

VYSOKÁ ŠKOLA STROJNÁ A TEXTILNÁ V LIBERCI
nositeľka Rádu práce

Fakulta textilná
obor : 31 - 12 - 8
Technológia textilu a odevníctva

Zameranie :
odevníctvo
Katedra odevníctva

Názov tématu : Návrh organizácie zákazkovej
výroby odevov zavedením
skupinovej výroby.

Autor : Anna Obedová - 162
Vedúci práce : Ing. Vlasta Novotná
Konzultant : s. Janovská, vedúca TPV, OS Praha

Rozsah práce :
počet strán : 56

V Liberci dňa 10. 5. 1984

Vysoká škola: Strojní a textilní v Fakultě: textilní
Katedra: oděvnictví Školní rok: 1983/1984

ZADÁNÍ DIPLOMOVÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

pro Annu Obědovou
obor 31 - 12 - 8 Technologie textilu a oděvnictví
zaměření oděvnictví

Vedoucí katedry Vám ve smyslu nařízení vlády ČSSR č. 90/1980 Sb., o státních závěrečných zkouškách a státních rigorozních zkouškách, určuje tuto diplomovou práci:

Název tématu: Návrh organizace zakázkové výroby oděvů
zavedením skupinové výroby.

Zásady pro vypracování:

- 1) Současný stav organizace zakázkové výroby
- 2) Návrh organizace zakázkové výroby v Oděvní službě Praha skupinovým způsobem
- 3) Zhodnocení navrhované organizace.

Autorské právo se řídí směrnicí
MŠK pro státní záv. zkoušky č.j. 31
727/62-III/2 ze dne 13. července
1962-Věstník MŠK XVIII, sešit 24 ze
dne 31. 8. 1962 § 19 out. z č. 115/53 Sb.

V 223/84T

VYSOKÁ ŠKOLA STROJNÍ A TEXTILNÍ
Ústřední knihovna
LIBEREC 1, STUDENTSKÁ 5
PSČ 461 17

" Miestoprísasne prehlasujem, že som diplomovú
prácu vypracovala samostatne, s použitím
uvedenej literatúry."

Anna Obedová

Anna Obedová

V Liberci dňa 10. 5. 1984

O B S A H .

1. Úvod
2. Literárne poznatky
 - 2.1. História krajčírskeho remesla
 - 2.2. Vývoj zákazkovej výroby odevov
 - 2.3. Charakteristika zákazkovej výroby odevov
 - 2.4. Organizácia výrobného procesu v zákazkovej výrobe
 - 2.4.1. Individuálny spôsob výroby
 - 2.4.2. Skupinový spôsob výroby
 - 2.4.3. Technika a technológia v zákazkovej výrobe
 - 2.5. Stroje a zariadenia v zákazkovej výrobe
 - 2.6. Formy organizácie výroby
 - 2.7. Typy výroby
 - 2.8. Riadenie zákazkovej a malosériovej výroby
 - 2.8.1. Riadenie malosériovej výroby
 - 2.8.2. Riadenie zákazkovej výroby
3. Súčasný stav
 - 3.1. Súčasný stav zákazkovej výroby v ČSSR
 - 3.2. Charakter a súčasný smer zákazkovej odevnej výroby v zahraničí
 - 3.3. Súčasný stav organizácie práce v Odevnej službe Praha
4. Vlastné riešenie
 - 4.1. Pracovný predpis pre 14-člennú skupinu
 - 4.2. Ekonomické prínosy
 - 4.3. Zhodnotenie navrhovaného riešenia
5. Záver

1. Ú V O D .

Rozvíjajúca sa hospodárska politika strany a vlády je zameraná na ďalšie podstatné zvyšovanie životnej úrovne pracujúcich.

Pretože životná úroveň zahrňuje množstvo podmienok a skutočností ekonomického, spoločenského, kultúrneho a sociálneho života spoločnosti, dotýkajú sa všetkých uznesení a konkrétnych opatrení straníckych a štátnych orgánov buď priamo alebo svojimi dôsledkami všetkých odvetví národného hospodárstva.

Kategória spotreby, ako spotreba osobná, materiálna a spotreba služieb tvorí základ životnej úrovne obyvateľstva ako formy uspokojenia potrieb pracujúcich tvorí i subjektívnu stránku celých spoločenských podmienok materiálneho a tým i kultúrneho života ľudí.

Priemyslová odevná výroba dosiahla v uplynulom období značné úspechy v produktivite práce, čo sa odrazilo i v znižovaní vlastných nákladov a odráža sa do určitej miery vo výške cien, ktoré sú u nás pomerne prístupné.

Pri posudzovaní odevnej výroby je treba brať do úvahy hľadiská účelnosti, vkusu a kvality, avšak nemožno ich oddeľovať od ukazateľov produktivity práce, výšky vlastných nákladov a cien a to predovšetkým s úmyslom urobiť vkusné družstevné odevné výrobky dostupné pre širšie vrstvy obyvateľstva, čo je hlavným predpokladom socialistickej spoločnosti. I keď odčerpanie kúpnych fondov z radov obyvateľstva má v istom zmysle svoje opodstatnenie, nemožno na tejto záseade stavať existenciu zákazkovej výroby odevov, čo obrazne znamená, že nemožno sústrediť všetku pozornosť iba na výlučne exkluzívne, pritom však na často nepoužiteľné výrobky a úplne zanedbávať otázky širšieho rozsahu.

Už XVI. zjazd KSČ vo svojom programe všestranného rozvoja spoločnosti zdôraznil úlohu a poslanie družstiev spočívajúcich v tom, že nielen uspokojujú mnohostranné záuj-

my svojich členov, ale stále výraznejšie tieto záujmy spájajú s úlohami a potrebami celej spoločnosti. Výrobné družstvá sú výrazným organizátorom iniciatívy členov k efektívnej spoločenskej a hospodárskej činnosti a k ich aktívnej účasti na živote spoločnosti.

Najnáročnejšie požiadavky na ekonomiku a úroveň riadenia vyžadujú účinnejšie získavať členov družstiev pre uvedomelé docieľovanie vyššej efektívnosti hospodárenia. Socialistickou racionalizáciou, organizáciou práce, technickým pokrokom a jeho využitím musia družstvá vytvoriť podmienky k dosiahnutiu úspor pracovníkov a k lepšiemu využitiu živej a zhmotnenej práce.

K tomuto cieľu musia smerovať organizácie a rozvoj socialistického súťaženia družstiev, prevádzok dielní, kolektívov brigád socialistickej práce a jednotlivcov. Pritom je treba počítať s tým, že širokú masovú iniciatívu členov, účasť brigád socialistickej práce, bude možné usmerňovať, organizovať, kontrolovať a hodnotiť iba na základe neustáleho prehľbovania politickovýchovnej práce medzi členmi a za plnej podpory orgánov družstva a jeho vedúcich pracovníkov. Družstvá musia preto vytvárať priaznivé spoločenské podmienky pre súťažiacie kolektívy, pre ich iniciatívny prístup k práci a tiež zabezpečovať a oceňovať ich dobré výsledky. Zamerať tieto kolektívy na nové formy práce, aby sa stali ich propagátormi a uskutočňovateľmi.

Základnou podmienkou každého koncepčného i operatívneho riešenia v oblasti výroby je perspektívny výhľad, založený na progresívnej organizácii. Táto všeobecná požiadavka je platná i pre odevnú činnosť v podmienkach odevného družstevníctva a pochopiteľne i pre zákazkovú odevnú výrobu, ktorá je v súlade s hospodárskou politikou nášho štátu jednou z hlavných úloh výrobného družstevníctva.

Cieľom tejto úlohy je navrhnúť organizáciu
novej pracovnej skupiny na pánske sako. V práci je
riešený návrh organizácie pri úbytku pracovných síl
na 14-člennú pracovnú skupinu.

nen jasne !!

2. L I T E R Á R N E P O Z N A T K Y .

2.1. HISTÓRIA KRAJČÍRSKEHO REMESLA .

Históriu krajčírskoho remesla možno zaradiť už do doby M a g d a l é n i a , kedy vzniká ihla s uškom, alebo so zárezom.

V N e o l i t e sa objavuje tkanie látok z rastlinných vlákien. Tkanie látok i primitívne šitie odevov sa prevádzalo doma.

Na prechode z prvotnopospolnej spoločnosti k otrokárskeму zriadeniu sa z naturálneho hospodárstva vyčlenili remeslá, čím sa výrobná činnosť osamostatnila a za pomoci špeciálne prispôbovaných nástrojov sa mohli vyrábať už remeselnícke výrobky.

Až v staroveku sa vytvárali prvé šijacie dielne u kláštorov, alebo zoskupenia poddaných u dvorov.

Zakladaním slobodných miest koncom 13. storočia sa zakladali i rozne cechy. Tak vznikla v roku 1318 cechovná privilej K r e j č í c h S t a r é h o M ě s t a p r a ž s k é h o . V polovine 14. storočia združovala už asi 160 krajčírov. Z roku 1448 sa zachovali zprávy z artykulí cechu / o vložkách, roznych materiáloch a pod. / .

Hneď od počiatku sa vyskytuje d e ľ b a v ý r o b k o v , napr. kytliari /šili kytľe/, kabátnici, opravovači zvaní vetešníci.

Dochádza i k naznačeniu d e ľ b y p r á c e , 1 majster mohol mať 1 učňa a najviac 2 tovarišov. Zvláštnosťou bolo, že majster ako objednávateľ sám určoval odevný tvar. Pre široké vrstvy obyvateľstva sa predávali na trhoch obnosené odevy, neskôr i jednotlivé

kusy odevov, košele, čepce a kazajky.

Až 30-ročná vojna priniesla pre Valdstienovu armádu, ktorá predstavovala 3 300 mužov, prvé uniformy šité v jeho dielňach na Liberecku.

V 18. storočí vzniká nové remeslo výzdobníctvo - tzv. O B C H O D S M Ó D O U . Jeho zakladateľkou bola R o s a B e r t i n o v á , pôvodne komorná Marie Antoinety.

Veľký pokrok sa dosiahol v 19. storočí, kedy bol v roku 1852 skonštruovaný prvý š i j a c í s t r o j , čo znamenalo vlastne priemyselnú revolúciu vo výrobe primitívnych odevov.

2.2. VÝVOJ ZÁKAZKOVEJ VÝROBY ODEVOV .

Remeselná výroba odevov, ako vývinová forma mala široké uplatnenie už v otrokárskej spoločnosti, avšak vrchol svojho uplatnenia dosiahla za feudalizmu, keď sa spolu s ostatnými remeslami zomkla do prísnej cechovnej organizácie.

Remeselná forma z á k a z k o v e j v ý r o b y o d e v o v sa uplatnila i za kapitalizmu v radoch malovýrobcov, pretože ju možno vykonávať bez kooperácie väčšieho počtu pracovníkov, pretože vyžaduje bezprostredný styk výrobcu so spotrebiteľom. Napriek tomu, že zviazanosť remeselníckych podnikateľov sa uskutočnila odbornými spoločnosťami, dochádza k silným konkurenčným bojom, charakteristickým pre kapitalistickú spoločnosť.

V socialistickej spoločnosti remeslá hrajú už len podradnú úlohu, pretože majú spravidla charakter rozptýlenej individuálnej malovýroby a ich činnosť prechádza prevažne do organizačnej náplne podnikov miestneho hospodárstva a výrobných družstiev, kde sa socialistickými výrobnými vzťahmi mení forma i obsah.

2.3. CHARAKTERISTIKA ZÁKAZKOVEJ VÝROBY.

Z á k a z k o v á v ý r o b a šije na mieru, podľa určeného modelu zákazníkom, z vlastného alebo vybraného materiálu, z toho plynie, že sa jedná o viacceré prerušovanie výrobného postupu vplyvom skúšania odevu a ďalej ide o výrobu čo do jednotlivých druhov, fazón a rozdielnych materiálov. Má teda viac jednotlivých fáz výroby ako výroba priemyslová.

2.4. ORGANIZÁCIA PRÁCE VÝROBNÉHO PROCESU V ZÁKAZKOVEJ VÝROBE . / 3 /

Z doterajších skúseností možno dokázať, že stupeň využitia kvalifikácie, rast produktivity práce a stupeň využitia strojov a zariadenia sú priamo úmerné stupňu, respektíve hĺbke delby práce, čo v danom prípade vyjadruje veľkosti skupín. Malé skupiny neriešia dnes najdôležitejší aspekt delby práce, tj. využitie kvalifikácie, ale riešia iba určité využitie za zariadenia a odstránenie stratových časov. I keď optimum vo veľkosti pracovných skupín nemôže byť vždy rovnaké, možno tvrdiť, že čím väčšia a organizovanejšia je pracovná skupina, tým väčšie je využitie kvalifikácie, využitie zariadenia a rast produktivity práce.

V Odevnej službe je zákazková výroba pánskych nohavíc, sák a plášťov zaisťovaná v relatívne veľkých pracovných skupinách, u družstiev k takejto širokej delbe práce nedošlo a to najmä preto, že v menších mestách nemožno utvoriť dostatok práce, zaisťujúcej plynulosť takýchto veľkých pracovných skupín, lebo problematika zásoby práce sa ešte ďalej prehĺbuje vplyvom nesezónnosti a preto je nevyhnutné, aby sa uvažovalo s už naznačenou kombináciou zhotovovania výroby

kov na zákazku a obdobných výrobkov pre predom neznámych zákazníkov. Toto riešenie by veľkou mierou prispelo k odstráneniu tých príčin, ktoré brzdia alebo obmedzujú vytvorenie organizovanejších pracovných kolektívov a vplyvom zvýšenej produktivity by prispelo k zlepšeniu doterajších nepriaznivých výsledkov klasického zákazkového krajčírstva.

Z doterajšieho dopytu spotrebiteľov i z výsledkov družstevného predaja možno usudzovať, že krátkodobé predzásobenie vybraných prevádzok, by niektorými vhodnými druhmi hotových výrobkov prispelo k uspokojeniu spotrebiteľov viac, ako zaistenie požiadaviek dnešnou klasickou zákazkou.

2.4.1. INDIVIDUÁLNY SPÔSOB VÝROBY .

Pri tomto spôsobe výroby k a ž d ý p r a - c o v n í k z h o t o v u j e c e l ý v ý r o - b o k s a m o s t a t n e . Strieda pri tom rôzne druhy prác a podľa toho tiež mení svoje pracovisko. Prechádza od pracovného stola ku žehliacemu stolu, alebo šijaciemu stroju. Striedaním pracoviska vznikajú časové straty, ktoré napr. u pánskeho saka dosahujú až 140 minút.

Výrobok zhotovuje pracovník plne kvalifikovaný, ktorý však prevádza súčasne i pomocné práce. Hotové výrobky sa vzájomne líšia vypracovaním a každý výrobok nesie znak osobitného vkusu zamestnanca. Výrobné zariadenie je málo využívané. Použitie špeciálnych šijacích strojov nie je ekonomické. Tiež ostatné výrobné zariadenie, keď je využívané viacerými pracovníkmi, nie je plno využívané a vzniká viazanosť práce a časové straty.

Stálym striedaním rôznych operácií na výrobku nemôže pracovník rozvinúť plnú aktivitu a tým do-

siahnúť väčšiu zručnosť. Záverom možno povedať, že individuálny spôsob výroby je málo produktívny a nie je ekonomický.

2.4.2. SKUPINOVÝ SPÔSOB VÝROBY.

Pre zavedenie skupinového spôsobu výroby musia byť najskôr vytvorené také podmienky, ktoré zaisťujú plynulý a nerušený výrobný proces a zaručia zvýšenie kvality a produktivity práce v zákazkovej výrobe.

S k u p i n o v á v ý r o b a odstraňuje hlavné nedostatky individuálnej výroby, lebo tu dochádza k čiastočnej d e l' b e p r á c e .

Del'ba práce v skupine je založená na zhromaždení určitých operácií technologicky príbuzných a návazných podľa charakteru práce ručnej, strojovej a žehlenia tak, aby sa stratové časy spojené s prípravou, medzioperačným predávaním a prechodom na iné pracovisko zúžili na minimum. Ďalším kritériom pre zostavenie príbuzných operácií podľa náročnosti a kvalifikácie práce je špecializácia príslušného pracovníka.

Del'ba práca sa prevádza podľa obtiažnosti práce, podľa výrobného zariadenia a pracoviska. Pri skupinovej výrobe je možno zamestnať okrem kvalifikovaných pracovníkov i pomocné zaučené sily. Kvalifikovaný robotník vykonáva práce, ktoré zodpovedajú jeho kvalifikačnému zaradeniu a preto dosahuje vyššiu mzdu.

Výrobné zariadenie je lepšie využité, je možné vo väčšom merítku použiť špeciálne šijacie stroje a progresívnu žehliacu techniku. Pri skupinovej výrobe zhotovuje každý robotník určitú časť výrobku a tým, že sa častejšie k určitej operácii vracia, získava zručnosť, zvyšuje kvalitu a produktivitu práce. Práca je rozdelená na operácie podľa zistených časov a podľa

výkonnosti jednotlivých pracovníkov. Mzda je určená podľa obtiažnosti práce.

Skupinu riadi najskúsenejší pracovník - skupinár, ktorý je zodpovedný za riadny chod skupiny, za kvalitu práce, za dodržanie termínu skúšok a dohotovenia výrobku.

V ý h o d y s k u p i n o v e j v ý r o b y :

- a/ skrátenie výrobného času na jednotku
- b/ zníženie nákladov
- c/ zvýšenie a zjednotenie kvality výrobkov
- d/ využitie menej kvalifikovaných pracovníkov
- e/ zvýšenie priemerných miezd zamestnancov

N e v ý h o d y s k u p i n o v e j v ý r o b y :

- a/ nedostatočná organizačná príprava
- b/ nesprávne stanovenie miezd / kolektívna mzda /
- c/ nedostatočný predstih
- d/ rôznorodosť materiálu, abnormality postáv, presnosť strihov

2.4.3. TECHNIKA A TECHNOLOGIA V ZÁKAZKOVEJ VÝROBE.

Väčšinou nebyvajú otázky techniky a technológie spojené s organizáciou práce a výroby, čo možno považovať za jeden z najväznejších nedostatkov. Hoci na otázky technologického charakteru doposiaľ nieje a asi ešte dlho nebude jednotný názor, tak ako nie je a nebude jednotný názor na využitie techniky.

Pokiaľ ide o hodnotenie súčasného stavu v úseku zákazkovej výroby možno povedať, že existujú dve názorové skupiny zainteresovaných pracovníkov, z ktorých prvá zastáva názor, že zákazkové výrobky majú byť charakterizované výhradne iba ručnou prácou bez toho, že by sa posudzovali iné hľadiská vyplývajúce z charak-

teru spracovávaných materiálov, s možnosťou a úrovňou použitej techniky, alebo charakteru a použiteľnosti vyrábaných výrobkov. Druhá organizačne progresívnejšia a názorovo úplne odlišná skupina oproti tomu zastáva názor, že pre zákazkovo vyrábané výrobky má byť charakteristické iba hľadisko individuálneho strihania a skúšania odevov bez toho, že by bol rozdiel oproti priemyselnému spracovaniu odevov. Možno usudzovať, že táto názorová rozdielnosť vyplýva z veľmi úzkeho pohľadu na zákazkovú odevnú výrobu, čo malo a doposiaľ ešte má negatívne vplyvy i na samotnú organizáciu výroby.

Môžeme konštatovať, že k technológii, respektívne k technologickým postupom v zákazkovej výrobe nutno pristupovať individuálne a vždy v súvislostiach k spracovanému materiálu, k úrovni dostupnej techniky a k charakteru vyrábaných výrobkov i ich použiteľnosti.

Jedným zo zásadných hľadísk pri posudzovaní otázok technológie zákazkovej výroby musí byť charakter vyrábaného výrobku a jeho predpokladaného použitia. Charakter odevov a jeho predpokladané využitie býva väčšinou zhodné s charakterom materiálu, konkrétne možno povedať, že napr. spoločenské odevy bývajú zhotovené prevažne z materiálov jemnejších a odevy pre bežné používanie bývajú zhotovené z materiálov menej hodnotných. V tom prípade by teda materiály jemnejšie mali byť spracované časovo náročnejším spôsobom, spravidla pri väčšom podiele ručnej práce a menej hodnotnejšie materiály spôsobom menej náročným, spravidla pri použití strojov, čím by bol teda vynaložený čas na zhotovenie odevov priamo úmerný hodnote materiálu.

Z hľadiska charakteru a vlastností spracovávaného materiálu treba vychádzať i z toho, že typický spôsob zákazkového spracovania odevov z vlnených látok nemožno aplikovať napr. na odevy z materiálov syntetických a nebolo by ani účelné a ekonomicky správne aplikovať ho na odevy zo zmesových tkanín.

*To nemôžeme ani v seriore ani hromadne
vyrábať.*

Dôležité je prekonanie už uvedeného názoru, podľa ktorého by mala byť zákazková výroba charakterizovaná ručnou prácou, čo by odporovalo zásadám postupného rastu techniky, ktorej znakom je okrem iného i mechanizácia.

Je samozrejmé, že v zákazkovej výrobe odevov je treba i naďalej počítať s veľkým podielom ručných prác v pomere ku prácam strojovým a to predovšetkým tam, kde by použitie strojov bolo na úkor kvality vyrábaných výrobkov. Nie je však možno zdôvodňovať trvalú existenciu ručných prác tam, kde by ju bolo možno nahradiť prácami strojovými bez narušenia kvality.

Nejít bez narušení kvality, ale je nutné využít techniku a tam kde se dáva oděm dokonalý vzhled, co mu dává lehkost
Príklad takéhoto technického zlepšenia možno vidieť pri vlhkotepelnom spracovaní odevov, konkrétne pri medzioperačnom a konečnom žehlení. Zákazková odevná výroba v prevažnej väčšine používa bežných elektrických žehličiek, ktoré pôsobia pri žehlení ako tepelný zdroj a ako zdroj vlhka sa používa pri medzioperačnom žehlení jednoduchých vlhčidiel a pri konečnom žehlení vlhkých prestierok. Tento spôsob možno označiť vzhľadom k dnešnej úrovni techniky za primitívny a hoci je tradičný, možno ho nahradiť už dostupnou technikou.

Veď medzioperačné a konečné žehlenie predstavuje v zákazkovej výrobe z hľadiska spotreby času asi 23 % podiel. Pretože možno docieľiť až 30 % zvýšenie produktivity práce, je treba venovať tomuto úseku veľkú pozornosť.

Medzioperačné žehlenie sa dá prevádzkať ďaleko ľahším a kvalitnejším spôsobom pri použití **p a r n ý c h ž e h l i č i e k**. Parné žehlenie má oproti žehleniu elektrickými žehličkami radu predností, z ktorých najdôležitejšia spočíva v tom, že rôzna možnosť preparovania usnadňuje vlhkotepelné tvarovanie rôznych materiálov a prakticky vylučuje ich spálenie. Tento spôsob je uplatňovaný prakticky vo všetkých konfekčných podnikoch a bolo by ho možno bez nejakých pracovných obtiaží

zaviesť i v zákazkovej výrobe odevov v prípadoch, že by bol vytvorený zdroj technologickej pary. Možno posudzovať, že k nedôvere v parné žehličky, vedie radu zákazkových pracovníkov zistená prax z chemických čistiarňí, kde sa hotové výrobky žehlí na najbežnejších typoch žehliacich lisov, čím sa pracne vytvárané tvary odevov deformujú. Je pravda, že takýto spôsob žehlenia treba úplne zamietnuť a to nie len vo výrobnom procese zákazkovej výroby, ale je treba pôsobiť i na organizáciu žehlenia v čistiarňách. Náročným a úplne novým prvkom by bolo konečné žehlenie pri použití parných žehliacich lisov, ktoré by sa dali uplatniť pri dôslednej koncentrácii zákazkovej výroby a to hlavne pri výstavbe nových prevádzok a spravidla v spojitosti s použitím tejto techniky i pre sériovú výrobu. I keď proti tomuto spôsobu žehlenia sú i také názory, že žehliace lisy do zákazkovej výroby nepatria, treba povedať, že kvalitatívne by to rozhodne znamenalo zlepšenie a pre možnosť použitia tejto techniky bude ďaleko dôležitejšie hľadisko využitia než použitia.

Myslím si, že použitie žehliacich lisov v zákazkovej výrobe je vhodné najmä pre podlepovanie a fixáciu, čo sa prevádza na rovinných lisocho. Pokiaľ ide o konečné žehlenie plášťov alebo sák, toto sa musí prevádzať na tvarovkách a tu je nevýhoda, lebo pre rôzne veľkosti sa musia používať rôzne tvarovky, ktorých zakúpenie je pomerne nákladné a z pozície zákazkovej výroby by nedochádzalo k ich plnému využitiu.

Problém tvorby technologickej pary je riešiteľný v rámci dovozu z krajín RVHP. V ojedinelých prípadoch predtým dovážané žehliace súpravy možno do istej miery nahradiť buď obdobným zariadením z NDR alebo z MĽR, a to včetně elektrických vyvíjačov pary. Navyše je dnes otázka parného žehlenia možná použitím žehličiek s vlastnou tvorbou pary, ako napr. rakúskych žehličiek R o t t a g .

Podobným a veľmi dôležitým technickým riešením v zákazkovej výrobe je tzv. celoplošná fixácia predných dielov kabátov a to sák i plášťov, ktorá nielen zvyšuje produktivitu práce, ale hlavne kvalitu vyrábaných výrobkov.

Na rozdiel od techniky parného žehlenia je uplatňovanie celoplošnej fixácie podmienené iba dovozom z nesocialistických krajín, a však výsledky v kvalite by mohli byť dôvodom pre súhlas k dovozu týchto zariadení v prípadoch, že by fixačné lisy boli využité v prevádzkach tzv. ťažkého zákazkového krajčírstva.

Pre potreby väčšiny našich zákazkových prevádzok by postačili malé stolné vyvíjače firmy *N o r - v a*, ktoré majú fixačné dosky o rozmeroch 380 x 1 200 mm alebo 480 x 1 200 mm, čo plne stačí pre fixáciu predných dielov sák i plášťov.

Zákazková výroba z nedostatku devízových prostriedkov, potrebných na nákup týchto zahraničných zariadení nemá možnosť vo väčšej miere nimi vybavovať svoje prevádzky a tým ich modernizovať.

Úroveň technického vybavenia musí byť priamo úmerná organizácii práce ba dokonca úroveň organizácie musí byť v určitom predstihu pred úrovňou techniky, pretože na tomto vzťahu závisí využitie strojov a zariadenia, čo je základnou podmienkou ich efektívnosti.

V súčasných podmienkach sa technickej príprave výroby nevenovala a ani nevenuje dostatočná pozornosť, preto že vlastná organizácia práce bola a je závislá iba na vedúcich prevádzok, prípadne strihačoch, na ktorých spočíva celá váha pracovného procesu, vrátane jeho prípravy.

Pretože je plynulosť pracovného procesu podmienená jeho prípravou, možno povedať, že úroveň technickej prípravy je priamoúmerná úrovni pracovného procesu. Preto je nutné sústrediť najväčšiu pozornosť v príprave výroby na problematiku technologickej prípra-

vy, v ktorej bude ťažiskom spracovania výrobných postupov, vrátane stanovenia potrebného zariadenia a jeho rozmiestnenia.

2.5. STROJE A ZARIADENIA V ZÁKAZKOVEJ VÝROBE.

U väčšiny družstiev, zaoberajúcich sa zákazkovou výrobou bolo zistené, že v oblasti šijacích strojov je týchto viac ako pracovníkov, pričom tieto stroje sú fyzicky využívané na menej ako 10 %. Najväčší podiel šijacích strojov je z tuzemskej produkcie *M i n e r v a*, v posledných rokoch sú do výroby zaradené šijacie stroje *NDR T e x t i m a*, ktoré sa pre svoju menšiu váhu zdajú byť pre zákazkovú výrobu vhodnejšie. 19,9 % bežných šijacích strojov nie je starších ako 5 rokov, 21,3 % strojov je starých od 5 do 10 rokov a 58,8 % šijacích strojov v prevádzke je starších ako 10 rokov.

V oblasti žehlenia pripadá na dvoch výrobných robotníkov jedna žehlička, ostatné žehliace zariadenie je zastúpené veľmi malým počtom, čo je dôkazom toho, že zo strany družstiev bola táto oblasť doposiaľ veľmi zanedbávaná.

2.6. FORMY ORGANIZÁCIE VÝROBY./ 1 /

Organizácia výroby spája v jeden celok základné činitele výroby, tzv. ľudí, pracovné prostriedky a pracovné predmety. Formy organizácie výroby sú ovplyvnené druhom a množstvom výrobkov, ako i spôsobom ich výroby a charakterom výrobného procesu.

P r ú d o v á v ý r o b a - je presné rozčlenenie výrobného procesu na jednotlivé operácie, ktoré sa prevádzajú na špecializovaných pracoviskách. Pracoviská sú rozmiestnené tak, že výrobok nimi prechádza v prúde, t.j. plynule a podľa časového sledu operácii predpísaných technologickým postupom - prúdové linky.

S k u p i n o v á v ý r o b a - zahrňujeme sem výroby predmetne špecializované s predmetne usporiadanou sústavou pracovísk, ale obecnějšího typu ako je prúdová. Základné výrobné zariadenia má univerzálnejšie a špecializuje sa používaním prídavných zariadení a prípravkov. Takto organizovaná výroba sa oveľa ľahšie prispôsobuje rôznym zmenám. Dovoľuje zmenu typov, nevyžaduje prísne ustálený výrobný program a to z hľadiska kontrolnej a výrobnéj charakteristiky jednotlivých typov, tak i pokiaľ ide o pomer jednotlivých vyrábaných dielov. Pracovisko zostáva špecializované na podobné operácie na určitom súbore dielov, konštrukčne i technologicky podobných. Podľa spôsobu zadávania, priebehu a odvádzania výrobkov alebo ich častí, delíme skupinovú výrobu na :

- p e r i o d i c k ú - v každej operácii alebo dielčom procese sa opakuje v pravidelných intervaloch tá istá skladba dielov a prác.
- n e p e r i o d i c k ú - práca i odvádzanie dielov sa tiež opakuje, avšak nepravidelne, takže sa v jednotlivých

obdobíach mení zloženie výrobného programu.

F á z o v á v ý r o b a - používa sa hlavne u výrob s neopakovaným alebo nepravidelne opakovaným odvádzaním výrobkov. Sústava pracovísk i výrobné jednotky sú organizované technologicky. Súčasťou rôznych výrobkov, najrôznejších tvarov, funkčných určení i kvalít prechádzajú tými istými technologicky špecializovanými pracoviskami. Prednosťou je ľahká zmena výrobného programu a veľká prispôsobivosť prispieva ku zvýšeniu kvalifikácie všetkých pracovísk. Nevýhodou je predĺženie dopravných dráh, zvýšenie potreby plôch a široký rozsah kooperácie sťažujúcej riadenie výrobného procesu a zvyšujúcej pracovnú prípravnú prácu.

2.7. TYPY VÝROBY.

Typ výroby je významnou charakteristikou organizácie výroby jednotlivých pracovísk, dielní, prevádzok, závodov a podnikov vyplývajúcou zo stupňa opakovateľnosti / stálosti / výrobného procesu, čiže z počtu druhov operácií či výrobkov, ktoré sa vyskytujú na pracovisku / alebo v organizačnej jednotke / počas určitého obdobia.

Podľa počtu druhov spracovávaných výrobkov alebo uskutočňovaných druhov operácií v príslušnom období, teda podľa miery opakovateľnosti výrobného procesu, rozlišujú sa tri základné typy organizácie výroby, ktoré sa vzťahujú nielen na pracoviská, ale aj na rôzne organizačné jednotky.

K u s o v á výroba - vyrába veľký počet rôznorodých modelov, ale z každého druhu malé množstvo.

S é r i o v á výroba - vyrába určité množstvo rovnakého druhu. Podľa vyrábaného množstva sa delí :

- malosériová - 100 - 200 ks
- strednesériová - 200 - 500 ks
- veľkosériová - nad 500 ks

/ za smenu /

Záleží na počte pracovníkov podieľajúcich sa na výrobe.

H r o m a d n á výroba - vysoká miera opakovateľnosti a dlhá ustálenosť výroby rovnakých vzorov / podniky vyrábajúce pracovnú konfekciu / .

2.8. RIADENIE ZÁKAZKOVEJ A MALOSÉRIOVEJ VÝROBY .

R i a d e n i e - je súhrn činností, ktoré rozhodujú o budúcich výrobných úlohách a majú zaistiť správne vedenie a udržovanie zásoby práce, včasné a kvalitné zostavovanie plánu výroby a operatívnych plánov výroby, previerky ich zaistenia a reálnosti.

V zákazkovej a malosériovej výrobe každé vyriadenie zákazky si vyžaduje individuálny prístup ešte pred jej prijatím.

2.8.1. RIADENIE MALOSÉRIOVEJ VÝROBY.

Riadenie malosériovej výroby začína v

ú t v a r e o d b y t u . Tento útvar prijíma všetky prídelené objednávky a zaistuje u odberateľov účel, pre ktorý má byť ponuka k predloženému dopytu vypracovaná. Pro vypracovanie ponuky sa zisťuje, či požadovaný výrobok je opakovaným výrobkom alebo výrobkom, ktorého technické parametre a riešenie je odvodené z typu už vyrábaného, alebo či je výrobkom novým. Na tomto zistení závisí i to, akým spôsobom sa bude postupovať pri stanovení základných cenových limitov. Či už ide o výrobok porovnateľný alebo neporovnateľný, opatruje odbyt cenové informácie ako tuzemské, tak i zahraničné.

Ú t v a r t e c h n i c k e j p r í p r a v y v ý r o b y posúdi, či je podnik schopný prevziať výrobu požadovaného výrobku. Preverí, či technické podklady predané odbytom sú pre úplné vypracovanie ponuky dostačujúce. V zápornom prípade si prostredníctvom odbytu vyžiada chýbajúce podklady od odberateľa.

K o n š t r u k č n ý ú t v a r vypracuje výkres výrobku, zistí potrebu subdodávok a takto spracované podklady priloží ku podkladom prevzatým z odbytu.

Ú t v a r z á s o b o v a n i a podľa požiadaviek útvaru konštrukcie zároveň zaistuje potrebné subdodávky so záväznou veľkoobchodnou cenou.

Ú t v a r n á k l a d o v a c i e n vypracuje ponukovú kalkuláciu.

Ú t v a r v ý r o b n ý stanoví možnosť dodacej lehoty. Za tým účelom vedie dlhodobé zásobníky práce podľa skupín výrobkov. Plánovanie výroby v dlhodobom zásobníku práce sa prevádza so zreteľom na dôležitosť výroby podľa výhľadového plánu podniku. Odbyt potom vypracuje ponuku včetně upozornenia odberateľa do kedy a za akých podmienok ponuka potrvá, t.j. stanoví termín pre dodanie objednávky.

2.8.2. RIADENIE ZÁKAZKOVEJ VÝROBY.

Celková činnosť z á k a z k o v e j v ý r o b y je zameraná na uspokojovanie požiadaviek zákazníka. Ako starostlivo sa táto činnosť prevádza, tak sa to odráža v dostatočnom množstve zákaziek po celý rok a v stále sa rozširujúcom počte zákazníkov.

Hlavnou osobou v tejto činnosti je v e d ú c i a s t r i h a č, ktorí musia byť dobrými odborníkmi, musia vedieť jednať s ľuďmi a to nielen so spotrebiteľmi, ale tiež so všetkými zamestnancami prevádzky.

Z á k a z k y sa zjednávajú v zvlášť upravených prijímacích miestnostiach, ktorých vybavenie má odpovedať akostnej skupine, do ktorej je prevádzka zaradená.

So zákazníkom jedná vedúci prevádzky a strihač. Po vybraní modelu sa pristúpi k meraniu telesných rozmerov na postave zákazníka, k prevzatíu a premeraniu materiálu, k vypísaniu listu pre zákazníka, stanoví sa predbežná cena a určí sa dátum skúšok a dohotovenia zákazky.

Termíny skúšok a dohotoveniu odevu musí vedúci dodržiavať, aby nebol narušovaný stanovený cyklus výroby a hotové výrobky boli odvádzané podľa dojednania so zákazníkom.

Ďalšie jednanie so zákazníkom je pri skúšaní odevu. Skúšanie sa prevádza za prítomnosti strihača.

Po dohotovení výrobku je odev znovu vyskúšaný na postave zákazníka a sú odstránené prípadné závady. Pri skúšaní výrobku je výhodné, keď je u skúšky prítomný skupinár, aby videl, ako odev padne a presvedčil sa či spracovanie bolo dobre prevedené, prípadne aké chyby a nedostatky je nutno pri ďalšom spracovávaní odstrániť.

Organizácia práce v jednotlivých odevných družstvách je veľmi rozdielna. Tieto diferencie sú spôsobené mnohými faktormi. Najdôležitejšími z nich sú :

- sortiment vyrábaného tovaru
- množstvo vyrábaného tovaru
- priestorové možnosti
- technické vybavenie

Výsledky rozborov výrobného procesu v odevnej výrobe jednoznačne ukazujú na veľmi nízky stupeň mechanizácie a automatizácie výroby. Z tohto rozboru je vidieť, že v celom výrobnom procese je charakteristický vysoký podiel ručnej a strojne - ručnej práce s veľmi malou náväznosťou jednotlivých strojov a zariadení.

Najmä v oddeľovacom procese je mechanizácia zavádzaná v porovnaní s ostatnými stupňami výroby odevných výrobkov v obmedzenom meradle.

Nízka úroveň strojného vybavenia spôsobuje značnú namáhavosť a zdĺhavosť niektorých pracovných operácií a teda i nízku produktivitu práce. Navyše malá delba práce a špecializácie na jednotlivé operácie vyžaduje vysokú kvalifikáciu pracovníkov, ktorí sú nútení prevádzať postupne takmer všetky operácie.

3. S Ú Č A S N Ý S T A V .

3.1. SÚČASNÝ STAV ZÁKAZKOVEJ VÝROBY V ČSSR. / 2 /

Súčasný spôsob organizácie zákazkovej výroby je vo väčšine družstiev charakteristický i n d i v i d u á l n o u výrobou, v malej miere p r a c o v n ý m i s k u p i n a m i .

Z toho vyplýva, že až na nepatrné výnimky tu nie sú využívané možnosti, ktoré vyplývajú z podstaty spoločenského vlastníctva výrobných prostriedkov.

Okrem toho je zo strany družstiev a iných útvarov, zaoberajúcich sa zákazkovou výrobou, venovaná najväčšia pozornosť otázkam módnosti a kvality výrobkov, naopak otázky produktivity práce a vlastných podmienok ďalšej technizácie sú zatlačované do pozadia.

Všeobecným znakom súčasného spôsobu organizácie zákazkovej odevnej výroby je skutočnosť, podľa ktorej je uprednostňované hľadisko územné, pred hľadiskom výrobným. Táto tendencia pramení z doterajšieho posudzovania zákazkovej odevnej výroby, ako služby i keď zo spoločenského a výrobného hľadiska nejde o službu, ale o výrobu špecifického charakteru, ktorej výsledkom sú nové výrobky spotrebného charakteru.

Toto nesprávne chápanie zákazkovej výroby možno celkom otvorene označiť za podstatu väčšiny nedostatkov v súčasnej organizácii zákazkového krajčírstva, lebo v zhode so zásadami o rozmiestňovaní služieb viedla k veľkej decentralizácii a tým i rozdrobenosti

prevádzok, v ktorých progresívnejší spôsob práce a výroby nemožno uplatniť.

Nevýhodou individuálneho spôsobu výroby je, že každý jednotlivý pracovník spravidla zhotovuje samostatne určité druhy odevov vo všetkých výrobných fázach, to znamená, že pripravuje výrobky na jednotlivé skúšky a tie isté výrobky i dohotovuje. Nie je treba zdvôrazňovať, že takýto spôsob organizácie práce nie len že nedáva možnosti rastu produktivity práce, ale nepriamo pôsobí i na využívanie kvalifikácie pracovníkov, spravodlivé formy odmeňovania a kvalitu individuálne vyrábaných výrobkov.

K problematike skupinovej výroby nutno v tejto súvislosti povedať, že v dobe nedostatku kvalifikovaných pracovných síl majú i malé pracovné skupiny svoje opodstatnenie z dôvodov odstránenia stratových časov, vznikajúcich pri prechádzaní z jedného pracoviska na druhé. Postupným ubúďaním kvalifikovaných pracovníkov však nespĺňajú malé skupiny dnes najväčší aspekt deľby práce, tj. využitie kvalifikovaných pracovných síl a možnosť uplatnenia i menej kvalifikovaných pracovníkov po vyučení.

Podniky a odborné útvary, ktoré sa zákazkovou výrobou zaoberajú venujú väčšinou pozornosť otázkam estetiky, módnosti a kvality vyrábaných výrobkov, avšak už menej otázkam produktivity práce, vlastných nákladov a predovšetkým podmienkam pre jej ďalšiu existenciu z hľadiska perspektívy.

Skutočnosť že sa organizácii zákazkovej výroby venovala malá pozornosť sa odráža v tom, že táto činnosť vo svojom priemere ustrnula na mrtvom bode zastaralej remeselnej výroby a nevyužíva možností, vyplývajúcich zo spoločenského vlastníctva výrobných prostriedkov a spoločenského charakteru vôbec.

Známou skutočnosťou je, že tak ako pri individuálnej výrobe nemožno hovoriť o organizácii práce zo strany technikov, ale snáď iba o formách operatívneho plánovania, pri skupinovej výrobe je systém organizácie a jeho stále zdokonaľovanie zásadným predpokladom životnosti.

Vidíme to i na príklade rozboru pracovných operácii podľa charakteru práce na pánske sako a nohavice.

Existencia pracovných skupín vyplýva i z rozdielnosti TKK a triedy, ktorá pri individuálnom spôsobe musí byť TKK 7, ale u skupinovej výroby postačí v priemere TKK 5,6 .

	1	
	2	
	3	
Pracovná skupina	4	
	5	8,38
	6	
	7	
	8	
	9	
Pracovná skupina	10	
	11	12,01
	12	
	13	
	14	
	15	
Pracovná skupina	16	
	17	21,70
	18	
	19	

Príklad rozboru pracovných operácií podľa charakteru práce / pánske sako / .

Charakter práce	Trieda TKK	Podiel v %
Ručné práce	2	56,41
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
	8	
Strojové práce	3	8,38
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
Práce na stole	3	12,01
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
	4	
Žehlenie	5	23,20
	6	
	7	
	8	

*Ručné práce
a strojové práce*

ručné práce

Príklad rozboru pracovných operácií podľa charakteru práce / pánske nohavice / .

Charakter práce	Trieda TKK	Podiel v %
Ručné práce	3	37,99
	4	
	6	
Strojové práce	3	26,51
	4	
	5	
	6	
Práce na stole	3	9,16
	4	
	5	
Žehlenie	4	26,34
	5	

Tieto rozboru pracovných operácií sú základným obrazom o kvalifikačnej náročnosti prevádzaných prác a teda i kvalifikačných potrebách a v prípade naprosto dôslednej organizácie práce by sa kvalifikačná štruktúra pracovníkov mala kryť s výsledkami týchto tabuliek.

*Muselo by to byť rozborový základ práce
práca je obsadená v jednotlivých triedach!*

3.2. CHARAKTER A SÚČASNÝ SMER ZÁKAZKOVEJ ODEVNEJ

VÝROBY V ZAHRANIČÍ . / 4 /

Keď ovplyvňuje rozdielne spoločenské zriadenie priemyslový spôsob výroby musí ovplyvňovať i drobné podnikanie a tým i zákazkovú výrobu odevov. Je teda nutné podľa tohto hľadiska posudzovať zvlášť zákazkovú a malosériovú výrobu v podmienkach kapitalizmu, tj. v štátoch s kapitalistickým systémom výroby a najmä v podmienkach, respektíve v štátoch so socialistickým spôsobom výroby.

V k a p i t a l i s t i c k ý c h št á t o c h je podiel priemyslovej výroby značne vyšší ako u nás a napr. v USA, Anglicku, NSR a iných štátoch dosahuje 98 % i viac z celkovej odevnej produkcie. Orientácia kapitalistických podnikateľov na priemyslový spôsob výroby vyplýva z toho, že základný kapitál, vložený do priemyslovej výroby prináša ďaleko väčšie zisky vplyvom neúmerne väčších možností mechanizácie a ďalej z toho, že priemyslová výroba nie je tak náročná na potreby kvalifikovaných pracovníkov, ktorých nedostatok je v kapitalistických krajinách väčší ako u nás.

Klasická forma zákazkového krajčírstva je vo väčšine kapitalistických štátov nahradzovaná priemyslovou výrobou n e d o k o n č e n ý c h o d e v o v , ktoré sa vo veľkých obchodných domoch upravujú na postavy jednotlivých spotrebiteľov. Tejto forme je obdobná výroba rospracovaných konfekčných výrobkov u nás, avšak s tým rozdielom, že pružnosť prevádzaných potrebných úprav je u nás ďaleko nižšia a druhový sortiment užší.

Iný spôsob zákazkovej výroby je uplatňovaný v s o c i a l i s t i c k ý c h št á t o c h , ako

je Rumunsko, Maďarsko, Bulharsko a Sovietsky zväz. Získané údaje z týchto štátov sú pre organizáciu zákazkovej výroby v ČSSR príkladné, lebo dokazujú, že možnosti organizačne vyššieho spôsobu výroby nemusia byť príznačné iba pre priemyslovú výrobu, ale že dobré a technicky zdôvodnené prednosti priemyslového spôsobu výroby možno s úspechom uplatniť i v zákazkovej výrobe odevov.

Napr. v L e n i n g r a d e je v rámci 12 tisícového podniku zákazkového odievania L e n i n g r a d o d e ž d a vytvorený reprezentačný závod, v ktorom pracuje zhruba 700 pracovníkov. Čo do organizačne technickej úrovne a čo do architektonického a prevádzkového riešenia, je závod príkladný a to či už ide o klasickú zákazkovú výrobu alebo rôzne formy polozákazky. Na Dom módy je napojená rada ďalších, miestne oddelených prevádzok, čím dochádza k vhodnej forme kooperácie. Leningradský Dom módy bol jedným z prvých novo vybudovaných prevádzok v Sovietskom zväze a preto slúži ako príklad pre iné veľké mestá ZSSR.

V M o s k v e bol asi pred 35 rokmi vytvorený jediný veľký podnik zákazkového odievania s 32 tisícmi pracovníkov, ktorý vznikol zlúčením niekoľkých podnikov, zameraných na zákazkovú alebo polozákazkovú výrobu. Zámerom podniku je postupné vybudovanie veľkých výrobných závodov v každom z deväťnástich rajónov, ktoré by boli vhodne napojené vždy na niekoľko obchodne prevádzkových stredísk.

Obdobný spôsob organizácie je uplatňovaný nielen v ostatných veľkých mestách Sovietskeho zväzu, ale i v územne širších oblastiach a teda i s menším počtom obyvateľov. V týchto oblastiach je zákazková výroba taktiež centralizovaná a styk so zákazníkom je

zaistovaný prostredníctvom tzv. staníc, rozmiestnených v jednotlivých miestach. Podľa vyjadrenia docenta technologického inštitútu V. A b r a m o v a v časopise S l u ž b a b y t u už pred niekoľkými rokmi vzrástol objem zákazkového šitia na jedného dedinského obyvateľa viac ako dvojnásobne.

Z týchto príkladov vidieť, že drobné organizačné opatrenie sa nemusí aplikovať iba na podmienky veľkých miest, respektíve na ich podniky, ale i na podniky so širšou územnou pôsobnosťou.

V R u m u n s k u , kde je proti našim podmienkam ďaleko väčší počet kvalifikovaných pracovníkov, je zákazková výroba zaistovaná jednak individuálnym spôsobom a jednak tzv. spôsobom CROLUX, založeným na využívaní priemyslovej výroby bez uplatňovania skúšok. Táto metóda je založená na používaní určitej skúšacej vesty, ktorá nahradzuje klasické branie mier a skúšky, takže sa jednotlivé výrobky individuálne strihajú, ale prevádzajú sa bez skúšok a teda bez prerušovania výrobného procesu.

Tento spôsob výroby sa v Rumunskej socialistickej republike stále viac rozširuje a bol prevzatý v rámci dohody s inými štátmi, ako sú Bulharskom a Maďarskom.

Podobný spôsob organizácie, založený na koncentrácii je uplatňovaný i v iných socialistických štátoch, ako v NDR a Poľsku, i keď tam sú organizačné možnosti obmedzené pomerne značným podielom súkromných živností.

3.3. SÚČASNÝ STAV ORGANIZÁCIE PRÁCE V OS PRAHA.

Tento podnik pomerne najmenej pocítil reorganizačné zmeny rezortu miestneho hospodárstva, a preto tiež mal relatívne najlepšie možnosti pre ďalší rozvoj.

Oproti podmienkam iných družstiev a najmä oproti podnikom miestneho hospodárstva v iných mestách, bola O d e v n á s l u ž b a v určitej výhode i v tom, že okruh pôsobnosti predstavoval a predstavuje ucelenú, husto obývanú priemyslovú vyspelú oblasť, čo sa pochopiteľne odráža v lepších organizačných možnostiach. Dôvod je celkom jasný v tom, že využitie kvalifikácie, ktorá je dnes najdôležitejšia, je možná jedine vo väčších kolektívoch a nie v kolektívoch malých, aké sú niekedy u nás zavádzané.

Výroba v Odevnej službe Praha je zameraná na :

- 1/ Dámske šitie odevov / šaty, blúzky, plášte, kostýmy / .
- 2/ Pánske zvrchné odevy / saká, nohavice, bundy, plášte / .

Podľa kvalitatívnych tried zahrňuje :

- 1. trieda
- 1. A. trieda
- exkluzív
- luxus
- modelová konfekcia / pre obchody na priemyselné rozmery /
- malosériová výroba / pre tuzex a export /

Na výrobu dámskych plášťov sú vytvorené skupiny 5 - 9 členné, na výrobu pánskych sák 14 - 19 členné. Tieto veľké skupiny predstavujú

z hľadiska kapacity pánskeho zákazkového krajčírstva nielen podstatnú časť, ale z dlhodobého hľadiska dávajú podniku záruku existencie úseku pánskeho zákazkového krajčírstva vôbec.

V súčasnej dobe je zákazková výroba ovplyvňovaná i prísunom zákaziek, čo je podmienené hlavne sezónnosťou. Pri nedostatku zákaziek nastávajú prípady, kedy sú pracovné skupiny využívané na rôzne doplnkové práce, ako sú opravy alebo výpomoc malosériovej výroby.

4. VLASTNÉ RIEŠENIE .

4.1. PRACOVNÝ PREDPIS PRE 14-ČLENNÚ SKUPINU. / 5 /

Pri zostavovaní návrhu pracovnej skupiny na pánske sako som vychádzala z normatífov pánskeho saka platných v Odevnej službe Praha.

Ďalej som vychádzala z použitia novej techniky, ako je fixácia a podlepovanie na žehliacich lisoch a zavedenie niektorých špeciálnych strojov.

3	78,00	9,66
4	82,15	11,11
5	77,52	10,33
6	81,00	11,36
7	76,28	10,40
Spolu	395,70	53,50

8	78,38	10,90
9	83,15	10,43
10	80,21	11,45
11	75,65	12,55
12	75,95	8,42
13	75,52	10,00
14	78,25	11,44
Spolu	637,05	75,23
Spolu celkom	1032,75	128,73

PÁNSKE SAKO - I. radové

R e k a p i t u l á c i a .

I. skúška, II. skúška a dohotovenie

Pracovník	NČ	Kčs
<u>I. skúška</u>		
1	66,72	9,2
2	66,27	8,76
Celkom	132,99	17,96
<u>II. skúška</u>		
3	78,55	9,96
4	82,35	11,11
5	77,52	10,33
6	81,00	11,06
7	76,28	10,40
Celkom	395,70	53,50
<u>Dohotovenie</u>		
8	78,28	10,90
9	83,15	10,43
10	80,21	11,45
11	78,08	12,59
12	79,96	8,42
13	78,52	10,00
14	78,85	11,44
Celkom	557,05	75,23
Sako celkom	952,75	128,73

PÁNSKE SAKO JEDNORADOVÉ

1. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
1/ Rozbaliť, skontrolovať a a zapísať zákazku do kni- hy a na matričný lístok	6	1,32	0,20
2/ Napísať čísla zákazky na lepiace kolečká a nalepiť na predné diely saka, zad- ný diel, rukávy a predné dieliky	3	1,52	0,16
3/ Priniesť zo skladu lepiac- u vložku, odmotat', pre- ložiť na polovicu a na- motat' na lepenku, zbytok odniesť do skladu	3	0,77	0,08
4/ Vystrihnúť lepiacu vlož- ku do predných dielov a poznačiť nástrihy, alebo kriedou nakreslený predný diel, vybrať vhodnú vložku	6	5,39	0,81
5/ Prikresliť rosparek zadné- ho diela	4	0,76	0,09
8/ Nastrihnúť vliselimové prúžky na olemovanie žinen- kových vložiek dole a od- niesť ďalšiemu pracovníkovi	4	0,59	0,07
21/ Priniesť diely saka, vystri- hnúť plátno zo záševkov v predných dieloch, odstrik- núť prečnievajúce plátno predných dielov, prikresliť predné diely, zložiť diely	6	4,77	0,72
9/ Priniesť zo skladu plst', rozbaliť, nakresliť			

1. / Pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
a vystrihnúť spodný golier, zmotat' a odniesť do skladu	5	0,97	0,13
24/Zošit' dva záševky v predných dieloch / z priekrčníka pod klopou /	5	1,10	0,15
25/Zošit' záševky v látkových predných dieloch a zošit' dĺžky	5	7,65	1,02
28/Zošit' rukávy po ruke strojom	4	2,26	0,26
33/Zhotoviť žinenkové prsné vložky do predných dielov, prešit' cik-cak a olemovať vložky v dolnej časti vliaselínom	4	4,04	0,47
35/Pristehovať žinenkovú vložku do látkových predných dielov saka a obstrihnúť	5	15,25	2,03
42/Pristehovať matričný lístok na sako	3	0,84	0,09
40/Zostehovať sako na I. skúšku	6	19,49	2,92
		66,72	9,2

2. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
6/ Ustrihnúť lepiacu vložku do rozparku zadného diela	5	0,89	0,12
7/ Zo skladu priniesť žinenku a vystrihnúť žinenkovú vložku do predných dielov a popísať	6	4,25	0,64
10/ Ustrihnúť lepiacu vložku do spodného goliera	5	0,84	0,11
32/ Nastrihať prúžky lepiaceho plátna zo zbytkov a prilepiť ich na záševky žinenkovej vložky do predných dielov	5	2,06	0,27
44/ Rozdelenie práce a zaistenie organizácie v skupine, dodržiavanie termínov, kontrola kvality a prevádzanie evidencie o mzdách	5	5,51	0,73
43/ Pripraviť podlepené predné diely, alebo zadné diely, skúšky, napísať dodací list, uložiť do sáčka alebo do tašky a zapísať do knihy zákaziek	6	2,64	0,40
45/ Vyhľadanie prednostných zákaziek	4	1,37	0,16
11/ Zapnúť lis, nastaviť podľa potreby materiálu a po fixácii vypnúť	5	1,20	0,16
12/ Fixácia látkových predných dielov s prilepením vložky na látkové predné diely	5	3,42	0,46
13/ Fixácia látkového zadného diela s prilepením vložky do rúzporku	5	1,48	0,20
14/ Fixácia látkových spodných rukávov a dielikov predných dielov	5	1,53	0,20

2. / pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
15/ Fixácia látkových vrchných rukávov	5	1,06	0,14
16/ Prilepiť lepiace plátno na spodný golier lisom	5	0,87	0,12
19/ Vytvarovať látkový zadný diel a zožehliť stredový šev	5	2,42	0,32
23/ Vytvarovať dieliky saka	6	0,79	0,12
26/ Rozžehliť záševky v látkových predných dieloch a prilepiť záševky lepiacou vložkou a vytvarovať predné látkové diely podlepené lepiacou vložkou	6	7,30	1,10
27/ Vytiahnúť vrchný rukáv po ruke žehlením	4	0,84	0,10
29/ Rozžehliť šev rukáva po ruke	4	1,37	0,16
17/ Zostehovať látkový zadný diel stredom	5	2,30	0,31
18/ Prekličkovať látkový zadný diel a prestrihnúť kličky	3	1,22	0,13
20/ Prekličkovať látkové predné diely a dieliky strojom / neprestrihovať /	3	3,68	0,38
22/ Prestrihnúť pretiahnuté kličky v predných dieloch a dielikoch	3	2,04	0,21
30/ Zošiť stehovacím strojom ľavý rukáv po lakti	4	0,85	0,10
31/ Obrátiť rukáv do líca, prestehovať lakťový šev, zahnúť dĺžku rukáva a zastehovať rukáv na skúšku	4	3,10	0,36
34/ Vyžehliť stužené žinenkové prsné vložky a previazať	5	1,26	0,17
		66,27	8,76

3. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
45/ Prevziať sako od I. skúšky, poznačiť zmeny, rozobrať, poznačiť výšku bočných vreciek a náprsného vrečka	6	11,08	1,66
50/ Prikresliť zmeny po I. skúške a záševky	5	1,79	0,24
54/ Nakresliť fazónu, umiestenie bočných vreciek a náprsného vrečka, pristrihnúť kraje a klopky, nakresliť ramenné a bočné švy	6	12,55	1,88
55/ Nakresliť a vystrihnúť látkovú lištu a podsádku k náprsnému vrečku	6	2,73	0,41
56/ Nakresliť a vystrihnúť látkové pätky k bočným pätkám lepiacu vložku, podšívku pod pätky, látkové a podšívkové podsádky	6	3,78	0,57
57/ Nakresliť a vystrihnúť látkové krajové podsádky	6	2,73	0,41
58/ Nakresliť a vystrihnúť látkový vrchný golier	6	1,22	0,18
59/ Nakresliť a vystrihnúť podšívku do predných dielov, zadného diela, nakresliť umiestenie spodných náprsných vreciek, zápalkového vrečka a ustrihnúť podšívkové podsádky	6	8,90	1,34
60/ Ustrihnúť vačkovinu na bočné vrečka, náprsné lištové vrečko, vnútorné vrečka a zápalkové vrečko, zložiť a predať ostatným pracovníkom	5	4,74	0,63
61/ Ustrihnúť vačkovinu na malé vrečko do bočného vrečka	5	0,57	0,08

3. / pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
121/ Ustrihnúť lepiacu vložku do celých krajových podsá- dok	5	2,88	0,38
320/ Zostrihnúť žinenku 1 cm za prehybom klôp	2	0,95	0,09
321/ Ustrihnúť 2 cm široký prúžok lepiacej vložky pod klop	2	0,79	0,07
66a/ Ustrihnúť 4 prúžky lepiacej vložky na výpustky bočných vreciek	2	1,63	0,15
140a/ Ustrihnúť šikmý prúžok le- piacej vložky v šírke 4 cm dlhý asi 60 cm, do dĺžky saka	2	1,79	0,16
150a/ Ustrihnúť lepiace kúsky vlož- ky pre vystuženie špičiek vrch- ného goliera	2	0,47	0,04
57a/ Poznačiť poradovým číslom pätky, vreckové a krajové podsádky, goliere, telové podšívky a rukávové podšívky	3	3,20	0,33
118/ Prevzatie a príprava dielov a materiálov výrobku, rozde- ľovanie práce a zaistovanie organizácie v skupine, dodr- žiavanie termínov, kontrola kvality a prevádzanie eviden- cie o mzdách	5	8,40	1,12
53/ Označiť bočné a ramenné švy, dĺžku saka a prieramky ste- hovkou, prišit menovku zá- kazníka	3	8,35	0,86
		78,55	9,96

4. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
73/ Zapraviť lištové náprsné vrecko ručne	6	12,95	1,94
80/ Prešit' výpustky vreciek ručne, zastehovať rožky a zostehovať priehmaty vreciek	6	12,08	1,81
75/ Prišit' vachkovinu náprsného vrecka na plátňovú vložku ručne	3	1,21	0,13
122/ Prišit' žinenku krížikovým stehom za prehybom klopý ručne	4	5,87	0,69
123/ Spracovať kraje predných dielov za prehybom klopý s krajovkou	5	7,44	0,99
124/ Prišit' krajovku za prehybom klôp z oboch strán ručne	4	5,15	0,60
127/ Prišit' kraje od pásu k dĺžke a časť dĺžky v krajíčku ručne spodom	5	8,63	1,15
93/ Obstrihnúť predšité kraje ručne	4	3,89	0,46
95/ Obrátiť kraje do líca a zas- tehovať kraje, klopý a dĺžku	5	25,13	3,34
		82,35	11,11
126/ Zoskložiť spracované kraje na krajovku	5	4,23	0,57
128/ Zoskložiť krajové poľovky a vytvárať	4	2,05	0,29
90/ Zoskložiť zostehované krajové poľovky	3	2,18	0,16
94/ Zoskložiť predšité kraje	3	3,25	0,44
100/ Zoskložiť kriedu z predných dielov, vytvárať kraje, klo- py, vrecká a dĺžku odka	3	8,11	1,11
107/ Vytvárať lištové náprsné diely na podušku, vytvárať na II. stu		11,79	2,77

5. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
48/ Rozpárať a zožehliť záševky v prednom diele po I. skúške	4	2,68	0,31
52/ Rozžehliť znovu zošité záševky po I. skúške	4	1,77	0,21
322/ Nalepiť lepiacu vložku do krajových podsádok cez žehliace plátno, vysušiť 20 sekúnd	3	4,73	0,55
66/ Vystužiť pätky lepiacou vložkou, žehliť cez vlhké plátno, odstihnúť a nažehliť	4	1,50	0,18
69/ Tenčiť náprsnú lištu a pätky žehlením, naznačiť šírku lišty a pätiiek	4	3,13	0,37
72/ Rozžehliť predšité náprsné vrecko v prednom látkovom diele	4	1,25	0,15
76/ Znovu nastehovať časť predných dielov na plátnové vložky	5	2,46	0,33
82/ Rozžehliť výpusťky bočných vreciek látkových predných dielov	4	2,91	0,34
86/ Zožehliť spracované kraje na krajovku	5	4,25	0,57
88/ Rozžehliť krajové podsádky a vytvarovať	4	2,05	0,25
90/ Zožehliť zostehované krajové podsádky	5	1,18	0,16
94/ Rozžehliť predšité kraje	5	3,28	0,44
106/ Očistiť kriedu z predných dielov, vytenčiť kraje, klopy, vrecká a dĺžku saka	5	8,31	1,11
107/ Vyžehliť látkové predné diely na poduške, vytvarovať na II.sk6		11,79	1,77

5 / pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
108/ Zožehliť podšívkové vrecká a vyžehliť podšívkové pred- né diely	3	2,00	0,21
109/ Rozžehliť šev zadného dielu a zažehliť na lopatky	5	2,28	0,30
126/ Prilepiť prúžkom lepiacej vločky prišitú žinenku za prehybom klopou elektrickou žehličkou	5	1,61	0,21
66b/ Nalepiť žehličkou cez vlhké plátno 4 prúžky lepiacej vlož- ky na výpustky bočných vreciek	4	1,39	0,11
96a/ Odstrániť stehy z pätiiek	1	1,58	0,18
49/ Vyrovnáť predné a zadné diely žehlením po I. skúške	6	7,47	1,12
117/ Vyžehliť sako na II. skúšku	6	8,83	1,33
105/ Prestehovať stredom podšívku na zadnom diele	4	1,07	0,13
		77,52	10,33
67/ Predstaviť pásky a podšívku podľa tabuľky strojov	4	1,70	0,20
70/ Odstrániť predstaviť pásky roľne	2	0,80	0,07
68/ Odstrániť pásky do línie a na- stavovať	4	4,75	0,49
87/ Prilepiť krajce podšívky na kraje predných dielov	5	8,09	1,08
89/ Našit krajce podšívky	3	1,02	0,11
91/ Predstaviť krajce predných die- lov strojov	6	4,56	0,68
92/ Odstrániť stehy a predstaviť krajce	1	1,02	0,09
99/ Našit šev latrového sedadla dielu strojov a odstrániť stehy	5	1,80	0,21

6. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
51/ Zošit' zmeny záševkov po I. skúške	5	2,41	0,30
74/ Zošit' vačkovinu a náprsné vrečko strojom	3	1,21	0,13
71/ Predšit' lištu a podsádky na predný diel, pristrihnúť náprsné vrečko	6	4,67	0,70
79/ Pristehovať vačkovinu alebo prúžok plátnovej vložky na predné diely, predšit' výpustky k bočným vreckám a prestrihnúť priehmaty vreciek	6	12,08	1,81
81/ Pristehovať pätky do priehmatu vreciek a dokončiť vrecká strojom, zostehovať priehmaty	6	15,83	2,31
103/ Zhotoviť jedno vrečko do bočného vrecka / lištové ako do podšívky /	5	3,15	0,42
67/ Predšit' pätky s podšívkou podľa šablóny strojom	4	1,70	0,20
70/ Obstrihnúť predšité pätky ručne	2	0,80	0,07
68/ Obrátiť pätky do líca a zas- tehovať	4	4,15	0,49
87/ Pristehovať krajové podsádky na kraje predných dielov	5	8,09	1,08
89/ Našit' krajové podsádky	3	1,02	0,11
91/ Predšit' kraje predných die- lov strojom	6	4,56	0,68
92/ Odstrániť stehy z predšitých krajov	1	1,06	0,09
99/ Zošit' šev látkového zadného diela strojom a odstrániť stehy	5	1,60	0,21

6. / pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
100/ Zošit šev podšívkového zadného diela a zošit podpažné a prsné záševky u podšívkových predných dieloch	3	2,23	0,23
101/ Zhotoviť dve lištové vrecká do podšívky vrátane spodného zapínania strojom	5	19,32	2,57
		81,00	11,06
112/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	3	0,31	0,31
113/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	3	2,77	0,37
114/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	4	0,51	0,63
115/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	5	11,53	1,47
116/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	6	28,35	4,35
117/ Zhotoviť krajové podšívky na podšívku	6	3,02	0,35
		25,28	10,40

7. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
102/ Zhotoviť lištové zápalkové vrecko v podšívke	5	5,38	0,72
104/ Prišitť firemný štítok ručne	3	1,58	0,16
111/ Našitť podšívku na kraiovú pod- sádku strojom	4	3,02	0,35
65/ Zhotoviť náprsnú lištu, v kra- ji ručne prešitť	5	9,11	1,21
110/ Prikresliť kraiové podsádky, naznačiť a pristrihnúť predši- tie podšívky na kraiovú pod- sádku	5	6,31	0,84
112/ Pristehovať kraiové podsádky u podšívky	5	2,77	0,37
113/ Prišitť kraiové podsádky na plátnovú vložku s prišitou podšívkou na kraiové podsád- ky strojom	4	5,51	0,65
114/ Pristehovať podšívku do pred- ných dielov, prišitť vrecká na vložku, obstrihnúť podšívku podľa látkového predného diela	5	11,03	1,47
116/ Zostehovať bočné a ramenné lát- kové švy, prestehovať švy a zah- núť dĺžku, zastehovať podšívku v bočných švoch, prišitť vatové ra- menné vložky, vstehovať ramenné vložky, vstehovať spodný golier do priekrčníka a vstehovať rukáv na druhú skúšku	6	28,55	4,28
98/Zapošitť časť kraiových podsádok v dĺžke ručne	4	3,02	0,35
		76,28	10,40

8. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
128/ Prevziať sako po II. skúške, označiť zmeny, prikresliť bočné a ramenné švy	6	6,91	1,04
131/ Obstrihnúť podšívku látkového zadného diela a naznačiť pás	4	1,27	0,15
132/ Poznačiť zošitie podšívky v bočných švoch	5	1,06	0,14
133/ Zostehovať bočné švy podľa naznačených zmien	6	5,37	0,81
134/ Zostehovať ramenné švy podľa naznačených zmien	6	3,38	0,51
141/ Zahnúť a zastehovať dĺžku saka	4	4,46	0,52
142/ Zahnúť a zastehovať podšívku v dĺžke saka	4	2,86	0,34
151/ Odmerať, prikresliť a odstrihnúť fazónu spodného goliera	6	7,29	1,09
160/ Odmerať obvod prieramkov pre zhotovenie rukávov	6	1,50	0,23
161/ Vyhladať pravý rukáv	3	1,69	0,17
162/ Poznačiť a rozobrať rukávy od skúšky	6	1,10	0,17
164/ Odmerať hlavice rukávov, šírku, dĺžku a prikresliť rukávy	6	5,11	0,77
165/ Pristehovať kanafas v dĺžke rukávov a prišiť ho na švy	4	3,71	0,43
167/ Ustrihnúť podšívku do rukávov	6	2,82	0,42
168/ Položiť vrchné rukávy na spodné a zostehovať laktové švy	4	2,79	0,33
145/ Pristehovať podšívku zadného diela cez prieramok, ramená a priekrčník a prišiť plak na stredový šev zadného diela	5	3,62	0,48

8. / pokračovanie /	Trieda	NČ	Kčs
189/ Naznačiť 1 dierku na líce predného diela	3	0,57	0,08
146/ Nakresliť priekrčník, pres- tehovať s podšívkou a vlož- kou obstrihnúť	5	2,36	0,31
148/ Vstehovať spodný golier do priekrčníka, kontrola na tele alebo figuríne, obstrihnúť spodný golier, v dĺžke prie- krčníka vystrihnúť vložku zo stojáčka	6	11,17	1,68
200/ Zapísať prácu, prevziať nas- trihané diely a materiál, rozdeliť prácu, zaistiť or- ganizáciu v skupine, sledo- vať dodržiavanie termínov, kontrolovať kvalitu a pre- vádzať evidenciu miezd	5	9,24	1,23
		78,28	10,90
		17,96	2,10
	1	2,38	0,19
	1	2,50	0,20
	4	0,23	0,37
	5	3,02	0,40
		83,19	10,43

9. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
143/ Upraviť ramenné vložky	3	3,93	0,41
144/ Pristehovať ramenné látkové švy na plátňové vložky a prišit' plátňový plak na vložku, prišit' vatové ramenné vložky pristehovať podšívku v ramenných švoch, zahnúť, zastehovať	6	15,75	2,36
149/ Prišit' spodný golier po vnútornej i vonkajšej strane ručnice a odstrániť stehy z prišitého goliera	6	13,25	1,99
136/ Odstrániť stehy z bočných a ramenných švov	1	1,85	0,15
166/ Zahnúť dĺžku rukávov, prišit' kanafas, zapraviť rožky rúžporku vrchných a spodných rukávov	4	12,32	1,44
175/ Naznačiť a vyšit' 2 dierky na rukávy strojom	4	7,04	0,82
190/ Naznačiť a vyšit' 4 dierky strojom	4	17,98	2,10
174/ Odstrániť stehy z dĺžky rukávov, rozpárať rozparok a odstrániť stehy	1	2,38	0,19
181/ Odstrániť stehy zo všitých rukávov	1	2,50	0,20
152/ Zostrihnúť plátno a okraje spodného goliera v prevese	4	3,13	0,37
153/ Nakresliť a nastrihnúť náklonné švy, zahnúť a zastehovať krajové podsádky v náklonných švoch	5	3,02	0,40
		83,15	10,43

10. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
154/ Zapošit' krajové podsádky v nákloných švoch ručne	6	3,05	0,46
156/ Pristehovať vrchný golier na spodný, obstrihnúť, zasteho- vať a zapraviť	6	41,79	6,27
158/ Odmerať šírku plecnice, na- kresliť prieramok, vystrih- núť a spracovať na niť	6	12,01	1,80
177/ Obstehovať podšívku, prikres- liť rukávy a pristrihnúť lát- kové a podšívkové rukávy, pri- praviť pre vstehovanie	6	5,69	0,85
184/ Zapošit' rukávovú podšívku v prieramkoch ručne	4	17,67	2,07
		80,21	11,45

11. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
178/ Vstehovať rukávy do prieramkov	7	45,44	7,73
182/ Rozstehovať rukávy v gule	5	2,24	0,30
183/ Obsteťovať prieramky, prišit' prieramkový šev na plátovú vložku, podšívku a vátové podložky upraviť, pripraviť a všit' vložky	6	30,40	4,56
		78,08	12,59
179/ Vložiť rukávovú podšívku, predné a ľavé dve strechy	3	3,34	0,35
180/ Vložiť vstehované rukávy strojovo a podložiť prednú látku	5	7,70	1,02
186/ Zapešit' podšívku v dĺžke saka a rúbanú švy	3	17,30	1,80
187/ Ušit' a zapšit' podšívku na vešák	3	0,33	0,06
188/ Obrátiť predšitý vešák a prišit' ruky saka	3	5,20	0,64
189/ Odstrániť vlnu z hotového saka	1	15,54	1,24
172/ Ušit' a zložiť rúbanú ručne	4	2,57	0,31
173/ Pristehovať podšívku na ľavý šev a obrátiť rukáv. Zapešit' rukávovú podšívku v dĺžke rukávov ručne	3	17,35	1,81
		79,95	8,42

13. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
140/ Naznačiť dĺžku saka cez zadný diel a zožehliť	4	1,21	0,14
129/ Narovnať švy žehlením po II. skúške	6	2,00	0,30
130/ Vyžehliť podšívkový zadný diel	3	0,83	0,09
137/ Rozžehliť bočné a ramenné látkové švy	5	5,62	0,75
139/ Prežehliť zošitú podšívku v bočných švoch	3	1,93	0,20
147/ Zožehliť spodný golier do puku pred nastehovaním	5	1,09	0,15
150/ Zožehliť prišitý spodný golier do fazóny	5	5,48	0,73
155/ Dekatovať a vytvarovať vrchný golier pred nastehovaním	5	3,05	0,41
159/ Zožehliť spracované prieramky	5	3,70	0,49
163/ Zožehliť švy rukávov	3	0,95	0,10
176/ Vyžehliť podšívkové rukávy cez žehliace plátno	5	18,86	2,51
191/ Tenčiť žehlením kraje, golier a dĺžku saka	5	15,54	2,07
150b/ Nalepiť žehličkou kúsky lepiacej vložky na špičky vrchného goliera	4	1,00	0,12
179/ Zožehliť vstehované rukávy	5	5,04	0,67
195/ Prišit' na predný diel gombíky s krčkom 3 ks	3	5,51	0,57
196/ Prišit' na rukávy 2 gombíky	4	2,08	0,24
198/ Otvoriť 3 dierky a odložiť sako	2	1,52	0,14
199/ Prišit' 2 gombíky na vrecká do podšívky	3	3,11	0,32
		78,52	10,00

14. pracovník	Trieda	NČ	Kčs
140b/ Nalepiť žehličkou cez vlhké žehliace plátno lepiacu vložku do dĺžky saka	5	2,21	0,29
171/ Rozžehliť rukávy po lakti, tenčiť dĺžku a vyžehliť podšívkové rukávy	4	8,61	1,01
193/ Vyčistiť kriedu, vyžehliť hotové sako i podšívku, skontrolovať a predať	6	66,68	10,00
194/ Naznačiť 3 gombíky na predné diely	3	1,35	0,14
		78,85	11,44

4.2. EKONOMICKÉ PRÍNOSY .

Porovnanie je jeden výrobok zhotovený individuálnym spôsobom a navrhnutým spôsobom.

Strojový park - techniku nemožno vyčíslieť, lebo nepoznáme ceny.

Je možné je snadno zjistit!!

EKONOMICKÉ PRÍNOSY STROJOV :

K individuálnemu spôsobu výroby sák je potreba u 17 pracovníkov 17 strojov. Pri navrhnutom skupinovom spôsobe spracovania postačí 5 strojov.

*Pracovníci
17 pracovníků*

EKONOMICKÉ PRÍNOSY ČASU :

Pre zhotovenie sáka individuálnym spôsobom je potrebná časová rezerva 22,13 hodín. U skupinovej výroby nám postačí 18,81 hodín.

*Jaká rezerva
22,13 hodin
rezerva*

EKONOMICKÉ PRÍNOSY V MZDE :

Za zhotovenie sáka individuálnym spôsobom prepláca Odevná služba Praha 225,73 Kčs + 55 Kčs prémie za kvalitu. Pracovníci v skupine dostanú 169,20 Kčs + 63 % prémie.

Pri mesačnej produkcii 100-110 ks sák činí celková úspora 493,4 - 524,74 Kčs.

I keď nebudeme pozerat' na úsporu peňazí, dôležité je zvýšenie produktivity mladých pracovníkov. Individuálne je pracovník po vyučení schopný za 1 mesiac zhotoviť 4 - 5 sák s vypätím síl. V skupinovej výrobe na 1 pracovníka pripadá 7 - 8 sák pri rovnakej alebo lepšej kvalite. Finančná stránka hraje veľmi dôležitú úlohu medzi mladými pracovníkmi, bez ktorých nie je možné, aby zákazková výroba plnila svoje poslanie.

Spokojnosť zákazníkov a robotníkov je cieľom každého vedúceho pracovníka a preto musí urobiť všetko pre optimálne riešenie.

Z týchto prínosov usudzujem, že navrhovaným spôsobom sa dá prispieť k sproduktívneniu skupínovej výroby, pri neustálom úbytku pracovných síl.

4.3. ZHODNOTENIE NAVRHOVANÉHO RIEŠENIA .

V navrhovanom spôsobe organizácie zákazkovej výroby sa do určitej miery odrážajú prvky priemyselnej výroby, pričom sa však nestráca individuálny charakter zákazky, ale iba individuálny spôsob výroby ako vlastný pracovný proces.

Po stránke vlastnej výroby a to ako technológie, tak i organizácie, bude žiadúce určité prepojenie zákazkovej a malosériovej výroby, ktoré by prospelo obom sféram odevnej činnosti. V zákazkovej výrobe by to prospelo k zvýšeniu organizačnej úrovne a v malosériovej výrobe by to bolo k prospechu otázkam technologického charakteru a tým i vlastnej kvalite vyrábaných výrobkov. Toto zopätie by malo kladný prínos i pre riešenie sezónnosti v zákazkovej výrobe.

Rozdielne prepracovanie jednotlivých výrobkov vyplýva z existencie a potreby rôznych kvalitatívnych tried, čo by spravidla malo byť v súlade s rozdielnymi materiálmi čo do ich kvality i ceny.

Pretože jednotlivé akostné triedy sú v podstate charakterizované väčším či menším podielom ručných prác, spočívajú zmeny rôznych spôsobov spracovania prakticky iba v zameniteľnosti ručných prác prácami strojovými, alebo opačne, čo by organizačne bolo obdobou ako s rozdielne spracovateľnými materiálmi.

5. Z Á V E R .

Je samozrejmé, že každá organizačná zmena si vyžaduje dokonalý prieskum a prípravu. Pretože v navrhovanom riešení nie je možné postupovať po etapách, ale je nutné riešenie v celej komplexnosti, musí byť venovaná veľká pozornosť prieskumu a príprave.

Myslím si, že existujú ešte rezervy, ktorými by sa dali priniesť do zákazkovej výroby ďalšie zmeny. Do úvahy pripadá napr. použitie bieleho kopírovacieho papiera miesto kličkovania. Nemožno ho síce použiť pre všetky druhy materiálov, ale pre materiály na saká sa dá použiť. Nedá sa samozrejme nahradiť všetko kličkovanie, ale výhodné je použitie kopírovacieho papiera pri značení pätiiek, vreciek, predných krajov, rázporkov, lebo po ich označení je nasledujúca operácia zvyčajne predšitie, takže nedôjde k ich zotreniu alebo vyprášeniu a dosiahne sa značnej úspory času.

Ďalej použitie drobných prídavných zariadení ako sú vodiče, alebo stroj s orezom na predšívanie krajov, golierov, pätiiek, na predšívanie malých súčastí použitie šablón, zhotovených zo skleneného papiera.

Dali by sa uplatniť i niektoré nové prvky v oblasti strihov, keby konštruktéri používali viac módných konštrukcií, ktoré umožňujú jednoduchšiu technológiu, napr. všívanie rukávov do otvoreného prieramku. U dvojšvových rukávov by mohli byť zhotovené z pomocného materiálu v zásobe rukávy pre rôzne veľkosti na I. skúšku, takže potom by sa dal strihať už rukáv presný, vypočítaný na príslušný spracovaný prieramok.

Je to iba niekoľko návrhov, ktoré by mohli

byť podkladom pre ďalšie rozobranie a prepracovanie.

X Vo svojej diplomovej práci som ich neriešila, lebo pre ich realizovanie sú potrebné normatívy, ktoré nie sú stanovené.

Súčasná doba kladie i na naše odvetvie požiadavky, ktoré majú veľký význam pre posúdenie výšky životnej úrovne, pre uspokojenie individuálnych potrieb a požiadavkov zákazníka. Znaký zákazkovej výroby odevov, ako je vkusnosť a módnosť výrobkov, prispôsobenie odevu individualite zákazníka a možnosť jeho požiadaviek, majú zásadný význam pre zachovávanie zákazkovej výroby a jej rozširovanie.

Názory, že zákazková výroba nemá perspektívny výhľad, nie sú rozhodne opodstatnené a existencia tejto výroby má v budúcnosti určité uplatnenie. V súčasnej dobe však zásadná otázka zachovania zákazkovej výroby odevov závisí najmä na prílive a stabilizácii pracovníkov.

*opravdu
hanga
určite!*

25.5.1984

Obedova' Anna

ZOZNAM POUŽITEJ LITERATÚRY.

- / 1/ - Vladimír Líbal a kol., Organizácia a riadenie výroby, SNTL Praha 1974

- / 2/ - Ing. Bohumír Topinka, Koncepčná štúdia odevnej výroby vo výrobných družstvách na Slovensku, VÚVD Praha 1971

- / 3/ - Ing. František Fišl, Projekt optimalizácie zákazkovej výroby zvrchných odevov v prevádzkach výrobných družstiev, VÚVD Praha 1976

- / 4/ - Konceptia rozvoja zákazkovej odevnej výroby vo výrobnom družstevníctve s výhľadom do roku 1985, ČSVD Praha 1980

- / 5/ - Pajer, Feit, Normatívy na pánske sako, OS Praha 1.4.1984

Touto cestou si dovoľujem poďakovať za pomoc a cenné rady pri vypracovaní diplomovej práce svojim konzultantom Ing. Novotnej a s. Janovskej ako i ostatným, ktorí mi ochotne pomáhali.

Anna Okedová

V Liberci 10.5.1984

V 223/T
84