

УДК 687.023

ЄФРЕМЕНКОВА Н. А., БАЙДАК Т. В.

Київський національний університет технологій та дизайну

ШЛЯХИ ПІДВИЩЕННЯ ЯКОСТІ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ В УМОВАХ ТОЛІНГУ

Мета. Стаття має за мету визначення ефективних шляхів досягнення високого рівня якості швейних виробів в умовах толінгу.

Методика. Дослідження шляхів досягнення високого рівня якості продукції швейних підприємств базувалось на використанні загальнонаукових методів дослідження, таких як спостереження, опис; теоретичних, таких як аналіз, узагальнення, систематизація, класифікація.

Результати. Визначено чинники досягнення ефективності в діяльності швейних підприємств в умовах толінгу, підкреслено важливість впровадження елементів ідентифікації матеріалів, комплектуючих, пакування для подальшої ідентифікації продукції; здійснення внутрішньогосподарського контролю з метою підвищення ефективності виробництва за умови зменшення витрат, профілактики безгосподарності.

Наукова новизна. Запропоновано впровадження в швейне виробництво елементів маркування матеріалів, комплектуючих, пакування.

Практична значимість використання елементів маркування матеріалів, комплектуючих, пакування сприяє уникненню фальсифікації готової швейної продукції.

Ключові слова: якість продукції, толінг, ідентифікація, маркування, контроль якості.

Вступ. Швейні підприємства України, що опинились в складному, практично кризовому, становищі, змушені були шукати альтернативні рішення проблеми. Більша частина підприємств перейшла на діяльність за давальницькою схемою в наслідок об'єктивних та суб'єктивних причин. В результаті за толінговими операціями в Україні виготовляється близько 90% швейної продукції. Певна частина підприємств повністю функціонує за рахунок давальницької сировини, деякі використовують толінг одночасно з плановим виробництвом для додаткового завантаження виробничих потужностей [1]. Основними партнерами швейних підприємств в толінгових операціях є країни Європи: Данія, Німеччина, Польща, Італія, Бельгія, Франція, Нідерланди [2].

Привабливість швейних підприємств України для партнерів по толінгу була обумовлена тим, що у 80-ті роки ХХ ст. було проведено повну модернізацію підприємств легкої промисловості України [3]. Відсутність в Україні достатньої кількості тканин, ниток для виробництва одягу, неефективна маркетингова політика певної кількості швейних підприємств України підштовхнула їх до використання толінгу, який дозволив зберегти потужності підприємств та кваліфіковані кадри. Однак, на відміну від інвестицій, що сприяють ефективному розвитку підприємства, толінгові операції не сприяють науково-технічному прогресу на підприємстві. Більшу частину доходів одержує власник сировини, матеріалів, низький рівень оплати кваліфікованої робочої сили не сприяє подальшому зростанню кваліфікації працівників. Проте варто

зазначити, що розвиток толінгу дозволив призупинити спад промислового виробництва в Україні.

Враховуючи той факт, що толінг, або виробництво продукції з давальницької сировини, одержав широке поширення у світовій економічній практиці та узаконений Світовою організацією торгівлі (СОТ) як одна з форм міжнародного поділу праці, завданням швейних підприємств є отримати відповідний позитивний досвід та використати його можливості для вивчення міжнародного ринку легкої промисловості, тенденцій моди та вподобань споживачів; формування позитивного іміджу підприємства у свідомості потенційного споживача на внутрішньому ринку як безпосереднього виробника одягу світових брендів; налагодження надійних зв'язків з можливими партнерами та інвесторами; збільшення інвестиційної привабливості підприємства; удосконалення виробничої інфраструктури, управлінських процесів з метою підняття якості продукції на вищий рівень.

Постановка завдання. Метою статті є дослідження та аналіз чинників, що ефективно впливають на процес підвищення якості швейних виробів в умовах толінгу. Врахування чинників, що сприяють удосконаленню виробничої інфраструктури, управлінських процесів з метою підняття якості продукції на вищий рівень дозволить перейти підприємствам на випуск власної високоякісної продукції на внутрішній та зовнішній ринок, створить умови для підвищення конкурентоспроможності швейних підприємств.

Результати дослідження. Найважливішим питанням, що вирішує підприємство на шляху досягнення конкурентоспроможності, є досягнення високого рівня якості продукції. Якісні показники продукції формуються на всіх етапах життєвого циклу виробів.

Дослідження особливостей діяльності швейних підприємств, що працюють в умовах толінгу, дозволило визначити, що важливим чинником ефективного управління діяльністю підприємством в умовах толінгу є використання елементів ідентифікації матеріалів, комплектуючих та продукції. Ідентифікація товарів є важливою складовою при оцінці їх якості, встановленні їх відповідності еталонам або вимогам, які передбачені нормативними документами [4]. В умовах толінгу на швейних підприємствах активно запроваджується асортиментна (видова) ідентифікація, кваліметрична (якісна), товарно-партіонна. Особлива увага приділяється впровадженню кваліметричної та товарно-партіонної ідентифікації завдяки впровадженню надійних критеріїв ідентифікації, які дозволяють ототожнювати найменування представленого товару з найменуванням, зазначеним на маркуванні або в нормативних, товаросупровідних документах.

Для спрощення збуту товарів фірми-замовника та надходження матеріалів, комплектуючих на підприємство-виробника кожне пакувальне місце забезпечується закодованим ярликом (наклейкою), завдяки чому отримує певну упорядкованість. З метою оптичного упорядкування використовуються наклейки певного кольору. Кожне місце, відповідно до наклейки, містить дані про фірму-постачальника, підприємство-виробника, № специфікації на вантаж, з якого отримано дане пакувальне місце, №

самого місця згідно відвантажувального протоколу, додаткові дані про вміст пакувального місця, дані про додаткову поставку, дані про організацію роботи всередині підприємства (№ замовлення для внутрішнього використання на підприємстві). Таким чином підприємство має можливість завдяки відвантажувальному протоколу звірити кількість та номери пакувальних місць.

З метою уникнення проблем комплектації також використовуються елементи ідентифікації, а саме: коробка з комплектуючими матеріалами упакована особливим чином та містить закодовану наклейку на зовнішній стороні; кожна коробка супроводжується накладною, передбачається окрема копія технологу; до коробки додається лист з описом оформлення моделі. Використання етикеток, що мають відмічений колір за вказівками замовлення у відповідності з назвою кольорових партій, гарантує ідентифікацію кольорових партій після виробництва. Рулони тканин мають відповідно кольорові пункти, наклеєні з торцю. Вішала також мають аналогічні наклеєні пункти, що мають співпадати з позначками на етикетках.

Аналіз підходів до організації планування, управління та здійснення контролю на швейних підприємствах, що здійснюють свою діяльність на основі давальницької сировини, дозволив виокремити чинники, які сприяють успішній роботі підприємства. Одним з найважливіших чинників є запровадження внутрішньогосподарського контролю, сутність якого полягає в усвідомленій та планомірній дії системи, яка впливає на підзвітні й підконтрольні ланки для реалізації основної мети – забезпечення високої ефективності виробництва при найменших витратах, повна збереженість майна, профілактика безгосподарності та розкрадань, виховання в працівників бережливості [5].

Об'єктами внутрішньогосподарського контролю швейного підприємства, що працює в умовах толінгу є перевірка комплектності поставок сировини, матеріалів, фурнітури, контроль виготовлених зразків, контроль фактичної кількості комплектів деталей після крою, суцільний контроль якості продукції після пошиву виробів, вибіркового контролю якості продукції перед відвантаженням продукції, контроль супроводжувальних документів на матеріали та продукцію.

Процедура контролю передбачає обмеження в часі та штрафні санкції при недотриманні норм, відповідальних суб'єктів контролю, інформаційне оформлення контролю у вигляді позначок та підписів в транспортних накладних, вантажних протоколах, інформаційне забезпечення різних суб'єктів контролю. Дієвість процедур контролю забезпечується періодичністю зіставлення даних, їх аналізом; перевіркою арифметичної точності даних; контролем порядку проходження та затвердження документів, додержанням графіку документообігу; контролем виконання договірної дисципліни, розрахунків з постачальниками; контролем стану товарних запасів та їх відповідності обліковим даним.

Процес внутрішньогосподарського контролю дає можливість швейному підприємству не тільки виявити відхилення від прийнятих і затверджених правил, процедур, але і виявити причини цих відхилень, конкретизувати їх за ступенем причетності до посадових осіб, діяльність яких піддається перевірці. Впровадження

внутрішньогосподарського контролю дозволяє підняти процес управління підприємством на якісно новий рівень і привести до швидкого досягнення означених цілей і завдань.

Організація заключного контролю є одним із вирішальних моментів в ланцюжку приймання за якістю. Наявність обмежень в кількості дефектних одиниць під час заключного контролю створює стимул в ефективній організації виробництва з точки зору уникнення появи дефектів. Підприємства, що працюють в умовах толінгу, отримують нормативи для проведення контролю. Варто відзначити, що підхід до цих нормативів згідно DIN 40080 1979 «Sampling procedures and tables for inspection by attributes» та посилань на нього в «Інструкції з організації планування, управління та здійснення контролю на виробничому підприємстві» в умовах толінгу аналогічний міждержавному стандарту ГОСТ 23948-80 «Изделия швейные. Правила приемки» (табл. 1). Відхилень приймального числа немає, об'єм вибірки відрізняється в сторону збільшення при незначному об'ємі партії та в сторону зменшення при кількості більше 500001 одиниць виробів. Готова продукція підлягає суцільному контролю.

Контроль здійснюється в наступній послідовності: візуальний контроль зовнішнього вигляду та обробки полочок, вибіркова перевірка виробів в порівнянні з табелем мір, візуальний контроль загального вигляду та обробки спинки з використання манекену, позначення дефектів на виробках та повернення виробів для їх усунення.

Таблиця 1

Порівняння вимог ГОСТ 23948-80 та DIN 40080-79

Об'єм партії	Об'єм вибірки		Приймальне число	
	Згідно ГОСТ 23948-80	Згідно DIN 40080-79	Згідно ГОСТ 23948-80	Згідно DIN 40080-79
2-8	2	5	0	0
9-15	3	5	0	0
16-25	5	5	0	0
26-50	8	5	0	0
51-90	13	20	1	1
91-150	20	20	1	1
151-280	32	32	2	2
281-500	50	50	3	3
601-1200	80	80	5	5
1201-3200	125	125	7	7
3201-10000	200	200	10	10
10001-35000	315	315	14	14
35001-150000	500	500	21	21
150001-500000	800	500	21	21
500001 та більше	12500	500	21	21

Достатня увага на підприємствах, що працюють в умовах толінгу, приділяється документальному оформленню взаємовідносин. Передбачено оформлення супроводжувальних документів при отриманні матеріалів та комплектуючих (заявки в

разі недопоставок), супроводжувальних документів після розкрою (заявки про недостатню кількість виробів після розкрою в разі відхилення від запланованого), транспортних документів (заявка на транспорт), супроводжувальних документів про заключний контроль якості (Керівництво з перевірки якості продукції, Керівництво з вибіркової перевірки якості продукції, Акти приймання), супроводжувальних документів при відправці готової продукції (накладні, ярлики, узагальнюючий лист, накладна на повернення сировини). Комплектність поставки підлягає суворому контролю, який здійснюється організацією крок за кроком шляхом звітуванням кожної логістичної ланки з використанням електронної пошти та факсу. Супроводжувальні документи на готову продукцію передбачають оформлення накладних окремих форм в разі стандартного відвантажування продукції, часткового постачання, особливих випадків (поставки виробів другого сорту, неготових виробів), на зразки; митних документів на готові вироби; узагальнюючого листа, який містить інформацію про послідовність завантажування завдяки номеру завантажування та всі накладні.

З метою скорочення часу на виготовлення продукції фірма-замовник обумовлює точні терміни часу для приймання матеріалів та комплектуючих, дотримання яких дозволяє оформити рекламації. Складовими кінцевого результату є якісне приймання вхідних матеріалів, напівфабрикатів, комплектуючих; контроль процесу виробництва на кожному етапі та кожній ділянці; заключний контроль якості. Кодування використовується для ефективного завантажування автотранспорту, код довжини виробу дає інформацію про кількість виробів, що може бути розміщено в автомобілі.

Висновки. Позитивний досвід підприємств, що працюють в умовах толінгу важливо використовувати для вивчення міжнародного досвіду, удосконалення виробничої інфраструктури, управлінських процесів з метою підняття якості продукції на вищий рівень. Ефективними елементами діяльності варто вважати впровадження ідентифікації матеріалів, комплектуючих, пакування для подальшої ідентифікації продукції; здійснення внутрішньогосподарського контролю з метою підвищення ефективності виробництва за умови зменшення витрат, особливу увагу до контролю якості продукції. Наукове обґрунтування проблеми підвищення якості системи управління підприємством ще потребує подальшого дослідження з позицій системного підходу до всього комплексу найважливіших проблем.

Список використаної літератури

1. Плотніченко І. Б. Сучасний стан та перспективи розвитку швейної промисловості України / І. Б. Плотніченко // Менеджмент та підприємництво в Україні: етапи становлення і проблеми розвитку: спеціальний випуск Інституту підприємництва та перспективних технологій. – Львів: Видавництво Львівської політехніки, 2012. – С. 109–114.
2. Робота на іноземні бренди стала головною сферою діяльності швейних фабрик України [Електронний ресурс]. – Режим доступу: <http://ua.korrespondent.net>.

3. Гончаров Ю. В. Вплив толінгу на конкурентоспроможність легкої промисловості України / Ю. В. Гончаров, А. О. Дворецький // Вісник Хмельницького національного університету. – 2009. – Т. 1. – № 4. – С. 99–101.

4. Петрова І. А. Дослідження маркування при проведенні судово-товарознавчих експертиз // Науковий вісник Дніпропетровського державного університету внутрішніх справ. – 2011. – № 3 (55). – С. 296 – 308.

5. Сморганюк Т. П. Внутрішній контроль в процесі управління виробництвом: навч. посіб / Т.П. Сморганюк, Т.В. Шрам, В.Є. Труш. – К.: Кондор, 2009. – С. 31.

ПУТИ ПОВЫШЕНИЯ КАЧЕСТВА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ В УСЛОВИЯХ ТОЛЛИНГА

ЕФРЕМЕНКОВА Н. А., БАЙДАК Т. В.

Киевский национальный университет технологий и дизайна

Цель статьи состоит в нахождении эффективных путей достижения высокого уровня качества швейных изделий в условиях толлинга.

Методика. Исследование путей достижения высокого уровня качества швейных изделий осуществлялось при помощи общенаучных методов исследования, таких, как наблюдение, описание; теоретических, таких, как анализ, обобщение, систематизация, классификация.

Результаты. Установлены факторы достижения эффективности в деятельности швейных предприятий в условиях толлинга, подчеркнута важность использования элементов идентификации материалов, комплектующих, упаковки для дальнейшей идентификации продукции; осуществление внутривозвратного контроля с целью повышения эффективности производства при условии снижения расходов, профилактики бесхозяйственности.

Научная новизна. Предложено использование в швейном производстве элементов маркировки материалов, комплектующих, упаковки.

Практическая значимость использования в швейном производстве элементов маркировки материалов, комплектующих, упаковки препятствует фальсификации швейной продукции.

Ключевые слова: *качество продукции, толлинг, идентификация, маркировка, контроль качества.*

THE WAYS TO IMPROVE GARMENTS QUALITY IN TOLL MANUFACTURING

IEFREMENKOVA N., BAYDAK T.

Kyiv National University of Technologies and Design

Purpose. The goal of the article is to identify the effective ways of achieving high quality of garments in toll manufacturing.

Methodology. The study of the ways of achieving high quality of garments in toll manufacturing is conducted by applying both general scientific methods, such as observation and description, and theoretical methods, such as analysis, generalization, systematization and classification.

Findings. Efficiency factors in toll manufacturing were identified. The importance of using identification elements for materials, parts and packaging is recognized to allow subsequent products identification; Furthermore, enforcing internal efficiency programs is essential for achieving technological efficiency and overall cost reduction.

Scientific novelty (originality). A use of identification elements for materials, parts and packaging in toll manufacturing was suggested.

Practical value. Practical significance is in prevention of products falsification.

Key words: *products quality, toll manufacturing, identification, product marking, quality control.*

УДК: 38.22:021.4

ГЕСЕЛЕВА Н.В., ЯЦЕНКО А.А., СИНЕНКО П.О.

Київський національний університет технологій та дизайну

DESIGN THINKING: ІННОВАЦІЙНИЙ ПІДХІД ДО ГЕНЕРАЦІЇ БІЗНЕС-МОДЕЛЕЙ ТА ПРОЦЕСІВ ПРИЙНЯТТЯ РІШЕНЬ

Мета. Виділити та дослідити етапи креативного прийняття рішень за методикою «Design Thinking». Довести практичну цінність даного підходу на практиці.

Методика. Структурний аналіз етапів проведення Design Thinking та дослідження переваг використання методу креативного мислення.

Результати. Досліджено метод прийняття рішень, основа яких полягає у розвитку креативного, нестандартного мислення ОПР для досягнення кращих результатів.

Наукова новизна. У статті розглядається метод нестандартного прийняття рішень на основі мозкового штурму, що дозволяє виявити, інтерпретувати і візуалізувати інформацію у формі, доступній для подальшої комунікації.

Практична значимість. Досліджено перспективи застосування дизайн-мислення в інноваційному підприємстві та для генерації бізнес-моделей.

Ключові слова. Design Thinking, розвиток мислення, новаторське мислення, мозковий штурм, особа що приймає рішення (ОПР), дивергенція, конвергенція.

Вступ. Прийняття рішень, як і обмін інформацією, є складовою будь-якої управлінської діяльності. В прийнятті рішень, складних і простих, важливих і другорядних полягає суть процесу управління.

Прийняття управлінського рішення – це спрямований на досягнення поставленої мети вольовий вплив суб'єкта управління на його об'єкт.

Прийняті управлінські рішення повинні відповідати певним вимогам, до яких належать: науковість, цілеспрямованість, якісна і кількісна відповідність, правомірність, активне використання правових засобів управління, оптимальність,