

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	6
1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ..	8
1.1 Стратегия и цели предприятий по производству швейных изделий	8
1.2 Структура современного швейного предприятия	10
1.3 Классификация швейных предприятий	12
2 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОСНОВНОГО ПРОИЗВОДСТВА СОВРЕМЕННЫХ ШВЕЙНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ	18
2.1 Виды проектирования швейного производства	18
2.2 Предварительный расчет швейного производства	19
2.2.1 Предварительный расчет швейного цеха при его расширении или реконструкции	19
2.2.2 Предварительный расчет швейного цеха при техническом перевооружении	23
2.2.2.1 Анализ методов обработки и предложения по их совершенствованию при условии использования современного высокопроизводительного оборудования	27
2.2.2.2 Анализ использования оборудования и рабочей силы в потоке	30
2.2.2.3 Анализ использования производственных площадей ..	31
2.2.2.4 Расчет экономического эффекта при техническом перевооружении	36
3 ОРГАНИЗАЦИЯ ПОТОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА В ШВЕЙНЫХ ЦЕХАХ	39
3.1 Основные черты и принципы организации потоков	39
3.2 Характеристика технологических потоков швейных цехов. Классификация потоков	42
3.2.1 Организационные формы потоков швейных цехов	44
3.2.2 Классификация потоков швейных цехов	46
3.2.2.1 Характеристика потоков по мощности	46
3.2.2.2 Характеристика потоков по форме организации производства	48
3.2.2.3 Характеристика потоков по характеру (виду) движения предметов труда	66
3.2.2.4 Характеристика потоков по способу питания кроем и полуфабрикатами	67
3.2.2.5 Характеристика потоков по способу запуска кроя в поток	70
3.2.2.6 Характеристика потоков по стабильности ассортимента	71
3.2.2.7 Характеристика потоков по количеству моделей	71
3.2.2.8 Характеристика потоков по способу запуска моделей	73

3.2.2.9 Характеристика потоков по механизации транспортных работ	75
3.2.2.10 Характеристика потоков по преемственности смен	75
3.2.2.11 Характеристика потоков по числу секций (структуре)	76
3.2.2.12 Характеристика потоков по числу поточных линий, числу рядов рабочих мест и расположению рабочих мест	77
4 ОСНОВЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПОТОКОВ	79
4.1 Выбор моделей	81
4.2 Выбор материалов	83
4.3 Выбор методов обработки и оборудования, оценка их экономической эффективности	84
4.4 Выбор типа потока	92
4.5 Расчёт потока	92
4.5.1 Расчет одномоделных потоков	92
4.5.2 Расчет многомоделных потоков с ПАЗ моделей	98
4.5.3 Расчет многомоделных потоков с циклическим способом запуска моделей и свободным ритмом	101
4.5.4 Расчет многомоделных потоков с циклическим способом запуска моделей и строгим ритмом работы	102
4.5.5 Расчет многомоделного потока с комбинированным способом запуска моделей	102
4.6 Согласование операций потока	104
4.7 Технологическая схема потока	108
4.7.1 Технологическая схема одномоделного потока	108
4.7.2 Технологическая схема многомоделных потоков	110
4.7.3 Недостатки существующих методов составления технологических схем и направления их совершенствования	117
4.8 Анализ технологической схемы потока	118
4.8.1 Анализ загрузки потока. Коэффициент согласования	118
4.8.2 Анализ загрузки рабочих. График согласования	118
4.8.3 Граф организационно-технологических связей	119
4.8.4 Анализ использования рабочей силы. Сводки рабочей силы	121
4.8.5 Анализ использования оборудования. Сводки оборудования и оснастки	123
4.8.6 Технично-экономические показатели потока	124
4.9 Проектирование планировки потока	133
4.9.1 Выбор типов и размеров рабочих мест	133
4.9.2 Выбор транспортных средств для передачи полуфабрикатов	134
4.9.3 Построение планировки отдельных участков	135
4.9.4 Размещение отдельных участков на плане цеха	137
4.9.5 Проектирование дополнительных потоков	140

4.10 Автоматизация проектирования потоков	142
4.10.1 Сущность и этапы проектирования потоков с помощью ЭВМ	142
4.10.2 Содержание автоматизированного проектирования техпроцесса, технологической схемы и планировки потока	143
4.11 Особенности проектирования современных потоков	145
4.11.1 Особенности проектирования потоков, переоснащённых зарубежными фирмами	145
4.11.2 Особенности проектирования «пилот»-линий и гибких потоков	146
4.12 Характеристика системы контроля качества в швейных цехах	148
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ	152
Приложение А. Планировочные решения швейных цехов	159