



**TOGETHER**  
*for a sustainable future*

## OCCASION

This publication has been made available to the public on the occasion of the 50<sup>th</sup> anniversary of the United Nations Industrial Development Organisation.



**TOGETHER**  
*for a sustainable future*

## DISCLAIMER

This document has been produced without formal United Nations editing. The designations employed and the presentation of the material in this document do not imply the expression of any opinion whatsoever on the part of the Secretariat of the United Nations Industrial Development Organization (UNIDO) concerning the legal status of any country, territory, city or area or of its authorities, or concerning the delimitation of its frontiers or boundaries, or its economic system or degree of development. Designations such as “developed”, “industrialized” and “developing” are intended for statistical convenience and do not necessarily express a judgment about the stage reached by a particular country or area in the development process. Mention of firm names or commercial products does not constitute an endorsement by UNIDO.

## FAIR USE POLICY

Any part of this publication may be quoted and referenced for educational and research purposes without additional permission from UNIDO. However, those who make use of quoting and referencing this publication are requested to follow the Fair Use Policy of giving due credit to UNIDO.

## CONTACT

Please contact [publications@unido.org](mailto:publications@unido.org) for further information concerning UNIDO publications.

For more information about UNIDO, please visit us at [www.unido.org](http://www.unido.org)

We regret that some of the pages in the microfiche copy of this report may not be up to the proper legibility standards even though the best possible copy was used for preparing the master fiche.

RESTRICTED

08443-R

DP/ID/S&R.A/157  
28 March 1978  
Russian

ПОМОЩЬ ОПЫТНО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОМУ ЦЕНТРУ  
КОЖЕВЕННО-ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
SI/MON/75/804  
МОНГОЛЬСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА

Технический доклад: Кожгалантерейная технология

Подготовлен для правительства Монгольской  
Народной Республики Организацией ООН по  
промышленному развитию, исполнительным учреждением  
Программы развития Организации Объединенных Наций

Основан на работе Игоря Стодолы, эксперта по  
кожгалантерейной технологии

Assistance in leather processing  
manufacturing.

20

Author: ST. DOLA I

Организация ООН по промышленному развитию  
Вена

id.78-1597

Пояснительные примечания

Запятая (,) используется для обозначения десятичных дробей.

В таблице тире (-) означает, что количество равно нулю или ничтожно мало.

ТПП означает техническая подготовка производства.

Описание и классификация стран и территорий в настоящем исследовании, а также компоновка материалов ни в коей мере не являются отражением мнения Секретариата ЮНИДО в отношении правового статуса какой-либо страны, территории, города или области или их властей, а также относительно прохождения их границ или пределов или относительно их экономической системы или стадии развития.

Наименования фирм и товаров фирм не означают согласие с этими наименованиями со стороны Организации Объединенных Наций по промышленному развитию (ЮНИДО).

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	4
I. ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ЗАДАЧ КОНТРАКТА .....	5
Анализ современного состояния ассортимента кожгалан- терейных изделий .....	6
Содержание и этапы работ по технической подготовке производства .....	10
Анализ качества изделий .....	17
Стандартизация изделий .....	20
II. ВЫВОДЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ .....	22
<u>Приложения</u>	
I.    План работы .....	27
II.   Перечень прочитанных лекций .....	29
III.  Перечень проспектов машин.....	30
IV.   Сравнение плана производства кожгалантерейных изделий в 1975 и 1980 гг. ....	31
V.    Структура населения МНР 1960-1975 гг. ....	32
VI.   Схема организации отдела ТПП .....	33
VII.  Техническое описание .....	34
VIII. Распределение кож по сортам.....	35
IX.   Перечень машин.....	36
X.    Перечень профессиональных журналов, выставок и ярмарок. ....	37

## ВВЕДЕНИЕ

Обеспечение населения высококачественной кожаной галантереей в разнообразном ассортименте является одной из важнейших задач промышленности и торговли.

Широта ассортимента, красивые и добротные материалы, высокий художественно-технический уровень моделирования, конструирования и изготовления изделий - неперемные условия успешного решения указанных задач. Широкое внедрение в производство материалов и новых моделей требует проведения в кожгалантерейной промышленности целого ряда мероприятий в области моделирования, конструирования, технологии производства и организации труда.

Эксперт работал на должности инженера-технолога по кожгалантерее в секторе технологии обуви и кожгалантереи. В секторе работает 65 работников, в том числе 6 научных сотрудников, 3 младших научных сотрудника, 2 лаборанта, 4 модельера, 2 технолога и рабочие полупроизводственных цехов.

В течение шестимесячной работы эксперт наметил основные проблемы: в ассортименте кожгалантерейных изделий и их качестве, организации труда, норме потребления материалов и своевременно направил работу партнеров так, чтобы в постепенной реализации его рекомендаций улучшился уровень кожгалантерейных изделий по эстетике и качеству, чтобы повысилась производительность труда и организация труда.

## I. ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ЗАДАЧ КОНТРАКТА

Основные цели и программа работы в данной отрасли были разработаны руководством Центра. Они являются с точки зрения требования Центра и Объединения самыми актуальными (см. приложение I).

Все проблемы, вытекающие из этого плана, можно разделить на четыре основные темы, над решением которых эксперт работал вместе с сотрудниками Центра.

Кроме этого, эксперт прочитал лекции по развитию научно-экспериментальных работ в отрасли кожгалантерейной промышленности и тенденциях модного направления кожгалантерейных изделий (см. приложение II).

Анализы основных проблем, этапы работ их решения, содержание работы некоторых отделов и рекомендации для улучшения существующего состояния заключены в этом отчете.

По рекомендациям эксперта было сделано 12 новых моделей кожгалантерейных изделий, главным образом дамских сумок и мелких изделий.

Эксперт передал контраптерам комплектную техническую документацию на три дамские сумки, комплект проспектов прогрессивных машин для производства кож, обуви, кожаной одежды и кожаной галантереи (см. приложение III), а также профессиональные журналы *Lederwaren Report* и *Lederwaren Zeitung*.

Анализ современного состояния ассортимента  
кожгалантерейных изделий

Основную производственную программу объединения создает, после производства кож, производство обуви и кожаной одежды. Что касается производства кожгалантерейных изделий, надо сказать, что по сравнению с предыдущими годами, уровень производства понизился и то главным образом по ассортименту. Главные причины этого состояния в следующем:

- а) В предыдущих годах ассортимент кожгалантерейных изделий был больше, чем сегодня. Основным материалом для производства этих изделий была кожа, это значит, материал, у которого срок службы больше, чем у искусственных материалов. Сбыт этих изделий понизился и поэтому, естественно, понизилось их производство.
- б) Проявляется тоже недостаток некоторых материалов, которые необходимы для производства кожгалантерейных изделий высокого качества и эстетического уровня, в основном фурнитуры, вспомогательных материалов и т.п.
- в) Очень много работ делается ручным способом, поэтому производительность труда невысокая и с точки зрения выполнения плана производство таких изделий является неэффективным.
- г) Проявляется недостаток квалифицированных работников и рабочих, которых надо специализировать очень узко в некоторую из отраслей производства кожгалантерейных изделий.



Современное производство кожгалантерейных изделий ориентируется в двух основных направлениях:

1. Производство некоторых, по качеству не так взыскательных изделий с отходов, которые возникают в производстве кожаной одежды. Таким образом производятся, например, простые сумки для школьников, кошельки, седла для верблюдов и т.п.

Обработыванием отходов занимается более чем одна половина рабочих, которые работают в производстве кожгалантерейных изделий.

2. Производство изделий высшего качества, главным образом портфелей из выростка хромового, мелких кожгалантерейных изделий из шевра, шеврета и велюра. С этих материалов было сделано тоже несколько моделей дамских сумок. Один цех, в котором работает приблизительно 40-45 рабочих, занимается производством перчаток.

Ассортимент кожгалантерейных изделий, особенно в группе детских и дамских сумок, очень узкий. Главная причина - недостаток подходящих кожгалантерейных фурнитур, подходящего подкладочного материала, вспомогательных материалов и т.п. Не все материалы, которые удобны в производстве обуви, можно использовать тоже в производстве кожгалантерейных изделий, особенно дамских и детских сумок и, конечно, мелких изделий.

В Улан-Баторе рынок обеспечивается изделиями Промкомбината, только маленькая часть этих изделий импортируется. Прежде всего это касается чемоданов.

План производства одежды и кожгалантерейных изделий на 1976-1980 годы показан в приложении IV.

С этого приложения видно, что самое большое повышение производства в группах кожаной одежды и перчаток. В остальных группах ситуация обратная, то есть тенденция к понижению производства. Этот факт противоречит перспективным планам расширения ассортимента кожгалантерейных изделий и одновременно наблюдается противоречие с потребностями, вытекающими из общей возрастной структуры населения МНР.

Доказательством этого является факт, что в плане производства не показалась группа детских сумок, сумок для девочек, и производство дамских сумок будет понижаться. Можно сказать, что план производства кожгалантерейных изделий не принимает во внимание действительность, что больше чем половина населения — женского пола. Структура населения показана в приложении V.

Что касается распределения возрастных групп по полу, можно сказать, что в каждой из них приблизительно одна половина мужского и вторая половина женского пола. Самая большая категория населения — дети до 9 лет, и можно предполагать, что эта категория будет увеличиваться. Соответственно этому будут увеличиваться также остальные возрастные группы. На это экспансивное развитие надо обратить внимание в плане производства кожгалантерейных изделий на следующий период от 5 до 10 лет и ориентировать производство на такой ассортимент, у которого будет обеспеченный постоянный сбыт.

Это значит, что надо будет расширить производство детских сумок и сумок для девочек, расширить ассортимент и повысить качество школьных сумок и эти изделия производить из цветных материалов, что соответствует возрасту потребителей, для которых эти изделия определены.

Надо тоже расширить производство дамских сумок по разным моделям. Чтобы достигнуть необходимого уровня с точки зрения ассортимента, эстетики и качества, безусловно, нужно обеспечить импорт некоторых видов фурнитур, как рамы, замки, украшения и т.п.

С точки зрения ассортимента нужно будет заниматься производством портфелей, дипломатов, дорожных сумок, хозяйственных сумок, мелких изделий и производством сувениров, где можно хорошо применить элементы национальной культуры и искусства. Что касается группы перчаток, здесь надо производство ориентировать на расширение ассортимента мужских и дамских выходных перчаток, дамских повседневных перчаток и детских перчаток спортивного характера для зимнего периода. Для этого требуется создать нужную материальную базу.

Для целей развития туризма нужно особое внимание уделить производству чемоданов, которые в данное время импортируются. Этот вопрос очень важный и настоятельный, потому что с производством чемоданов есть определенный опыт, поскольку они в прошлом уже производились. Кроме этого, наблюдается здесь расширение материальной базы производства кожкартона с разными поверхностями и оформлениями. Это дает реальные предпосылки для того, что ответственным работникам Центра и Объединения следует серьезно заняться этим вопросом.

В остальных группах изделий, о которых я уже говорил, играет решающую роль материальная база как для расширения ассортимента изделий, так и для обеспечения процесса технологии и оборудования производственных цехов современными машинами.

Комплексное решение этих проблем будет, конечно, требовать вмешательства в организацию работы и общего уровня управления производством. Что касается материальной базы, нужно достигнуть

улучшения общего уровня ассортимента кожгалантерейных изделий и главным образом их качества, сделать новые, специальные виды кожгалантерейных изделий из кож разных цветов.

Кроме этого, надо направить производство на обработку синтетических материалов, которые следует обеспечить импортом.

Самый главный вопрос, который надо решить прежде всего - это кадровый состав и организация отдельных формаций, которые обеспечат производство. Здесь сказывается принципиальный недостаток числа квалифицированных работников для обеспечения непрерывного производства. Этот вопрос касается прежде всего отдела технической подготовки производства, в котором создается генеральная коллекция изделий на определенное время и которая потом создает производственную программу Объединения.

Некомплексное построение этого отдела и его недостаточное обеспечение квалифицированным персоналом - основа проблем, которые в различных формах проявляются в процессе производства и которые имеют негативное влияние на равномерное выполнение плана и тоже на качество готовых изделий.

Предложение схемы организации работы отдела технической подготовки производства - в приложении VI.

#### Содержание и этапы работ по технической подготовке производства

##### Подготовка коллекции изделий

Уровень технической подготовки производства (ТПП) имеет большое влияние на уровень и ход производства. Объем деятельности ТПП очень большой. Сюда входит прежде всего:

- изготовление новых моделей модельером и их составление в генеральную коллекцию, которая после соглашения заместителями

торговли представляет производственную программу предприятия на следующий производственный период (год, квартал, месяц),

- разработка технической документации на новые модели.

Творчеству генеральной коллекции изделий надо посвятить максимальное внимание, потому что от его уровня зависит, до какой меры будут исполнены задачи предприятия, как будут удовлетворены требования потребителей с точки зрения моды, вкуса, эстетики и также экономики, потому что назначенная технология и техника должны соответствовать самым прогрессивным направлениям, которые являются тоже экономически наиболее эффективными.

Чтобы эти требования были исполнены, необходимо конфронтировать работу модельеров с модными направлениями принятием их участия на домашних и зарубежных выставках галантерейных изделий, изучением профессиональной литературы и т.п.

Новые модели надо подробно проверить изобразительным комплектом, который должен состоять из ответственных заместителей предприятия. Они должны квалифицировать общий эстетический уровень изделий, качество и, конечно, тоже материальные возможности перед включением новых моделей в план производства.

Ответственные заместители подтверждают своими подписями согласие или несогласие с предложенными моделями. Таким образом подготовленную коллекцию надо предложить заместителям внутренней и внешней торговли к обсуждению и утверждению.

Возможные замечания прилагаются к документу, который должен быть у каждой модели. Один экземпляр утвержденной модели остается в выставочном зале предприятия, а другие надо отдать как образцы заместителям торговли.

### Подготовка производственной документации

Под производственной документацией надо понимать все основания, которые являются для производства технологическими и экономическими правилами. В зависимости от них должен осуществляться целый производственный процесс. Технологические и экономические правила необходимо исполнять, так как в обратном случае это приводит к снижению качества и вида изделий и к экономическим убыткам.

Основная производственная документация, которая подготавливается в отделе ТПП состоит из:

- подтвержденного и подписанного образца;
- шаблон деталей изделия;
- технического описания изделия;
- рисунка чистой поверхности деталей и рисунка деталей в бумажном шаблоне кожи с вычислением процента отходов;
- технико-экономической нормы всех материалов, использованных на одно изделие;
- технологического способа производства.

Образец - это новая модель, которая изготовлена в отделе ТПП, утвержденная изобразительным комитетом и заместителями торговли.

Шаблоны деталей должен сделать модельер, и они должны быть со всей технической документацией уложенные в отделе ТПП.

Техническое описание изделия (см. приложение VII) включает в себе название и номер изделия, его характерные знаки, вид главного и вспомогательного материала, вес и размер изделия, способ его упаковки. Оно дополняется снимком изделия и технической документацией.

Технологический способ производства представляет итог операций в производительных цехах и определяет, на какой машине можно делать отдельные операции, определяет номер игол, ниток, счет стежков на 1 см. или расстояние между иглами у многоигловых машин и др. Кроме того, в нем записи о существенных производственных изменениях на изделии. Записи должен делать только технолог.

Помощниками технолога по установлению технологического способа производства являются модельер и рабочие ТПП. Все вместе проверяют технологические основания, которые должны быть подготовлены для обеспечения непрерывного запуска по сериям. Одновременно определяется предварительное время отдельных операций, которые потом служат к установлению выработанной нормы и заработной платы.

Работник отделения технико-экономических норм определяет рисунками поверхность деталей изделия и их рисованием в бумажные шаблоны кож, текстиля или других материалов определяет плановый процент отходов для раскройного цеха.

Эта работа дает основания для определения материально-потребленной нормы, что значит планового количества материала. Эти нормы определяются тоже для остальных материалов, которые надо использовать для производства одного изделия.

Вся эта документация представляет технологический блок, который должен получить каждый мастер перед началом работы. Он должен всю документацию изучить и работать, исходя из ее требований.

#### Установление норм потребления кожевенных материалов

В производстве кожаной одежды возникает очень большой процент отходов. Одной из важных проблем в производстве изделий из кож является проблема обрабатывания этих отходов и их использование

для изготовления разных изделий. Но главное — понизить процент отхода в производстве. Этой цели можно достигнуть внедрением новых методов установления норм потребления материалов.

Современная система установления норм потребления материалов на определенное изделие выходит из квалифицирования кож по качеству и их распределению по сортам с прямым вычислением процента использования (см. приложение VIII).

Эта система квалифицирования кож по качеству или установление процента использования поверхности кож и установление процента отходов не принимает во внимание факт, что при раскрое различных видов изделий (особенно что касается их размера) с той самой кожи возникает различный процент отходов. Использование определенного сорта кож показывается одинаково в производстве мелких кожгалантерейных изделий и в производстве дамских сумок.

Это значит, что в обоих случаях техническо-экономическая норма определяет одинаковый процент отходов. Эта система не принуждает рабочих раскройного цеха в максимальной мере использовать материал. Современное состояние определения норм является устаревшим.

Поэтому рекомендуется делать вычисление процента отходов следующим образом:

а) На основании точных модельерных шаблонов сделать калькуляционные рисунки для вычисления чистой поверхности всех деталей изделия, в том числе междетальный отход;

б) Процент отходов определить рисованием деталей изделия в бумажные шаблоны кож. Рисование надо делать по технологии раскроя, это значит, определить требования отдельных деталей изделия по качеству.



Взаимное положение деталей должно быть такое, чтобы возникал самый маленький отход при поддержании чистоты и точности вырубных деталей. Оба рисунка создают составную часть технической документации и должны быть зафиксированы в отделе ТПП.

Внедрение этой системы вычисления процента отходов требует прежде всего вмешательства в квалифицирование кож по качеству.

Предлагаю внедрить в производство кож Чехословацкую систему квалифицирования кож и при вычислении процента отходов выходить из 100-процентного использования материала с причислением процента крайнего отхода (см. пункт 2 ниже).

При записывании норм в оперативную калькуляцию давать цены первых сортов, а не цены средних сортов, как это делается обычно сейчас. Применение этой системы калькуляции в практике можно сделать при совершенном порядке в отделе ТПП - это значит составлением коллекции изделий, очередным означением образцов, подготовленной в четкой последовательности технической документации и современным планированием производства по отдельным видам изделий. Это касается цветного ассортимента, что является самым важным с точки зрения взаимной кооперации планов кожевенных заводов и заводов, производящих финальные изделия из кож.

Какой способ надо при этой работе соблюсти, показано в дальнейшей части отчета. Кроме этого, эта работа была практически сделана на нескольких моделях сотрудниками Центра.

Наконец, надо еще сказать, что подготовку новых моделей надо централизовать в отделе ТПП и не делать это по двум линиям, как это делается сейчас.

#### 1. Способ подготовки рисунков чистой поверхности деталей

Норма потребления материала на одно изделие определяется для того, чтобы уточнить количество материала на это изделие. Для этого надо определить:

- а) поверхность отдельных деталей изделия;
- б) поверхность отходов.

Поверхность отдельных деталей изделия определяется калькуляционными рисунками.

Отдельные детали рисуются в самых лучших взаимных положениях так, чтобы возникал самый маленький отход.

Сумма поверхностей всех отдельных деталей дает поверхность деталей одного изделия, в том числе междетальный отход.

Поверхность отходов, которые возникают при обработке материалов на отдельные детали изделий, определяется рисованием этих деталей в бумажные шаблоны кож.

## 2. Рисование деталей изделия на коже и значение этой работы

Рисованием деталей изделия на коже (или бумажные шаблоны кож) определяется необходимый процент отходов для каждого вида изделия.

Определяемый процент отходов присчитывается к чистой поверхности деталей изделия и получается норма потребления материала на каждый вид изделия, который входит в производство.

Эту работу надо делать тоже для того, чтобы определить процент отходов, который является основанием определения правильного использования кож и таким образом тоже правильного определения степени качества кож.

Шаблоны, на которых нарисованы детали изделия, служат тоже как образцы для практического раскроя материала изделий, которые входят первый раз в производство.

Эти шаблоны являются тоже хорошими наглядными пособиями для практического обучения новых вырубчиков.

Рисование деталей изделия на коже, это работа очень важная и ответственная. Чтобы были исполнены все требования для правильного определения качества кож, должны все детали,

нарисованные в коже, своим качеством удовлетворять практическим требованиям.

Основные требования для правильного рисования на коже следующие:

а) Рисование деталей изделия на коже надо сделать в таких взаимных положениях, чтобы между ними возникал самый маленький отход;

б) Шаблоны следует располагать на коже так, чтобы более ответственные участки деталей выкраивались из лучших участков кож;

в) Количество деталей должно быть в правильном отношении к количеству изделий.

Процент отходов вычисляется следующим образом:

$$П = (А - Б) : \frac{Б}{100} ,$$

где: П - процент отходов  
А - поверхность кожи

Б - поверхность деталей, нарисованных на коже

или

$$\text{процент отходов} = \frac{\text{количество отходов (см}^2\text{)}}{1\% \text{ использованной поверхности}}$$

#### Анализ качества изделий

Большинство кожгалантерейных изделий производится из отходов. Значит, обрабатываются не очень высококачественные части кож с различной структурой и различными недостатками поверхности. Этому факту отвечает качество изделий. И когда

учесть, что в процессе производства большинство операций делается вручную и точности проведения не уделяется большого значения, не может никого удивить, что изделия не очень хорошего качества и не могут конкурировать с изделиями на мировом рынке. Другую группу изделий, которая производится из регулярного материала, можно включить по качеству выше, несмотря на то, что здесь тоже проявляются некоторые недостатки и неточности, вытекающие из технологии, в которой опять преобладает ручная работа.

Ловкость рабочих, производящих кожгалантерейные изделия, дает реальные предположения для того, что в случае улучшения технологии работы и общего уровня организации труда, значительно улучшится качество изделий. Таким образом были бы созданы условия для повышения продукции изделий, у которых был бы обеспечен сбыт и которые бы выдержали в конкуренции на мировом рынке.

Введение новой прогрессивной техники в производстве требует изменения организации работы производственных цехов. Все эти изменения обусловлены совершенной организацией работы в подготовительных стадиях.

В отделе ТПП надо в достаточном опережении поставить правильную технологию для того, чтобы все емкости машин были использованы в максимальной мере и также для того, чтобы достигнуть максимальной экономии рабочей силы, которой уже в это время не хватает.

Только таким образом можно обеспечить производство изделий высокого качества. Для осуществления широкой программы работ по повышению качества продукции необходимо определять уровень качества на всех стадиях разработки и производства продукции, а именно:

- на подготовительной стадии - стадии эскизного проектирования - для обоснования и уточнения параметров, закладываемых в техническое задание на разработку изделия, с обязательным прогнозированием ожидаемого технического уровня конкретной группы изделий на срок освоения серийного производства;
- на стадии изготовления опытного образца для определения соответствия его технического уровня достигнутому уровню отечественной и зарубежной науки и техники для окончательного решения вопроса о серийном производстве;
- на стадии подготовки технической документации с целью дальнейшего уточнения параметров и правильного определения технологии, норм потребления материалов для серийного производства;
- на стадии серийного производства и эксплуатации с целью проверки уровня качества изделия для возможности своевременного снятия его с производства или улучшения показателей его качества.

Оценка уровня качества продукции является важным элементом, стимулирующим совершенствование продукции, технологических процессов изготовления продукции на стадии обеспечения ее качества и т.д. Эта оценка позволяет наметить пути повышения качества продукции и ее конкурентоспособности на мировом рынке.

Чтобы улучшить качество и эстетический уровень кожгалантерейных изделий, надо прежде всего постепенно внедрить в производство новые прогрессивные машины (см. приложение IX), улучшить уровень междуоперационного контроля и контроля выпускаемой продукции, включить в производство оценку уровня

качества отдельных операций так, чтобы рабочие и мастера чувствовали ответственность за выполняемую работу больше, чем это было до сих пор.

### Стандартизация изделий

Одним из самых эффективных способов укрепления организационного единства и стабильной организации с минимальными затратами является внедрение в практику стандартизации и ее форм типизации, унификации и ассортимента.

Большое значение стандартизации в настоящее время и в современных условиях процесса — повышение всех элементов производственного организма. Стандартизация предоставляет большие возможности повышения эффективности производства и достижения высокого технического и эстетического уровня изделий с минимальными производственными затратами. Она представляет совокупность мероприятий, которые вносят в производство определенную систему порядок и которые тоже представляют выбор технически и экономически самых выгодных решений определенной проблемы.

Чтобы внедрить такую систему работы в практику, надо начинать в подготовительных стадиях производства, при конструировании новой модели изделия, при создании коллекции изделий, через другие подготовительные работы, техническую документацию, ее проверку еще до производственного процесса, который заканчивается созданием изделия, у которого надо проверить все параметры, интересующие потребителей. Работу отдела стандартизации надо ориентировать в следующих направлениях:

- материальную базу и выбор наилучших видов материалов для определенного изделия и то главным образом с точки зрения функции, эстетики и качества;

- подготовку технической документации, в основном, технологию производства, принимая во внимание оборудование производственных цехов машинами;
- общий уровень оборудования производства машинами, инструментами и пособиями;
- обеспечение непрерывного хода производства, принимая во внимание безопасность труда и противопожарную защиту;
- качество изделий с контролем и определением параметров, которые надо с точки зрения удовлетворения требований потребителей контролировать.

Производство предметов потребления, в основном это касается изделий подчиняющихся изменениям моды, не дает таких больших возможностей применения стандартизации, как, например, в машиностроительной промышленности. Но следует учесть и эти две противоположности, вопрос моды и минимальные затраты. Необходимо искать пути для решения вопроса их соединения без больших потерь.

Внедрением стандартизации в производство можно соединить технологию, понизить ассортимент оборудования без понижения общего уровня изделий, в основном, что касается их эстетики и качества.

Таким образом можно получить тоже большой экономический эффект в производстве.

Чтобы было можно вопросами стандартизации заниматься последовательно, необходимо создать в отделе ТПП отдел стандартизации и постепенной работой разработать систему стандартов в отраслях, о которых уже говорилось.

## II. ВЫВОДЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

Главной задачей Центра является проведение исследований по основным научно-техническим проблемам кожевенной, меховой, обувной и галантерейной промышленности.

Это представляет решение проблем по внедрению новой техники, технологии и организации труда в кожевенную промышленность. Кроме этого работники Центра также занимаются вопросами контроля выпускаемой продукции и на основе анализа предлагают рекомендации для рационализации производственного процесса. Основная проблема в решении этих задач - недостаток квалифицированных работников и нехватка некоторых аппаратов, главным образом для контроля и испытания готовых изделий. Этот вопрос надо будет решить во второй фазе обеспечения Центра новым оборудованием.

Центр занимается также разработкой коллекций новых видов обуви и кожаной одежды и подготовкой технической документации на новые образцы. Эту систему работы необходимо внедрить в отрасли создания новых кожгалантерейных моделей и подготовки технической документации на эти модели. Документация необходима для непрерывного выпуска продукции.

Для того чтобы было возможно экспортировать и другие виды изделий кроме кож, клея и кожаной одежды, надо повысить качество кожгалантерейных изделий и расширить их ассортимент. К быстрому достижению этих целей надо ориентировать работу Центра и Объединения в направлениях нижеизложенных рекомендаций.

### Рекомендации для Центра

1. Построить организацию отдела технической подготовки производства кожгалантерейных изделий и кожаной одежды так, как показывает схема в приложении VI. Своевременно большое внимание уделить вопросам стандартизации, которая дает большие возможности к повышению производительности труда и к экономии производства.



2. Обеспечить основное оборудование для работы модельеров так, как оно было обеспечено для модельеров второй галантерейной фабрики. Это прежде всего касается доски из ПВХ для раскроя материалов, ножей, линейки, шила, кисти, ножниц, кости на делание загибок, клещей, молотка и других инструментов.

3. Обеспечить для подготовки новых моделей нужный основной и вспомогательный материал.

4. На все новые модели подготовить техническую документацию, которая требуется для непрерывного производства кожгалантерейных изделий.

5. В отделе ТПП создать архив образцов и технической документации.

6. Обеспечить оценку технического и эстетического уровня коллекции изделий до ее внедрения в производство так, как это делается у обуви.

7. Дополнить и обеспечить регулярную подписку профессиональных журналов и каталогов, нужных для работы модельеров (см. приложение X).

8. Подготовить новые модели галантерейных изделий из кожкартона (школьные сумки чемоданы) уже у полупроизводства кожкартона.

9. На основе приобретения опыта с обработкой кожкартона разработать предложение организации производственных цехов и их основного оборудования.

#### Рекомендации для объединения

1. Делать подготовку коллекции кожгалантерейных изделий в одном отделе ТПП, а не как до сих пор в двух местах - на второй фабрике и в Центре.

2. Для устранения значительной части ручной работы в производстве кожгалантерейных изделий, повышения их качества и улучшения организации труда обеспечить новые прогрессивные машины (см. приложение IX). Это прежде всего касается машин для раскройного цеха. Постепенно обеспечить импорт машин для нанесения клея, машин для крепления кнопок и швейных машин.

3. Обеспечить импорт основных материалов (синтетических) и фурнитур для производства кожгалантерейных изделий в соответствии с модными направлениями в этой отрасли и в соответствии с утвержденной генеральной коллекцией изделий. Проверить возможности импорта синтетических материалов из Венгрии и фурнитур из Чехословакии.

4. Поддержать усилие руководства Центра совершить построение и занять кадрами отдел технической подготовки производства, который создает основу производственной деятельности Промкомбината.

5. В рамках заключенных двусторонних договоров о сотрудничестве высылать работников отдела ТПП на практику в другие страны, особенно в ЧССР. Прежде всего это касается модельеров, технологов и заведующих работников.

6. Дать возможность этим работникам принять участие на международных выставках и ярмарках кожгалантерейных изделий, которые представляют большой источник информации отрасли подготовки новых модных видов изделий.

7. Пересмотреть план производства кожгалантерейных изделий на следующий период с принятием во внимание аргументов, указанных в этом отчете.

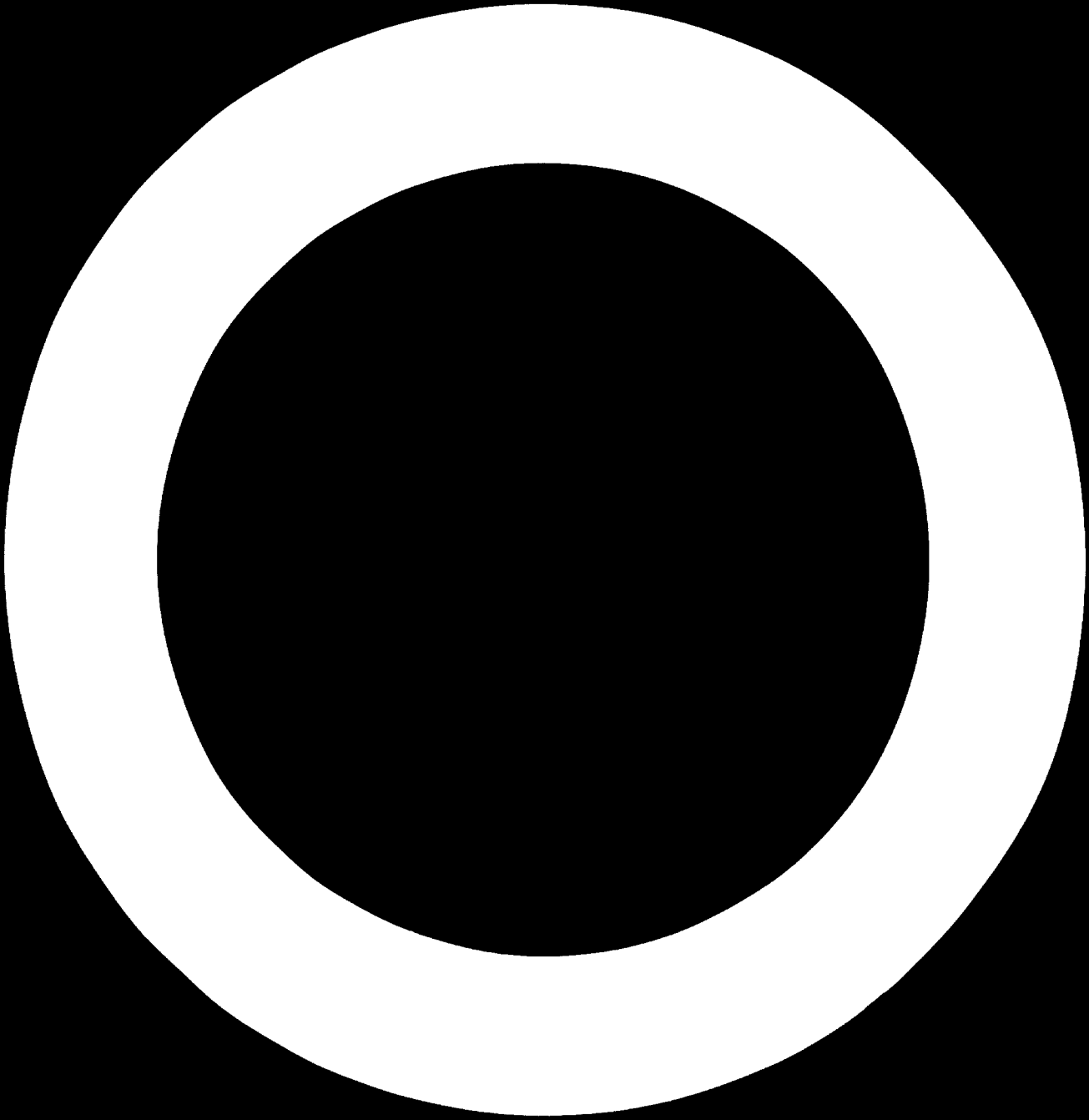
8. Включить в план производства кож выпуск специальных кож для производства кожгалантерейных изделий. Это касается прежде всего мягких кож по цветной шкале Моде Европ для дамских

сумок и мелких изделий, и специальных кож из выростка хромового для производства портфелей и дипломаток. Проверить возможности производства защитных производственных пособий из отходов или из спилки (напр. перчаток).

Обеспечить полиуретан для улучшения эстетического уровня изделий в толщине 3-5 мм. Обеспечить удобные виды картона (300 - 700 г/м<sup>2</sup> и новые виды клея (напр. на базе дисперсии поливинилацетата, дисперсии натурального латекса и т.п.), которые можно наносить на детали различными аппаратами или машинами.

9. Построить отдел управления качеством и внедрить в практику последовательную систему входного междуоперационного и выступного контроля.

10. Внедрить в производство кож чехословацкую систему квалифцирования кож по качеству и на основе этого внедрить прогрессивные нормы потребления материалов с целью понизить процент отходов.



Приложение I

ПЛАН РАБОТЫ

Наименование работы	Срок выпол- нения	Контрпартнер
1	2	3
Анализировать современное состояние ассортимента кожгалантерейных изделий возможности быта этих изделий и предложить рациональный ассортимент кожгалантерейных изделий	I/VI	Йэлжид
Установить нормы потребления кожевенных материалов и предложить меры для принятия новых норм потребления кожевенных материалов	15/VI	Гунгаа Хоролсурен
Показать способ подготовки рисунков чистой поверхности всех частей изделий, рисование частей изделия на коже и его значение и вычисление процента отходов	15/VII	Хоролсурен Йэлжид
Показать главные принципы достижения высшего качества кожгалантерейных изделий	1/IX	Хоролсурен Йэлжид

1	2	3
Установить содержание и этапы работ по технической подготовке производства	1/VI	Хоролсурен
Провести анализ качества изделий и наметить мероприятия по внедрению прогрессивной технологии и организации труда	10/VIII	Гунгаа Хоролсурен
Провести лекции на следующие темы:		
- Основные направления развития научно-экспериментальных работ по отраслям кожгалантерейной промышленности	15/V	
- Тенденция модного направления кожгалантерейных изделий		
Стандартизация некоторых частей изделий, принципы и возможности стандартизации	15/VIII	Хоролсурен Йэлжид

Приложение II

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОЧИТАННЫХ ЛЕКЦИЙ

1. Основные направления развития научно-экспериментальных работ по отрасли кожгалантерейной промышленности
2. Возможности повышения качества изделий и производительности труда
3. Тенденции модного направления кожгалантерейных изделий

Приложение III

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОСПЕКТОВ МАШИН

1. Комплект проспектов фирмы "BMD " на немецком языке.
2. Проспекты фирмы "CHALLENGE " на немецком языке.
3. Комплект проспектов фирмы " SIGMA " на английском языке.
4. Комплект проспектов конвейерных систем фирмы " SANDT " на немецком языке.
5. Проспекты фирмы "FORTUNA" на немецком языке.
6. Комплект проспектов фирмы " HESTIKA " на немецком языке.
7. Комплект проспектов фирмы " SCHÖN " на русском и немецком языках.
8. Комплект проспектов швейных машин фирмы " PFAFF " на немецком языке.
9. Проспекты фирмы "HANG " на немецком языке.



Приложение IV  
**СРАВНЕНИЕ ПЛАНА ПРОИЗВОДСТВА КОЖАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**  
**В 1975 и 1980 гг.**

Изделие	1975 г. (тыс.штук)	1980 (тыс.штук)	1980/1975 (%)
<u>Одежда</u>			
Пальто	209,8	244,4	116,4
Пиджак	58,3	66,0	113,2
	151,5	178,4	117,8
<u>Галантерея</u>			
Портфели	38,7	24,7	63,8
Дипломатки	5,1	5,5	107,8
Дамские сумки	11,1	6,5	58,5
Мелкие изделия	9,2	5,6	60,8
Сувениры	1,2	5,8	483,3
	12,1	1,3	10,7

Приложение V

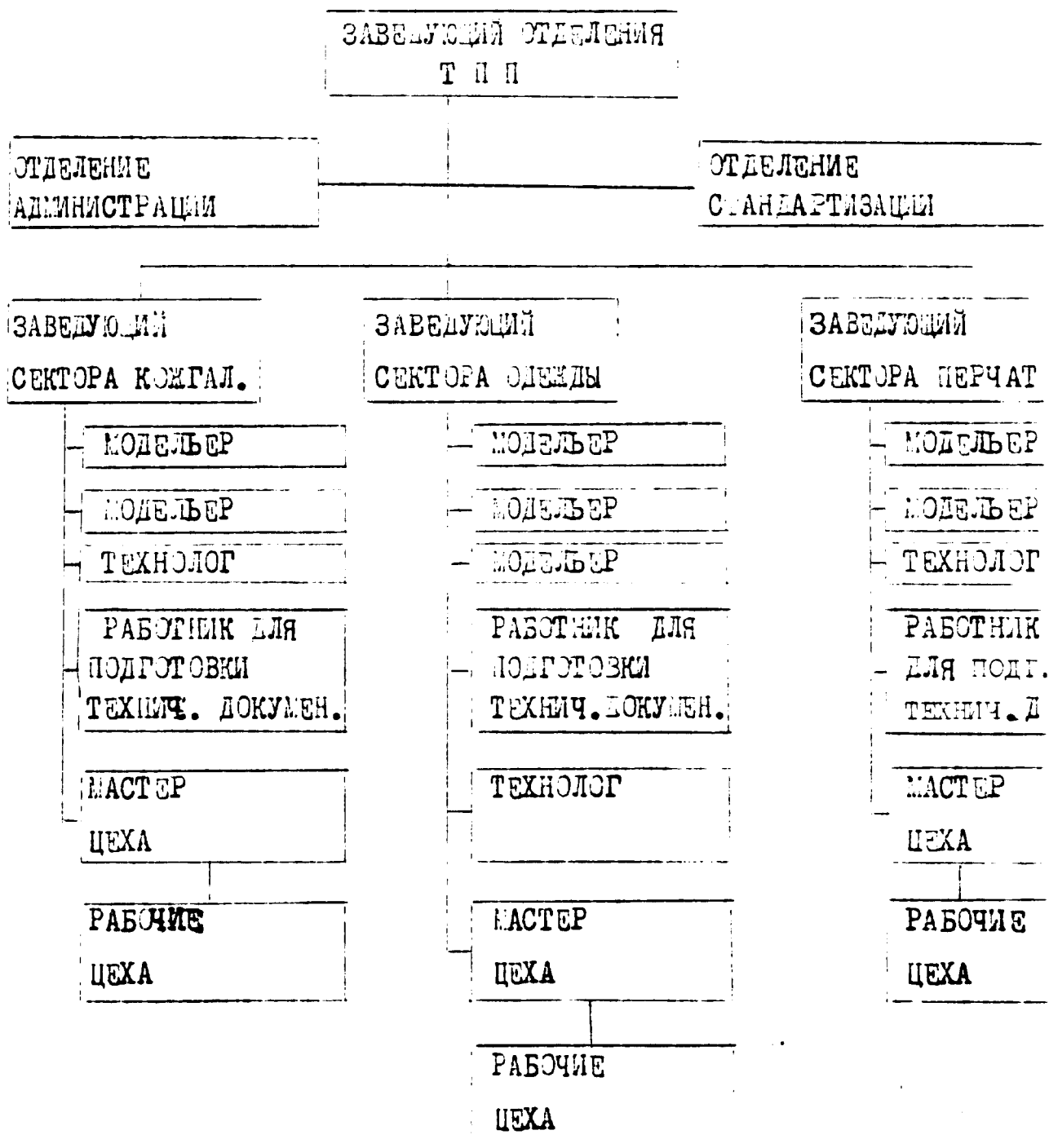
СТРУКТУРА НАСЕЛЕНИЯ МНР, 1960-1975 гг.

(Тысячи)

Г о д	Все население	Мужчины	Женщины	Распределение населения по возрастным группам в 1974 г.
1960	952	476	476	до 9 лет 469
1965	1,090	546	544	10-19 лет 273
1970	1,248	523	625	20-29 лет 177
1971	1,283	640	643	30-39 лет 153
1972	1,321	659	662	40-49 лет 120
1973	1,360	679	681	50-59 лет 103
1974	1,403	700	703	60-69 лет 83
1975	1,446	722	724	70-79 лет 38
				80 и более 8

Приложение VI

СХЕМА ОРГАНИЗАЦИИ ОТДЕЛА ТПП



Приложение VII

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Фотография  
изделия

Наименование организации,  
город

Наименование изделия \_ \_ \_ \_ \_

Номер изделия \_ \_ \_ \_ \_

Размеры \_ \_ \_ \_ \_

Вес \_ \_ \_ \_ \_

Описание \_ \_ \_ \_ \_

Материал: а/ основной \_ \_ \_ \_ \_

подкладка \_ \_ \_ \_ \_

выстежение \_ \_ \_ \_ \_

фарнитуры \_ \_ \_ \_ \_

б/ вспомогательный \_ \_ \_ \_ \_

клей \_ \_ \_ \_ \_

нитки \_ \_ \_ \_ \_

Упаковка внутренняя \_ \_ \_ \_ \_

Упаковка внешняя \_ \_ \_ \_ \_

Число .....

Подпись модельера

Приложение VIII

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ КОЖ ПО СОРТАМ

<u>Материал: шевро</u>		<u>Материал: шеврет</u>	
Сорт №	% использования	Сорт №	% использования
1	76%	1	
2	74%	2	
3	71%	3	76%
4	68%	4	
5	66%	5	
6	63%	-----	
7	60%	Определяется только % использования среднего сорта	

<u>Материал: выросток хромовый черный, гладкий</u>		<u>Материал: выросток, хромовый, светлый, гладкий</u>	
Сорт №	% использования	Сорт №	% использования
1	80%	1	77%
2	75%	2	74%
3	71%	3	70%
4	68%	4	65%

<u>Материал: выр.хромовый черный, печатанный</u>		<u>Материал: выр.хромовый, светлый, печатанный</u>	
Сорт №	% использования	Сорт №	% использования
1	77%	1	74%
2	76%	2	68%
3	71%	3	65%
4	65%	4	62%

Приложение IX  
ПЕРЕЧЕНЬ МАШИН

Наименование машины	Тип	Производит (фирма, страна)	Количество	
			Центр	Производ- ство
Машина для двоения деталей	UAF 470	Fortuna - Werke Maschinenfabrik AG, ФРГ	1	2
Аппарат для нанесения клея на детали	2004	Hestika Werkzeug- maschinenfabrik, ФРГ	-	3-5
Гидравлическая машина для вырубки деталей из тек- стиля и синтетических материалов <sup>а</sup>	562	Sandt Hydraulik Maschinenfabrik, ФРГ	-	1
Ротационная резальная маши- на для производства одежды	5150/5155	Schön and Cie. GmbH Maschinenfabrik, ФРГ	-	1
Адресный ленточный конвейер <sup>а</sup>	7170	PRAFF, Industriema- schinenfabrik, GmbH, ФРГ	-	1
Швейные машины	545-НЗ-136/02	"-"	1	
	418-45/12- 915/05		1	
Машины для крепления кнопок	141, 84	BNA Hang Maschinenfabrik, ФРГ	-	1
Машина для резания материала (гидравлические ножницы)	Maxima MS 106	СКД Вланско, ЧССР	-	1

<sup>а</sup> Эта машина производится в лицензии тоже в ВНР.

Приложение X

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ЖУРНАЛОВ, ВЫСТАВОК  
И ЯРМАРОК

Журналы

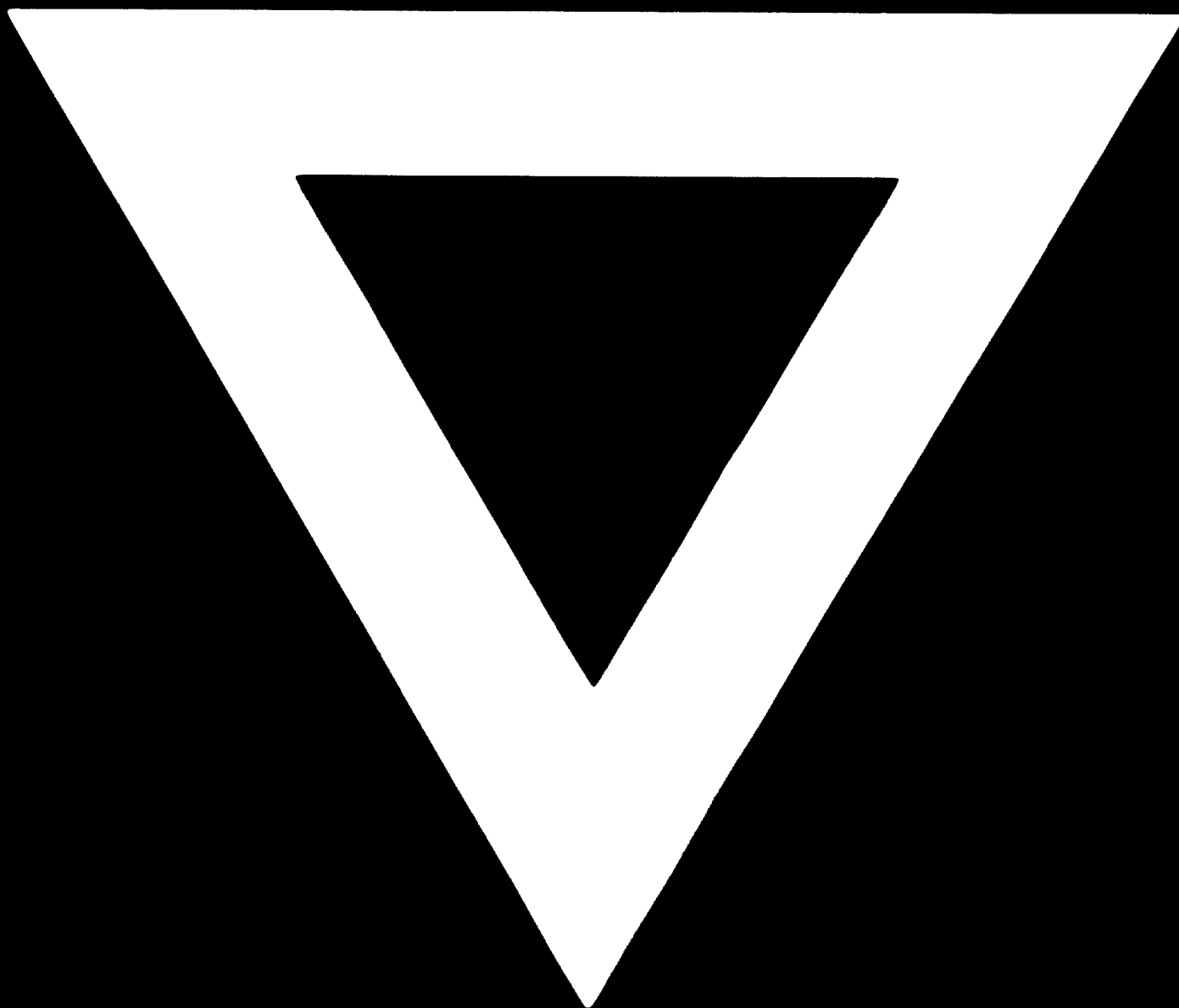
<u>Наименование</u>	<u>Страна</u>	<u>Периодичность</u>
1. Lederwaren Zeitung	ФРГ	12
2. Lederwaren Report	ФРГ	12 + 2 катало- га
3. Mipel	Италия	4

Выставки и ярмарки

1. Международная ярмарка предметов потребления, Брно, ЧССР
2. Международная ярмарка кожгалантерейных изделий, Оффенбах, ФРГ
3. Международная ярмарка кожгалантерейных изделий, Милано, Италия
4. Международная ярмарка, Лейпциг, ГДР



**B-367**



**80.12.05**