

ANALIZA PROCESULUI DE INSTRUIRE ȘI FORMARE PROFESIONALĂ A CUSĂTORESEI ÎN CADRUL ÎNTRINDERILOR DE CONFECȚII

Autori: Nadejda ZAHARIA, st. gr. DDP-101M, Marcela IROVAN

Universitatea Tehnică a Moldovei

Abstract: În lucrare se analizează prevederile programului de instruire a persoanelor care doresc să dobândească noi competențe profesionale și să activeze în cadrul unei întreprinderi de confecții în calitate de cusători. Există întreprinderi de confecții în Republica Moldova care sunt interesate în angajarea persoanelor fără experiență pentru a le oferi programe de training în scopul formării muncitorilor calificați nemijlocit la întreprindere. Această necesitate a apărut ca rezultat al confruntării întreprinderilor de confecții cu lipsa forței de muncă cu experiență în domeniul dat. Avantajul întreprinderii constă în asigurarea cu forță de muncă calificată specializată pe sortimentul de produse fabricat la întreprindere.

Cuvinte cheie: instruire profesională, competențe profesionale, programe de trening.

Introducere

Nici o întreprindere nu a reușit să atingă succesul fără angajați profesioniști, motivați, dedicați muncii și organizației sale. Oamenii sunt cea mai importantă resursă a unei organizații, dar și resursa cea mai dificil de gestionat. La etapa actuală multe întreprinderi încearcă să răspundă în mod inovativ și consistent celor mai provocatoare și interesante aspecte ale procesului de gestiune a angajaților la locul de muncă. Pentru aceasta se angajează persoanele care nu au experiență profesională, care au posibilitate să învețe direct la întreprindere, urmând un program de instruire finanțat de întreprindere. Potențialii candidați sunt selectați numai după câteva teste preliminare. Programele de instruire se axează, în primul rând, pe dezvoltarea abilităților profesionale în domeniu.

1. Etapele procesului de instruire profesională a cusătoreșelor

Instructaj introductiv – la această etapă subiecții se familiarizează cu istoria întreprinderii, cu organigrama, cu structura, secțiile și sectoarele acesteia, cu funcțiile și legătura dintre diferite secții ale întreprinderii, cu sortimentul de produse care se produce la întreprindere. Este importantă și obligatorie excursia în cadrul întreprinderii.

Studierea mașinilor de cusut – această etapă include cunoașterea tuturor tipurilor de mașini existente la întreprindere. Pentru orice tip de mașină se impune studiul organelor de lucru ale acesteia, precum și interacțiunea dintre organele de lucru ale mașinii în procesul de formare a cusăturii. De asemenea, se vor studia regulile de exploatare a mașinilor de cusut, alimentarea mașinii cu ață, schimbarea acului, reglarea tensiunii aței, reglarea pasului de cusătură, reglarea presiunii piciorușului, mecanismul de ridicare a piciorușului, mecanismul de tăiere a aței. Pentru mașinile automate se vor studia funcțiile și principiile de programare. Tot în cadrul etapei respective subiecții vor studia dispozitivele valorificatoare utilizate la mașinile de cusut.

Studierea organizării locului de muncă – organizarea corectă a locului de muncă urmărește scopul asigurării condițiilor necesare în procesul de producție în cadrul fiecărui loc de muncă în așa fel, încât să se obțină o productivitate maximă a muncii, respectând principiile economiei mișcării și scutind muncitorul de oboseală inutilă. Lucrătorul este obligat să cunoască poziția corectă a corpului, a mâinilor și a picioarelor, locul de amplasare a reperelor sau semifabricate, precum și a instrumentele de lucru.

Studierea organizării lucrului în flux – se vor studia structura fluxului, funcțiile șefului de echipă, lansatorului, cusătorului, sortatorului, caracteristicile lansării reperelor în linia tehnologică, semnificația codului de numerotație a reperelor, principiul de lucru cu pachetul, procesul de sincronizare a operațiilor dintre locurile de muncă, planul echipei.

Studierea normelor de timp pe operații tehnologice – muncitorul va studia care normele de timp la întreprindere pe diferite operații tehnologice, cum trebuie să lucreze cu acestea pentru a cunoaște care este planul său pe oră și, respectiv, pe zi, cum se lucrează cu pașapoartele de la întreprindere. Inițial lucrătorului i se poate distribui un formular până când acesta își formează deprinderi de calcul a normelor și totodată pentru a-i asigura cunoașterea procesului de calcul a planului. La acest capitol subiecții vor studia factorii ce determină neîndeplinirea normei de lucru, pentru ca ulterior să poată ușor să-i identifice și să încerce să-i elimine.

Studierea metodelor de prelucrare tehnologică – o etapă foarte importantă este studiarea metodelor de prelucrare a subsansamblurilor tehnologice a mostrelor de produse care se fabrică la întreprindere. Se studiază metodele de prelucrare a clapelor, buzunarelor, sistemelor de închidere, manșetelor, gulerelor, precum și metodele de asamblare a produselor.

Controlul calității – se studiază metodele de control a calității: autocontrolul, controlul interfazic și controlul final. Subiecții vor studia care sunt defectele ce pot apărea la coasere, cauzele de apariție, metode de eliminare, costul refacerilor și influența acestora asupra cheltuielilor întreprinderii. Se accentuează, că respectarea regulii: „Nu lua produsul cu defect, nu face defect, nu transmite produsul cu defect” este foarte importantă.

2. Utilizarea cunoștințelor teoretice acumulate la realizarea sarcinilor practice

Exemple de sarcini practice sunt:

Formarea primelor deprinderii în lucru cu mașina de cusut: conectarea și deconectarea mașinii de cusut, ridicarea piciorușului, fixarea reperelor, mersul înapoi, realizarea cheiței, tăierea aței la sfârșitul cusăturii.

Exerciții de realizarea a cusăturilor pe hârtie: cusături drepte, cusături paralele la 0.2 cm, 0.5 cm, 1.0 cm, cusături zig-zag, cusături zig-zag paralele, cusături curbilinii, cusături curbilinii paralele. Toate cusăturile respective se realizează inițial pe hârtie cu contur marcat, iar ulterior - pe hârtie fără contur.

Exerciții de realizarea a cusăturilor pe mostre de material: cusături drepte, cusături paralele la 0.2 cm, 0.5 cm, 1.0 cm, cusături zig-zag, cusături zig-zag paralele, cusături curbilinii, cusături curbilinii paralele.

Metode de prelucrare a subsansamblurilor tehnologice pe mostre de țesătură: clape, buzunare, sistem de închidere, manșete, gulere etc.

3. Evaluarea performanțelor obținute în urma procesului de instruire profesională

Pe parcursul perioadei de instruire profesională participanții trebuie să însușească cunoștințele, deprinderile și aptitudinile necesare îndeplinirii cerințelor postului.

În perioada post-training se desfășoară teste de evaluare a rezultatelor și performanțelor dobândite.

Concluzii

Implementarea programelor de instruire profesională în cadrul întreprinderilor de confecții are ca rezultat obținerea unui șir de beneficii, cum ar fi: scăderea fluctuației personalului, datorită specializării înguste a programelor de instruire și combinării teoriei cu practica; specialiștii au posibilitatea de a aplica cunoștințele acumulate în activitatea lor imediat după realizarea instruirii; creșterea gradului de motivare al angajaților, datorită atenției care li se acordă; aplicarea cunoștințelor dobândite determină creșterea performanțelor profesionale. Scopul major al fiecărui plan de instruire este de a reduce fluctuația de personal la nivel de organizație și de a-l păstra la procente mici și controlabile.

Investirea în instruirea profesională a personalului astăzi – favorizează dezvoltarea business-ului mîine.