

Основные функции подготовительного и раскройного производства на предприятии

Теоретическое занятие

Профессия: 29.01.08 Оператор швейного оборудования

МДК 01.01. Подготовка и раскрой материалов

Тема 1.1. Основные функции подготовительного и раскройного производства
на предприятии

Преподаватель: Кузьменко О.Ю.

Основные функции подготовительного и раскройного производства на предприятии

Основные функции подготовительного цеха состоят в приемке, транспортировке, разбраковке, измерении и хранении материалов.

На этапе 1 – приемка и распаковка материалов – выполняют разгрузку и транспортировку материалов.

На этапе 2 – разбраковка и промер кусков – проводится качественная и количественная приемка материалов для проверки соответствия сортности, указанной в маркировке куска; выявления и отметки пороков; получения более полных размерных характеристик кусков материалов (длина, ширина, длина бездефектных участков).

На этапе 3 – хранение (склад) материала – разбракованные материалы в рулонах направляют на склад, который служит местом их накопления для дальнейшей рассортировки.

На этапе 4 – изготовление зарисовки раскладки лекал на материале – выкраивание деталей изделий выполняется по контурам лекал.

На этапе 5 – расчет кусков для настила 12 – безостатковым методом выполняют расчет кусков материала. Результатом этой работы является оформление карты расчета.

На этапе 6 – подбор кусков материалов в настилы – подготовка кусков материалов для подачи в раскройный цех осуществляется на основании карты расчета и в соответствии с графиком раскроя. Подается материал в раскройный цех комплектно: основная ткань, подкладочная ткань, прокладочный и утепляющий материал и отделка. Подача ткани в раскройный цех осуществляется механизированным способом с помощью тележек с подъемной платформой, стоек-накопителей, монорельсовой дороги или других видов транспорта. Совершенствование процесса подготовки материалов заключается в комплексной

автоматизации и механизации технологических операций, транспортировки, хранения материалов и документооборота.

Механизация трудоемких погрузочно-разгрузочных работ и технологических операций приводит к снижению потери времени на переключивание кусков материалов при передвижении их по участкам цеха, сокращению процессов, требующих больших физических сил.

Раскрой деталей изделий в швейном производстве может выполняться отдельными полотнами или настилами непосредственно от куска материала или отдельными, заранее подготовленными полотнами определенной длины настила (отреза материала) в соответствии с оперативной нормой расхода.¹

Этап 1 – изготовление настила. Настил – это несколько полотен материала на плоскости, наложенных одно на другое с выравниванием по двум взаимно-перпендикулярным сторонам и предназначенных для раскроя. Раскрой материалов настилами позволяет по одной зарисовке раскладки лекал получить пачку кроя деталей изделия.

Этап 2 – обработка настила. Нанесение контуров лекал на верхнее полотно настила выполняют путем копирования раскладки лекал на верхнее полотно настила в соответствии с размещением лекал в экспериментальных раскладках, используя их копии. Обводку контуров деталей в раскладке выполняют мелом или карандашом.

Этап 3 – вырезание деталей. Вырезание – наиболее ответственная операция, от которой зависит точность деталей. Вырезают детали из настила в два этапа: сначала рассекают настил на участки, пригодные для обработки на ленточных машинах, затем детали окончательно вырезают по контурным линиям на ленточных машинах или вырубочных прессах.

Этап 4 – обработка дефектных полотен. При наличии в полотне текстильного порока проверяют возможность раскроя его в настиле, чтобы этот порок располагался на невидимых частях изделия или в межлекальных отходах.

¹ Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. Учебное пособие для среднего профессионального образования. – М.: Академия, 2018.

Этап 5 – обработка кроя по видам материалов. Проверенные и уточненные детали из одной секции настила комплектуют в пачки по моделям, размерам и ростам, связывая мелкие детали и укладывая их с крупными в соответствии с номерами, поставленными при клеймении настила.

Этап 6 – оформление документов. Сопроводительным документом кроя является маршрутный лист, который составляют на основании карты расчета материалов на пачку кроя каждого размера. Маршрутный лист – отчетный документ при передаче кроя, полуфабрикатов и готовых изделий по участкам производства от раскройного цеха до склада готовой продукции.

Этап 7 – комплектование кроя. Подготовленные и пронумерованные детали верха, подкладки и приклада собирают, связывают в комплекты и передают в зону хранения кроя. На пачку навешивают талон с указанием комплектности кроя: размеров, длины изделия, артикула материала, количества комплектов в пачке, номера карты раскроя.

Этап 8 – хранение и транспортировка кроя в швейный цех. На каждом предприятии обязательно должен быть запас скомплектованного кроя для обеспечения бесперебойной работы швейных цехов. В массовом производстве крой хранится на складе кроя с минимальным запасом, равным сменному выпуску изделий. Комплекты изделий хранятся с маршрутными листами, прејскурантными и калькуляционными ярлыками в контейнерах на многоярусных стеллажах. Для дальнейшей транспортировки пачки кроя укладывают в пледы, поддоны или на тележки и транспортируют в швейный цех с помощью подъемного лифта. Более эффективно использование подвесных транспортеров.²

² Бодяло Н. Н., Панкевич Д. К. Технология подготовительно-раскройного производства. Учебное пособие для вузов. – Минск: РИПО, 2020.

Список использованной литературы

1. Бодяло Н. Н., Панкевич Д. К. Технология подготовительно-раскройного производства. Учебное пособие для вузов. – Минск: РИПО, 2020. – 116 с.
2. Труевцева М. А. Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве. Учебное пособие для среднего профессионального образования. – М.: Академия, 2018. – 288 с.