

دیدار از سه کارخانه ایتالیایی

درباره راز موفقیت ایتالیا در صنعت کفش وی گفت که تنها توجه به «کیفیت» چه در تولید کفش و چه در تولید ماشین آلات کفش سازی و همچنین کاهش قیمت تمام شده تا سطح قابل رقابت از جمله رموز موفقیت کشور ایتالیا در این صنعت بوده است. ورود کشورهای جنوب شرقی آسیا به بازارهای جهانی کفش البته تأثیر گذاشته است اما به نظر او این تأثیر کوتاه مدت خواهد بود.

پس از این دیدار، و با هماهنگی با انجمن، هیات ایرانی در ایتالیا از سه کارخانه بروگی (Bruggi)، د. بی. ای (D.B.I.) و استمار (Stemar) دیدن کرد.

کارخانه های کفش سازی و ماشین آلات کفش ایتالیا (در حدود ۱۳۰ شرکت بزرگ و کوچک) عضو آن هستند.

از عمده فعالیت های انجمن برگزاری نمایشگاه سالیانه کفش تحت عنوان «سیماک» است که شهرت جهانی دارد و در آن ماشین آلات کفش سازی و کفشهای تولیدی اعضا به نمایش گذاشته می شود. همه ساله تعداد زیادی علاقمند و متخصص از سراسر جهان در این نمایشگاه شرکت می کنند. در سالهای قبل عمده قراردادهای فروش کفش و ماشین آلات مربوطه در طول برگزاری این نمایشگاه منعقد گردیده است.

دو تن از اعضای هیأت مدیره جامعه مدیران و متخصصین صنعت کفش ایران، آقایان مهندس حسین شکریه (مدیرعامل شرکت مهپوش) و مهندس سیروش عباس نژاد (عضو هیئت مدیره کفش جم) و مهندس صالح بهبودی مدیرعامل شرکت جم در آذر ماه گذشته به قصد ملاقات با مدیران انجمن صنعت کفش، ماشین سازان ایتالیا و همچنین دیدار از چند شرکت تولید کفش به شهر «ویجوانو» ایتالیا رفتند. اکثر تولید کنندگان کفش و ماشین آلات مربوطه در همین شهر مستقر است و در واقع می توان ویجوانو را قطب صنعت کفش ایتالیا نامید.

در ملاقات با آقای آمیلکاره باچینی، مدیرعامل انجمن، قائم مقام او و کارشناس فنی انجمن نیز حضور داشتند و درباره مسائل زیر بحث و تبادل نظر شد:

- ارتباط کارخانه ها با انجمن
- راز موفقیت صنعت کفش ایتالیا در جهان
- مقایسه صنعت کفش ایتالیا و کشورهای شرق آسیا
- صادرات کفش ایتالیا
- استفاده از کتب و نشریات فنی کفش ایتالیا

آقای باچینی گفت انجمن بیش از ۲۰ سال پیش با هدف مساعدت علمی و افزایش دانش فنی شرکتها تاسیس شد و ۹۰ درصد



آمیلکاره باچینی.

فعالیت شرکت ماشین سازی بروگی ساخت ماشین آلات اتوماتیک زیره سازی اعم از زیره های چرمی و لاستیکی است و در ایتالیا تنها تولیدکننده این گونه ماشین آلات است که توانسته است سیستم ستی و دستی زیره سازی (چرمی و لاستیکی) را به ماشین تبدیل کند. اغلب کشورهایی که در کفش تمام چرمی موفق هستند از این دستگاهها استفاده می کنند. از جمله شرکت «میلان نو» در اصفهان. اخیراً تمامی ماشین آلات خطوط تولید خود را از شرکت فوق خریداری کرده در حال بهره برداری است.

کارخانه زیره سازی D.B.I فقط انواع زیره چرمی و نیمه چرمی (ترکیب قطعات لاستیکی با چرمی) تولید می کند. میزان تولید در هر مدل دقیقاً بر اساس سفارش کارخانه های کفش سازی بوده و کار تمام شده که با دقت و مهارت زیاد تولید می شد تقریباً در نوع خود منحصر به فرد بود. اکثر کارگران به طور همزمان دو مسئولیت را در خط تولید عهده دار بودند و به لحاظ اعمال سیستمهای انگیزشی نظیر جفت مزدی (البته با رعایت استانداردها و کیفیت) تعداد نیروی انسانی در حداقل ممکن بود. مجموع تولیدات این شرکت بشرح زیر است.

۱- زیره چرمی مردانه و زنانه و بچگانه با انواع پاشنه به صورت نیمه ساخته و آماده.
۲- زیره لاستیکی مردانه و زنانه و بچگانه با انواع پاشنه بصورت نیمه ساخته و آماده.
۳- انواع مغزی کفش از جنس لاستیک و چرم. در اغلب شرکتهای ایتالیائی قسمتهای مختلف یک جفت کفش در کارخانه های مجزا تولید شده و در نهایت در یک کارخانه مونتاژ می شود، که شرکت D. B. I از آن جمله است.

مهمترین مزایای این شیوه عبارتند از:

- ۱- افزایش تنوع و طراحی و نیز نوآوری.
- ۲- افزایش تخصص و دانش فنی مربوط به یک قسمت از کار.
- ۳- عدم تمرکز انواع مواد اولیه در انبارها.
- ۴- کاهش تجمع نیروی انسانی در یک قسمت از کار.

۵- افزایش تسلط مدیریت به امور اجرایی کارخانه.

۶- کاهش ضایعات و قیمت تمام شده. در شرکت کفش سازی STEMAR کفش بصورت کامل در داخل یک مجموعه تولید می شود. مشاهدات و یافته های تیم اعزامی فهرست وار بشرح زیر است:

۱- اکثر تولیدات به خارج صادر می شود.
۲- قسمت برش و خیاطی در یک سالن و قسمت کارکشی در سالن دیگر مستقر است.

۳- از نظر آنها پرسنل قسمت برش و خیاطی ساده و نیمه ماهر و قسمت کارکشی متخصص محسوب می شود.

۴- محل استقرار مدلسازها در ابتدای خط برش بوده و بصورت ایستاده مشغول به کارند. ۵- چرمهای مورد استفاده از نوع مرغوب و از جنس چرم گاو، بزی، شترمرغ، سوسمار و غیره است.

۶- بجای لبنا در قسمت خیاطی از نوار مغزی به رنگ رویه استفاده می شود.

۷- در قسمت خیاطی کانوایور برقی نصب گردیده بود که بوسیله یک نفر اپراتور ورزیده کنترل می شود.

۸- به دلیل وجود کانوایور فوق یا هر تغییر مدل دیگر نیازی به تغییر LAYOUT نیست.

۹- به دلیل وجود کانوایور فوق با یک کارگر قادر است بطور همزمان سه تا چهار مدل را تولید نماید.

۱۰- اکثر پرسنل قسمت برش و خیاطی را زنان تشکیل می دهند.

۱۱- ماشین آلات قسمت برش از مارک اتم و ماشین آلات خیاطی از مارک فاف است.

۱۲- هر یک از کارگران قسمت خیاطی موظند که کار نیمه تمام ماقبل خود را ابتدا از لحاظ کیفی کنترل نماید.

۱۳- در قسمت کارکشی اغلب ماشین آلات از مارک بروگی است.

۱۴- کانوایور کارکشی بصورت U و شامل سه ردیف واگن است.

۱۵- ماشین آلات مربوط به ردیف اول و سوم مشابه و لیکن ردیف دوم ماشین آلات

مشترک قرار دارند.

۱۶- بر روی کانوایور همزمان ۴ مدل کفش تمام چرمی در حال تولید است.

۱۷- کنترل کیفیت به شدت و در هر مرحله و بوسیله خود کارگران اعمال می شود.

۱۸- تمامی کارها بصورت جفتی از ابتدا تا انتهای کانوایور تولید می شود.

۱۹- تولید کار بصورت قرینه است بدین صورت که در قسمت پنجه کشی کارگر مربوطه به وسیله ابزار مختلف از جمله پرگار لنگه کار کشیده شده اولی را اندازه گرفته و همین اندازه را بر روی لنگه بعدی اعمال می شود.

۲۰- برای هر ماشین یا مرحله کاری، یک هواکش مکنده تعبیه شده است که به سیستم مرکزی متصل است.

۲۱- هواکش آبی مخصوصی در قسمت رافینگ قرار داده شده است.

۲۲- یکی از مدلها که بصورت مکاسین با رویه بافته بود در بیرون از کانوایور و بصورت دستی به وسیله فرد ماهری ابتدا ترمینگ و سپس رویه دوزی می شد. این کار با ابزار اولیه مانند سوزن و گزن و درفش و بطرز بسیار جالبی انجام می شد.

۲۳- به علت اعمال کنترل کیفی مرحله ای، کارها تمام شده دیگر نیازی به فینیشینگ نداشت و مستقیماً به درون جعبه می رفت.

۲۴- به طور کلی محیط کار بسیار پاکیزه و به دور از آلودگی است.

۲۵- تمامی کارخانه بوسیله یک نفر مدیر تولید اداره می شود و سرپرست قسمت وجود ندارد.

در خاتمه پیشنهاد می شود که:

- ۱- جامعه ارتباط مستمر با انجمن صنعت کفش و ماشین سازان ایتالیا داشته باشد.
- ۲- در مورد ارسال کتب و نشریات با آنها مکاتبه و پیگیری شود.
- ۳- در مورد تبادل استاد و هنرجو پیگیری شود.
- ۴- به جهت دستیابی به استقلال مالی از تجربیات آنان استفاده شود.

