**Введение**

Чтобы успешно решить многообразные экономические и социальные задачи, необходимо создать все условия для быстрого роста производительности труда, резкого подъема эффективности производства и улучшение качество продукции.

Важнейшим средством повышения эффективности швейного производства является рост производительности труда на предприятиях швейной промышленности на базе ускорения научно-технического прогресса.

Научно-технический прогресс представляет собой процесс всестороннего и непрерывного совершенствования орудий труда, технологии, форм организации производства и управления, создания и применения новых материалов, обеспечивающих повышение эффективности производства, значительный рост производительности труда и улучшение качества продукции. Научно-технический прогресс составляет материальную основу непрерывного ускорения развития швейного производства создает базу для его коренного изменения. Научно-технический прогресс обеспечивает улучшение качества продукции, снижение себестоимости и повышение рентабельности швейного производства.

Основными задачами, стоящими перед швейной промышленностью, является: значительное улучшение качества изделий, расширение их ассортимента, увеличение выпуска изделий, пользующихся повышенным спросом населения, повышение эффективности производства на основе осуществление научно-технического прогресса.

Ускорение научно-технического прогресса требует от швейной промышленности быстрой химизации производства и повышение уровня механизации и автоматизации производственных процессов.

**1.** **Организация производства и труда в массовом пошиве одежде**

* 1. **Организация производство и труда, формы и методы**

**Организация производства** – это система мер, направленный на рациональное сочетание в пространстве и времени вещественных элементов и людей занятых в процессе производства.

**Формами организации промышленного производства является:** концентрация, специализация и кооперирование, тесно связаны между собой и в значительной мере обусловливающие деятельность друг друга.

**Концентрация производства** означает процесс его укрепления, т.е. сосредоточений орудий производства, рабочей силы и выпуска продукции на крупных предприятиях. В швейной промышленности укрепляются предприятия, создаются производственные объединения с головными предприятиям, включающие в себя на правах филиалов родственные менее крупные предприятия. Крупные предприятия имеют ряд преимущества перед средними и мелкими: создаются предпосылки для внедрения новой техники, сокращаются управленческие расходы, повышает производительность труда и снижается себестоимость продукции.

**Уровень концентрации в швейной промышленности определяется следующими показателями:**

- объемом продукции, вырабатываемой за год, или средней годовой производственной мощностью одного предприятия;

- удельным весом числа крупных предприятий их в общем числе;

- удельным весом продукции, вырабатываемой крупными предприятиями, в общем объеме продукции;

- удельным весом основных производственных фондов, сосредоточенных на крупных предприятиях, в их общей стоимости;

- удельным весом численности производственно – промышленного персонала на крупных предприятиях, в их общей численности;

- удельным весом потребления электроэнергии на крупных предприятиях в ее общей потреблении;

Концентрация производства является предпосылкой его специализации. Задача специализации является достижение максимально возможной технологической однородности производства и создание на этой основе необходимых условий для комплексной механизации и автоматизации производственных процессов, применение в крупных масштабах высокопроизводственного оборудования. С ростом уровня специализации возрастают возможности рациональной организации производства и труда, улучшения использование оборудования, производственных площадей, материалов, повышения квалификации работников.

**Существует 3 формы специализации**: предметная, подетальная и технологическая (стадийная).

**Предметная специализация** означает сосредоточение в определенной отрасли и на специализированных предприятиях производства однородных видов изделий (продукции) конечного потребления, т.е. готовых к потреблению изделий.

**Подетальная специализация** представляет собой сосредоточение предприятий и их подразделений на производстве отдельных деталей, полуфабрикатов готовых изделий, а также выполнение ими отдельных технологических процессов.

**Технологическая** **(стадийная) специализация –** обособление отдельных стадий производственного процесса, т.е. превращение отдельных фаз производства или операции в самостоятельные производства.

Все три формы специализации присущи основному и вспомогательному производству, однако не все они получили одинаково широкое распространение. Преобладающей формой специализации швейной промышленности является предметная.

Концентрация и специализация производства создают условия для развития кооперирования. Углубление специализации и дальнейшем концентрация однородных производств приводят к измерению экономических связей между предприятиями, отраслями, к увеличению обмена между ними изделиями, полуфабрикатами, деталями, а следовательно, к расширению кооперированных связей.

Экономическое значение кооперирования в промышленности состоит в том, что в сочетании со специализацией предприятий оно создает предпосылки для освоения передовых методов массового производства и применением совершенной техники и технологии для повышения производительности труда и снижение себестоимости продукции.

**Кооперирование в швейной промышленности** – это тесная производственная связь между специализированными предпринимателями для обеспечения потребности населения данного экономического района в необходимом объеме и ассортименте швейных изделий или рациональных внутрирайонных перевозках. Однако на швейных предприятиях чаще всего производится кооперирование по филиалам, цехам и участкам.

Развитие специализации и кооперирования является важным условием технического прогресса, рациональной организации производства, роста его экономической эффективности и значительное улучшение обслуживание населения.

**1.2 Факторы, определяющие организационные формы**

**производства и труда**

Формы организации производства потоков, применяемые на швейных предприятиях, разнообразны. Возможность применения той или иной формы зависит от сочетания многих производственных факторов.

**Факторами, определяющими формы организации потоков, является:**

1. Степень разделения труда;
2. Степень механизации прогресса;
3. Характер и конструкция технологического оборудования (машин и аппаратов)
4. Физическое состояние и форма предмета труда;
5. Характер и порядок технологических воздействий на предмет труда;
6. организация контроля и регулирования (управления) производственных операций и производственных процессов;
7. характер действия и конструкция транспортных средств (транспортного оборудования);
8. сложность конструкции изделий;
9. ассортимент вырабатываемой продукции;
10. форма организации работы на операциях;
11. Размер (величина) задания на выпуск продукции;
12. устойчивость и массовость спроса на ту или иную продукцию;
13. квалификация кадров;

Все факторы, определяющие организационные формы производственных потоков, взаимно увязаны: усиление одних из них приводит к интенсификации других, зависит степень механизации производственных процессов; степень механизации способствует совершенствованию технологических режимов; расширение ассортимента продукции усложняет организацию управления производственными потоками и т.д. поэтому при построении организационных форм потоков необходимо комплексно решить вопросы совершенствования технологических режимов, конструирования применяемых средств труда, организации труда и заработной платы, определение квалификации и степень специализации исполнителей производительных операций.

Только при рациональном комбинировании факторов, обуславливающих применение тех или иных организационных форм производственных потоков, можно выбрать их сочетание, обеспечивающие наибольшую экономическую эффективность функционирование производственных потоков, наибольшую отдачу продукции при планируемой затрате сил и средств.

**1.3 Виды и основные отличия швейных потоков**

Широкий ассортимент изделий, его изменение, многообразие технологических способов изготовление одежды, степень сосредоточения швейной промышленности в тех или иных экономических районах размеры предприятия, цехов и потоков, характеристика применяемого оборудование и других условий требует организации потоков.

С позиции числа разновидности изделий, одновременно в потоке, в швейном производстве находят применение как специализированные, так и многооассортиментныепотоки.

**К специализированным потокам** относятся потоки, на которых изготавливается одежда одного вида, но разных размеров, ростов и полнот. В этом случае различие в затратах времени по операциям потока при изготовлении одежды неодинаковых полнот, ростов и размеров (даже крайних) не превышает допустимого отклонения от расчетной продолжительности операции. Специализированные потоки особенно широко используется на швейных предприятиях, выпускающих большое количество изделий одного вида. Эта форма нашла широкое применение в массовом производстве швейных изделий.

**Многоассортиментными** называют потоки, изготавливающие несколько технологически сходных между собой изделий. Это организационная форма наиболее широко применяется в условиях серийного производства. Число видов изделий, закрепляемых за потоками, зависит от программы выпуска изделий и трудоемкости их изготовления. Чем больше выпуск и трудоемкость изготовление отдельных изделий, тем меньше видов их закрепляется за потоками.

Специализированные и многоассортиментные потоки зависимости от степени синхронности производственных процессов могут быть организованы как непрерывные и как прерывные.

**Непрерывные потоки** характеризуются непрерывностью производственного процесса. В таких потоках каждый предмет труда в процессе производства движется без каких – либо перерывов. Непрерывные потоки могут быть организованы в основном тогда, когда достигает практически полная синхронность производственного прогресса. Швейные процессы относительно легко поддаются синхронности.

**В прерывных потоках** синхронность процесса не достигается. В них движение предметов труда от начала до конца потока в местах несинхронности предприятия. В это время предметы труда периодически накапливаются и определенное время лежат без движения. Скопление таких предметов называют заделание, или запасами незавершенного производства. Так, особенности подготовки и раскроя ткани усложняют синхронизацию операций, поэтому что операции характеризуются неравенство затрат времени на смену ножа, уборку отходов и т.п. Эти особенности процессов подготовки и раскроя тканей в большинстве случаев не позволяют добиться пропорциональности (синхронности) операций, достаточных для организации непрерывного потока.

Многоассортиментные потоки различаются по степени параллельности изготовления закрепленных за ними изделий или моделей во времени. По этому признаку многоассортиментные потоки делятся на потоки с циклическим запуском предметов труда, с последовательным запуском, с последовательно – циклическим запуском, с суммарным запуском и с запуском пропорциональными партиями.

**Многоассортиментные потоки с последовательным запуском предметов труда** характеризуется периодическими перезаправками при переходе от изготовления партии изделий одной модели к изготовлению партии другой. В каждый момент рабочего времени поток действует как специализированный, но благодаря переходу по определенному графику от изготовления одних моделей к изготовлению других в течение смены выпускаются все модели изделий, закрепленных за потоком.

**Многоассортиментные потоки с циклическим запуском предметов труда** характеризуются одновременным изготовлением всех закрепленных за потоком людей, которые составляют цикл. На каждом рабочем месте потока модели обрабатываются последовательно одна за другой или одновременно, в зависимости от числа моделей в цикле. Цикл запуска равен сумме количественных соотношений моделей в задании потока.

**Последовательно-циклический запуск предметов** труда представляет собой комбинирование двух видов запуска: последовательного и циклического и характеризуется тем, что закрепленные за потокам модели группируется в цикл. Партия разных моделей, входящих в один цикл, изготовляется в потоке параллельно, после чего поток перезаправляется на изготовление партии моделей другого цикла и т.п. Многоассортиментные потоки с последовательно-циклическим запуском партии моделей применяются при изготовлении разных видов швейных изделий, а так же разных моделей.

По признаку величины транспортной величины предметов труда в швейном производстве имеются потоки как с пачковым (партионным), так и со штучным транспортированием предметов труда.

Штучное и пачковое транспортирование предметов труда наиболее распространено на всех участках производства, начиная с заготовительного. Объемное транспортирование в большей степени обеспечивает непрерывность в движении предметов труда, чем пачковое.

Использование пачкового транспортирования приводит к нарушению непрерывности в движении предметов труда, к увеличению объема незавершенного производства. Однако при пачковом транспортировании обработки деталей производства «цепочкой», т.е. без обрыва ниток: у рабочего уменьшается время на монтажные и переместительные приемы, а значит, появляется возможность маневрировать своим временем (время задержки при обработке одной детали можно компенсировать более быстрой работой над другой деталью), следовательно, рабочий может лучше использовать свои индивидуальные способности и повысить производительность труда. Пачковое транспортирование предметов труда применяется в заготовительных секциях, особенно при обработке мелких деталей: манжет, воротников, клапанов, хлестиков и т.п.

В зависимости от величины задания на определенный отрезок времени производительные потоки различаются по мощностям: мощные, средней мощности и малой мощности.

*Различают потоки съемные и несъемные*.

В швейных потоках бригада, оканчивающая смену, снимает с агрегата все не обработанные до конца изделия и убирает их в специальные ящики, шкафы и т.д., т.е. в конце смены вкладывает, незавершенные изделие убирается. Бригада другой смены выкладывает незавершенные изделие своей смены, убранные в конце своей предыдущей смены. В съемных потоках каждая бригада изготавливает различные партии изделий, которые могут быть и одинаковыми, и разными по моделям.

В съемных потоках в некоторой степени расширяется ассортимент продукции, но они не являются разновидностью многоассортиментных потоков.

*По темпу и ритму работы потоков и способом их регулирование выделяют три ведущие организационные формы производственных потоков*. И способом их регулирование три ведущие организационные формы производственных потоков:

1. потоки со свободным (возможно и неодинаковым) темпом операции;
2. потоки с обязательным (одинаковым) темпом операций, имеющие организационно-допускаемые отклонения от среднего потока;
3. потоки, имеющие общий, единый, автоматически регулируемый такт агрегированных операций (автоматические и полуавтоматические поточные линии).

**Потоками со свободным темпом операций** называется такие потоки, в которых отдельные операции выполняются в разном темпе, в результате чего в выполнении отдельных операций возникают перерывы (скрытые, разновременные и сосредоточенные), вызывающие непроизводительные задержки в изготовлении предметов труда и полное использование оборудования.

**Потоками с обязательным темпом операций** (имеющим заранее установленные допустимые отклонения от среднего такта) называется такие потоки, в которых все операции выполняются в одинаковом (или почти одинаковом) темпе, но могут иметь одинаковые или неодинаковые такты и однократные выпуски.

Потоками, имеющими единый автоматически регулируемый и поддерживаемый такт агрегированных операций, называется такие потоки, в которых все операции характеризуется равенством тактов, темпов и ритмов однократных запусков – выпусков (вследствие чего предметы труда непрерывно передаются от операции к операции и непрерывно подвергается обработке). Автоматические поддержки и регулирование тактов, темпов и ритмов осуществляется специальными приборами, машинами, аппаратами.

По способу перемещения предметов труда с одного рабочего места на другое потоки делятся на к*онвейерные* и *неконвейерные*.

**Конвейерными** называются такие потоки, в которых такты и темпы всех операций равны, допускается определенное условиями потока отклонение от средних расчетных такта и продолжительности операций, предмет труда передается от операции к операции с помощью непрерывно и периодически действующего транспортного средства, скорость движения которого связана (через такт потока) с заданием потока на выпуск продукции и со временем выполнения любой операции.

В некоторых потоках предметы труда с одного рабочего места на другое перемещаются вручную с помощью различных приспособлений скатов, желобов, тележек. При этом темпе движение предметов труда не согласуется с темпов выполнение операций на рабочих местах (например, в потоках малых серий).

По характеру изменения состояние труда производственные потоки на швейном предприятии могут быть простыми и сложно-собирательными в одном потоке может встретиться и комбинация этих характеристик.

**1.4 Основные принципы организации потока**

производство швейный сдельный оплата

*Для каждого потока характерны следующие основные принципы:* прямоточность, пропорциональность, параллельность, непрерывность, ритмичность, синхронность.

**Прямоточность**. Принцип прямоточности потока, определяющий кратчайший путь движения предметов труда от поступления ткани до выпуска и отрезки потребителям готовой продукции, является основным отличительным признаком поточного производства. В условиях поточного производства он появляется наиболее полно.

**Пропорциональность.** В условиях организации поточного производства принцип пропорциональности требует соблюдения равенства производственных возможностей взаимно связаны между собой секций или участков поточных линий для отдельных рабочих мест объему работ по заданной программе.

Принцип пропорциональности в простейшем случае должен удовлетворять такому требованию: число рабочих на операциях должно быть пропорционально трудоемкости работ.

**Параллельность.** В сложном многооперационном потоке, когда одновременно работает много людей, можно распределить между различными рабочими разные операции и, следовательно, совершать их одновременно (параллельное).

Принцип параллельности используется для сохранения продолжительности технологического цикла, трудоемкости изготовления изделия.

**Непрерывность.** Принцип непрерывности характеризуется отсутствием перерывов в рабочее время.

В условиях поточного производства этот принцип заключается в непрерывности движения изделия по операциям технологического процесса, непрерывности выполнения отдельных операций при работе и оборудования без простое.

Принцип непрерывности положен в основу деления потоков на две основные организационные формы – непрерывные и прерывные потоки.

**Ритмичность.** Для того чтобы обеспечить постоянство и порядок в протекании процесса необходимо правильно установить пропорции затрат труда рабочих и использования машин. При этом условии одинаковые результат будет получен в одинаковые промежутки времени. Это и есть принцип ритмичности. Важнейшим условием обеспечения ритмичности производства является постоянство и равенство затрат времени на каждой операции.

В условиях поточного производства принцип ритмичности проявляется в ритмичности выпуска продукции с потока и в повторении всех операций на каждом рабочем месте.

**Синхронность.** Синхронностьпроизводственного процесса является характерной особенностью организации поточного и еще в большей степени – автоматического производства. Синхронизацией называется проведение разнообразных технологических и организационных мероприятий, приближающих продолжительность каждой операции к установленному такту и таким образом выравнивающих производительность всех операций потока.

**1.5 Формы организации труда на предприятиях массового**

**производства одежды**

В зависимости от степени пропорциональности производственного процесса и его части, степени механизации и автоматизации процесса при проектировании потока одновременно используется разные организационные формы. Например, часть потока проектируется непрерывно, а часть прерывно; часть потока создается механизированной, а часть автоматизированной, а часть с операции, выполняемые вручную.

Формы организации производственных потоков, применяемые на швейных предприятиях многообразны. Каждый вариант соответствует определенным условиям изготовления продукции; т.к. эти условия изменяются, совершенствуется, то и организационные формы потоков, не остаются неизменными, принимают новый, усовершенствованный вид.

Разнообразный ассортимент швейных изделий, многообразие технологических способов изготовления, различие размеров предприятий, цехов, потоков, применяемого оборудование требует самых разнообразных форм организации потоков. Большое влияние на форму организации потоков оказывает ассортимент выпускаемой продукции и частота его сменяемости, а также конструкция изделия.

В швейной промышленности применяются потоки, которые отличаются друг от друга не только мощностью, но и организационными формами, качеством, видом изделий, степенью разделения труда в потоке, видами запуска и движения предметов труда, к рабочим местам потока; технологическим и транспортным оборудованием; преемственностью смен, структурой технологического процесса и т.д.

**2. Организация производства и труда в сфере швейных услуг**

**2.1 Организационно-правовые формы предпринимательства в**

**области швейных услуг**

В практике предпринимательства различных строк выделяются следующие основные формы предпринимательства: индивидуальное, партнерство, корпорация.

Индивидуальное предпринимательство выражается как любая частнособственническая деятельность одного человека и его семьи, и владелец индивидуального бизнеса является его менеджером. Это наиболее распространенная по числу организации форма бизнеса, обычно в виде мелких магазинов, мастерских, предприятий сферы услуг (в том числе по пошиву и ремонту одежды), ферм.

Партнерство является выражением коллективного бизнеса, когда происходит добровольное объединение небольших капиталов партнеров в единую кооперацию. Партнерский бизнес, в отличии от индивидуального может позволить себе заниматься более сложным и конкурентно способным бизнесом (крупные магазины, ателье первого первого и высшего разрядов, ремонтные мастерские, предприятия по производству мелкой бытовой техники мебели и т.п.), но он также является многочисленным по количеству бизнесом.

Индивидуальная форма бизнеса представлена малым бизнесом, нуждающимся в стимулировали и поддержке со стороны государства.

Малый бизнес – это независимое бизнес-предприятие, которое не доминирует в своей сфере, т.к. коммерческий оборот и число его работников невелико. По законодательству Республики Казахстан субъектами малого бизнеса (малого предпринимательства) являются физические лица без образования юридического лица и юридические лица, занимающиеся предпринимательской деятельностью. Среднегодовая численность работников малого предприятия не должна превышать 100 человек, а стоимость активов – 60 тысячекратных расчетных показателей.

Субъекты малого бизнеса выступают не только в обособленном виде, но и функционируют в составе крупного бизнеса (комбинированных производств, кластеров) в качестве обслуживающих предприятий или апробирующих, испытывающих новые виды продукции, прежде чем запустить ее в массовое производство.

Наиболее значимой в рыночной экономике по объему хозяйственного оборота является корпорация. Это современная и более совершенная форма бизнеса. Она обычно представляет крупный бизнес как по уровню структуры организации, так и по уровню конкурентно способности, масштабами прибыльности и продуктивности. Корпорация основана на акционерной ферме собственности в которой акционеры могут являться крупными инвесторами как владельцы контрольных пакетов акций, а также средними и мелкими вкладчиками, по существу, довольствующимися своими дивидендами по степени их паевого участие в управлении и доходах.

В сфере швейных услуг имеет место каждая из представленных форм предпринимательства, имеющая свои преимущества и недостатки, и чем организованнее бизнес, тем он более устойчивее и прибыльнее.

**2.2 Распределение швейных салонов (ателье) по категориям**

Производственная структура швейных предприятий службы быта, в частности структура основного производства, предопределяется неразрывной связью процесса производства с процессом обслуживания населения. Если на швейных предприятиях массового производства основной процесс, как правило, имеет определенную предметную специализацию и сконцентрирован в одном здании, то в службе быта неоднократные контакты с заказчиком в процессе производства при приеме примерках и выдаче изделий требует приближения производства к обслуживаемому населению, определенного органические его масштабов. Потому в швейной отраслевой группе службы быта основное производство не концентрируется полностью в одном здании, а размещается в сети ателье, мастерских и.т.д.

Организация процесса производства и обслуживания население в ателье, мастерских или Домах моды дифференцируется в зависимости от заданного подразделения, и разделяются на разряды (классы) – высший, первый, второй; к низшему относятся мастерские (экспресс-ателье). Экономической основой дифференциации является существенное разница в ценах на услуги: так в ателье первого и высшего разряда цены соответственно на 22% и 95% выше, чем в ателье второго разряда.

Организация производственного процесса и технология в ателье высшего разряда (класса «Люкс») ориентированы на изготовление одежды новейшего ассортимента, разнообразных и оригинальных фасонов любой сложности, соответствующих современному и перспективному направлению моды и индивидуальным запросам заказчика, также изделия, изготовленные в ателье высшего разряда, должны отличатся высочайшим качеством пошива. Недопустимы дефекты посадки. Зачастую, в ателье высшего разряда применяются инновационные методы разработки и изготовление швейных изделий, с применением новейших разработок в области швейной промышленности. Также используется современное оборудование и оснащение. В ателье высшего разряда производится пошив изделий из дорогостоящих и сложных обработке тканей, с применением высококачественной, а также эксклюзивной фурнитуры и отделочных материалов. По желанию заказчика, изделие может дополнятся эксклюзивной отделкой, часто выполняемой вручную (вышивка, аппликации, вышивка бисером, оформление стразами, кристалликами, камнями); могут изготавливаться сопутствующие изделия (украшение, перчатки, шарфы, сумочки, головные уборы).

Ателье первого разряда организуется для выполнения заказов на изготовление, обновление и ремонта одежды любой сложности. В данных ателье также изготавливаются изделия любой сложности, применяются различные виды отделки, однако, доля ручного труда значительно ниже, чем в ателье высшего разряда, а зачастую сведена к нулю.

Ателье второго разряда также выполняет заказы на изготовление, обновление и ремонт одежды. Изделие характеризуется меньшей оригинальностью, новизной и сложностью фасонов.

Мастерская (экспресс-ателье) обеспечивает пошив и обновление одежды не сложного ассортимента (часто с применением готовых лекал), а также подгонку и ремонт одежды.

Разряд ателье устанавливается прежде всего в зависимости от значении достигнутых показателей качества, с учетом новизны и сложности фасонов, широты ассортимента изготовляемых групп одежды. Важными критериями организации производства и обслуживание населения, которые принимаются во внимание при призвании ателье повышенного разряда, являются: технический уровень производства, уровень обслуживания заказчиков, квалификация исполнителей, комфортность приемного салона, полнота средств информации о моде, широта ассортимента материалов, предлагаемых заказчиком.

В ателье высшего и первого разрядов заказчикам предоставляются дополнительные услуги художника консультанта, который, начиная производственный процесс, выполняет ответственные операции по проектированию покроя и фасона заказываемой одежды. В крупных ателье высшего разряда, кроме того, производиться периодическая демонстрация моделей одежды. В ателье повышенных разрядов необходимо участие в производственном процессе рабочих, имеющих высший квалификационный разряд.

**2.3 Методы организации производства при производстве одежды**

**по индивидуальным заказами**

Для производства одежды по индивидуальным заказам характерен, в основном, бригадно-групповой метод организации производства, с разделением труда между членами бригады. Принципом разделение труда для малых бригад с числом рабочих 4-7 человек является, как правило, специализация рабочих по видам работ – машинным, ручным, утюжительным. При этом изделие в процессе обработки возвращается на отдельные рабочие места несколько раз. В бригадах с большим количественным составом обработка изделия разделяется не только по видам работ, но и по деталям, узлам с обособлением работ, требующих различной квалификации рабочих. Однако и в крупных бригадах не удается исключить возвратные движения ввиду неодинаковой последовательности обработки разно-фасонных изделий и необходимости более полного использования специального оборудования. Поэтому предпосылки для поточного метода организации производства крайне ограничены.

**2.4 Формы и системы оплаты труда в сфере швейных услуг**

Формы и системы оплаты труда призваны обеспечить учет в заработной плате количественных и качественных результатов труда, создавать у работников материальную заинтересованность в улучшении непосредственных результатов работы и общих итогов деятельности предприятия.

Формы и системы оплаты труда различаются начисление заработной платы в зависимости от его результативности. Система начисления должна быть простой и ясной, чтобы связь между производительностью труда, качеством продукции и выполнение работ, с одной стороны, и величиной заработной платы, а с другой, могла быть доступной пониманию каждого рабочего.

Повременная форма оплаты труда предполагает, что величина заработной платы определяется на основе фактически отработанного времени и установленной тарифной ставки (оклада).

Повременная оплата может быть простой и повременно-премиальной, при которой помимо заработка по тарифной ставки (окладу) за фактически отработанное время выплачивается премия за выполнение и перевыполнение определенных показателей в работе.

Сдельная форма – заработная плата начисляется работнику исходя из количества фактически изготовленной продукции или затрат времени на ее изготовление.

Сдельную форму заработной платы принято подразделять на системы: прямую сдельную, сдельно-премиальную, сдельно-прогрессивную, косвенную сдельную и аккордную.

Прямая сдельная система оплаты заключается в том, что заработок начисляется работнику по заранее установленным расценкам за единицу качественно изготовленной продукции. Основной элемент данной системы – сдельная расценка, устанавливаемая исходя из тарифной ставки, соответствующей разряду работы, и нормы выработки или нормы времени на данную работу.

При сдельно-премиальной системе работнику сверх заработка по прямым сдельным расценкам начисляется и выплачивается премия за количественные или качественные показатели работы.

Сдельно-прогрессивная система состоит в том, что оплата труда работника в пределах установленной исходной базы (нормы) производится на основе одинарных расценок, а сверх установленной исходной базы, по повышенным сдельным расценкам.

Косвенная сдельная система предполагает, что уровень заработка ставятся в прямую в зависимость от результатов труда (работы) обслуживаемых или работников. Данная система применяется для оплаты вспомогательных рабочих.

Аккордная сдельная система – установление размера оплаты не за каждую производственную операцию в отдельности, а за весь комплекс работ, взятый в целом.

Выбор той или иной оплаты труда диктуется объективными обстоятельствами: особенностями технологического процесса, характером применяемых средств труда и формами его организации, степенью требовательности к качеству вырабатываемой продукции или выполняемой работы. Всесторонний учет этих условий, может быть осуществлен только непосредственно на предприятии. В этой связи выбор форм и систем оплаты труда – прерогативы предприятия, организатора труда и производства, т.е. работодателя. Так, учитывая специфические особенности организации производства в предприятиях по пошиву одежды по индивидуальным заказам наиболее выгодной является сдельная оплата труда, а в частности такие системы, как, прямая сдельная и сдельно-премиальная. В предприятиях же массового пошива одежды имеет место как сдельная, так и повременная формы оплаты труда.

Ателье первого разряда организуется для выполнения заказов на изготовление, обновление и ремонта одежды любой сложности. В данных ателье также изготавливаются изделия любой сложности, применяются различные виды отделки, однако, доля ручного труда значительно ниже, чем в ателье высшего разряда, а зачастую сведена к нулю.

Ателье второго разряда также выполняет заказы на изготовление, обновление и ремонт одежды. Изделие характеризуется меньшей оригинальностью, новизной и сложностью фасонов.

Мастерская (экспресс-ателье) обеспечивает пошив и обновление одежды не сложного ассортимента (часто с применением готовых лекал), а также подгонку и ремонт одежды.

Разряд ателье устанавливается прежде всего в зависимости от значении достигнутых показателей качества, с учетом новизны и сложности фасонов, широты ассортимента изготовляемых групп одежды. Важными критериями организации производства и обслуживание населения, которые принимаются во внимание при призвании ателье повышенного разряда, являются: технический уровень производства, уровень обслуживания заказчиков, квалификация исполнителей, комфортность приемного салона, полнота средств информации о моде, широта ассортимента материалов, предлагаемых заказчиком. В ателье высшего и первого разрядов заказчикам предоставляются дополнительные услуги художника консультанта, который, начиная производственный процесс, выполняет ответственные операции по проектированию покроя и фасона заказываемой одежды.

В крупных ателье высшего разряда, кроме того, производиться периодическая демонстрация моделей одежды. В ателье повышенных разрядов необходимо участие в производственном процессе рабочих, имеющих высший квалификационный разряд.

**3. Сравнительный анализ форм и методов организации труда и производства в массовом и индивидуальном**

**производстве швейных изделий**

|  |  |
| --- | --- |
| Массовое производство | |
| достоинства | недостатки |
| Очень высокая производительность труда; возможность организации поточного производства; сокращение сроков обучение и переподготовки рабочих; хорошие условия для повышения квалификации работников; материально оправданное внедрение сложнейшего технологического оборудования (автоматического и полуавтоматического); применение компьютерных технологии для поведение расчетов, построение конструкции и градации лекал, а также для управления, автоматического поддерживания и регулирования производственных потоков. | Затраты времени разработку модели, пригодной для массового пошива, а также на подготовку технической документации; сложность подбора одежды для людей с фигурами, имеющими отклонение от типовой; ограниченность размеров и ростов каждого конкретного изделия; невозможность удлинить или расширить изделие; очень большая вероятность увидеть в одном коллективе двух одинаково одетых людей, следствии чего потеря индивидуальности; ограниченное число фактур и расцветок изделий и применяемой фурнитуры. |
| Индивидуальный пошив одежды. | |
| Изделия полностью подходят клиенту – как по размерным признакам, качеству посадки, длине, ширине, объему и т.д., так и по вкусу, стилю и индивидуальным предпочтениям; возможность использования нужных клиенту тканей, фурнитуры и отделочных материалов; возможность внесения изменений как во время пошива, так и по прошествии времени (оставить запас на изменение длины и ширины); возможность производителя установить подходящий график работ и формы оплаты труда. | Не очень высокая производительность труда; невозможность организации поточного производства; невозможность внедрения автоматической и полуавтоматической техники; продолжительное время на обучения и переподготовку рабочих; высокая стоимость изготовления изделия (для заказчика); невозможность получить изделие сразу, т.е. необходимо заблаговременно заказать изделие к той или иной дате; затраты времени на проведение примерок; решение конфликтных ситуаций и недопонимания с клиентом. |

**4. Расчет стоимости, прибыли и рентабельности швейных изделий**

Описание модели.

Женское платье-пальто (тренч), летнее, нарядное, из плотно атласной ткани. Романтического стиля, полуприлегающего силуэта, длина – ниже уровня колен. Застежка центральная на пять пуговиц, петли выметанные. Воротник типа «шалька» драпированный. На полочках – рельефы, идущие из проймы и уходящие в боковой шов на уровне бедер. В боковых швах – карманы. Спинка со средним швом, также выполнены рельефы из плечевого шва, уходящие в боковой шов ниже уровня бедер, второй рельеф из проймы, уходящий в боковой шов на уровне бедер. Внизу выполнена оборка шириной 50 см., сборка выполнена как сверху, так и снизу. Рукава втачные, фантазии, расклешены и собраны внизу, длина три четверти. Подклад притачной, в тон ткани верха.



Стоимость изготовления платье-пальто (тренча) из ткани 2 группы составляет 4500 тг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Описание У.Э. | Кол-во У.Э. в изделии | Кол-во У.Э. принятых к оплате. |
| 1. рельефы  2. оборка  3. воротник  4. рукава  5. карманы | 6  1  1  2  2 | 6  1  1  2  2 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование изделия, У.Э. | Группа ткани | Мин. Стоим. Обработки по прейскуранту | Стоимость одного У.Э. | Кол-во У.Э. | Сумма |
| Платье-пальто (тренч)  Рельефы  Оборка  Воротник рукава  карманы | 2 | 4500 | 80  80  300  80  150 | 6  2  1  2  2 | 4500  480  160  300  160  300 |
| **итого** |  |  |  |  | **5900** |

Надбавки и скидки не применяются.

Отделочные работы не учитываемые прейскурантом не применяются.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование материалов | Ед. измер. | Расход на ед. материала | Стоимость ед. материала | Сумма затрат |
| 1. Атлас  2. дублерин  3. нитки армированные  4. пуговицы. | п.м.  п.м.  бобины  шт. | 3  3  1  5 | 1200  220  50  100 | 3600  660  50  500 |
| **Итого** |  |  |  | **4810** |

**Цена изделия: 4810 + 5900 = 10710.**

**5. Расчет калькуляции себестоимости изделия**

**Ст. 1 Сырье и материалы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование материалов | Ед. измер. | Расход на ед. материала | Стоимость ед. материала | Сумма затрат |
| 1. Атлас  2. дублерин  3. нитки армированные  4. пуговицы. | п.м.  п.м.  бобины  шт. | 3  3  1  5 | 1200  220  50  100 | 3600  660  50  500 |
| итого |  |  |  | 4810 |
| Транспортно – заготовительные расходы |  | 1,5% | 58 | 87 |
| всего |  |  |  | 4897 |

**Ст. 2 Возвратные отходы.**

Расчет Ст. 2 не производится.

**Ст. 3 Покупные изделие и полуфабрикаты.**

Не используется покупные детали и украшения.

**Ст. 4 Топливо и энергия на технологические нужды.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Класс оборудование | Мощность двигателя | Цена  1 кВт | Время использования оборудования час. | Сумма затрат |
| Универсальная прямострочная машина челночного стежка JUKI DDL 8300N  Машина д/ изготовителя прямой петли JUKI LBH 780U  Электроутюг ROWENTA STEAMIUM | 0.5  0,5  2,6 | 4.25  4,25  4,25 | 2  0,5  3,5 | 4,25  1  38,6 |
| **Итого** |  |  |  | **43,8** |

**Ст. 5 Основная заработная плата основных фондов.**

При индивидуальной форме организации 50%;

4897\*50% = 2448,5

**Ст. 6 Дополнительная заработная плата производственных рабочих.**

Дополнительная заработная плата рабочих не рассчитывается.

**Ст. 7 Социальный расход.**

Σ З/п осн \*0.2

2448,5\*0,2% = 20

**Ст. 8 Расходы на подготовку и освоение производства.**

По индивидуальной форме организации труда 1%

2448,5\*1% = 24,5

**Ст. 9 Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования.**

Для индивидуальной формы организации труда 3%

2448,5\*3% = 73,5

**Ст. 10 Цеховые расходы.**

Для индивидуальной формы организации труда и производства не рассчитывается.

**Ст. 11 прочие производственные расходы.**

Для индивидуальной формы организации 0%

**Цеховая себестоимость составляет**

4857+43,8+2448,5+20+24,5+73,5 = 7467,3

**Ст. 12 общехозяйственные расходы.**

Для индивидуальной формы организации 10%

2448,5\*10 = 244,8

**Производственная себестоимость составляет:**

7467,3+244,8 = 7712,1

**Ст. 13 внепроизводственные расходы.**

Для индивидуальной формы организации 2%

2448,5\*2% = 48,9

**Полная** **себестоимость составляет:**

7712,1+48,9 = 7761

**Калькуляция полной себестоимость блузка и брюки.**

|  |  |
| --- | --- |
| Статья расходов. | Сумма тг. |
| 1. Сырье и материалы. | 4897 |
| 2. Возвратные отходы. | - |
| 3. Покупные изделия и полуфабрикаты. | - |
| 4. Топливо и энергия на технические нужды. | 43,8 |
| 5. Основная заработная плата. | 2448,5 |
| 6. Дополнительная заработная плата. | - |
| 7 Социальный налог. | 20 |
| 8. Расходы на подготовку и освоение производства. | 24,5 |
| 9. Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования. | 73,5 |
| 10. Цеховые расходы. | - |
| Цеховая себестоимость | 7467,3 |
| 11. Прочие производственные расходы. | - |
| 12. Общехозяйственные расходы. | 244,8 |
| Производственная себестоимость | 7712,1 |
| 13. Внепроизводственная себестоимость. | 48,9 |
| Полная себестоимость | 7761 |

**Расчет прибыли и рентабельности.**

**П** = (Спр + Ст1 + Ст3) – Сп

**П** = (4810+4897+0) – 7761 =1946

Р= П/ Сп \* 100

Р = 1946 / 7761\*100 = 25%

**Заключение**

В результате производственных мною расчетов я пришла к выводу, что данное изделие лучше всего производить на предприятиях с индивидуальным методом организации производства, при котором продукция изготовляется в единичных экземплярах или небольшими повторяющимися партиями. Преимущества этого метода состоят в том, что используются рабочие с широкой специализацией и высокой квалификацией, используется универсальное оборудование. Т.е. данное изделие идеально подходит для изготовления его в ателье первого и высшего разрядов.

**Список используемой литературы**

1. И.Г. Никитина, Ф.В. Михалкова, П.И. Калачева. Экономика, организации и планирование швейного производства. – 1978. – 400 с.
2. В.Д. Балалов, Н.В. Гуков, И.В. Козлова, Н.А. Баркан. Экономика бытового обслуживания. – 1983.
3. Н.А. Адамова, Л.Л. Алексеева. Организация и планирование предприятий швейной промышленности. – 1969.
4. Л.П. Аксенов, И.Г. Никитина. Научная организация труда на предприятиях. – 1969.
5. И.В. Козлова. Экономика предприятий пошива и ремонта одежды. – 1980.
6. М.Н. Апыхтина, Т.А. Грызлова. Организация и планирование производства на предприятиях швейной промышленности. – 1984.
7. М.Н. Апыхтина. Организация производства в отделочных цехах швейных предприятий. – 1980.
8. Т.Н. Реут, Р.Б. Конторер. Экономика и организация производства одежды по индивидуальным заказам. – 1983. – 239 с.
9. Н.А. Волгина, Ю.Г. Одегова. Экономика труда (социально-трудовые отношения). – М.: Экзамен, 2003. – 736 с.
10. Н.И. Рахимжанова, Е.Б. Попкова, Т.П. Стекольникова. Основы рыночной экономики. – М.: Фолиант, 2007. – 344 с.
11. М.Х Айдарханов. Основы экономической теории. – М.: Фолиант, 2007. – 432 с.