать с другими службами предприятия по производственным и другим вопросам, входящим в его функциональные обязанности.

- Раскладчик лекал имеет право знакомиться с проектами решений руководства предприятия, касающимися деятельности Подразделения.

- Раскладчик лекал имеет право предлагать на рассмотрение руководителя предложения по совершенствованию работы, связанной с предусмотренными настоящей Должностной инструкцией обязанностями.

- Раскладчик лекал имеет право выносить на рассмотрения руководителя предложения о поощрении отличившихся работников, наложении взысканий на нарушителей производственной и трудовой дисциплины.

- Раскладчик лекал имеет право докладывать руководителю обо всех выявленных нарушениях и недостатках в связи с выполняемой работой.

4. Ответственность

- Раскладчик лекал несет ответственность за ненадлежащее исполнение или неисполнение своих должностных обязанностей, предусмотренных настоящей должностной инструкцией - в пределах, определенных трудовым законодательством Российской Федерации.

- Раскладчик лекал несет ответственность за нарушение правил и положений, регламентирующих деятельность предприятия.
- При переходе на другую работу или освобождении от должности Раскладчик лекал ответственен за надлежащую и своевременную сдачу дел лицу, вступающему в настоящую должность, а в случае отсутствия такового, лицу его заменяющему или непосредственно своему руководителю.
- Раскладчик лекал несет ответственность за причинение материального ущерба - в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством Российской Федерации.
- Раскладчик лекал несет ответственность за соблюдение действующих инструкций, приказов и распоряжений по сохранению коммерческой тайны и конфиденциальной информации.
- Раскладчик лекал несет ответственность за выполнение правил внутреннего распорядка, правил ТБ и противопожарной безопасности.

